

NORTON

SAINT-GOBAIN

Transforming
surfaces
...and beyond

SOLUTIONS DE SURFACE

DISTRIBUTION INDUSTRIELLE

ÉDITION **2023-2024**




SAINT-GOBAIN

INTRODUCTION 04-12

Des solutions par marché	04
Votre sécurité est notre priorité	05
Différents niveaux de gammes	05
Soutenir le développement durable	06
Solutions merchandising	07
Nous vous simplifions la vie lors de votre commande	08
Pour vous passer nos connaissances	09
Deux sites de fabrication en France	10
Ces services qui vous sont dédiés	12

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE 13-45

Introduction	14
MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE 16-33	
Pour le métal et l'innox	16
Pour la fonderie	31
Pour le ferroviaire	34
MEULES DE TRONÇONNAGE DE GRAND DIAMÈTRE 34-39	
Pour les machines à essence	36
Pour les machines d'établi	37
Pour les machines fixes d'atelier	38
Informations techniques	40



ABRASIFS APPLIQUES 47-240 ET NON-TISSES

Introduction	50
DISQUES POUR MEULEUSE D'ANGLE 55-86	
Introduction	56
Disques fibre	57
Disques à lamelles	63
Disques semi-flexibles	74

Rapid Strip	76
Rapid Blend	78
Rapid Prep	81
Disques de polissage	86

DISQUES POUR MINI-MEULEUSE 87-106

Disques à fixation rapide	88
Disques à lamelles à fixation rapide	93
Disques non-tissés à fixation rapide	96
Mini-meuleuse d'angle pneumatique : outils et kits	103
Plateaux supports pour mini-meuleuse	105

DISQUES ET SOLUTIONS POUR PONCEUSE ORBITALE 107-132

Solutions de polissage Farécla	108
Disques MeshPower	116
Disques auto-agrippants	118
Disques Screen-back (grand diamètre)	128
Disques pleins pour parquet	129

ROUES 133-166

Roues à lamelles	134
Mini-meuleuse droite : outils et kits	143
Roues Convolute	155
Roue non-tissée Rapid Strip	160
Roue non-tissée Rapid Blend	162
Roues non-tissées haute résistance	165

ROULEAUX 167-182

Rouleaux d'atelier	168
Rouleaux toile et papier	171
Rouleaux Norton MeshPower	176
Rouleaux et Rotolo non-tissés	177
Rotolo mousse	179
Laine d'acier	181

FEUILLES ET EPONGES 183-196

Garnitures MeshPower	184
Garnitures	185
Feuilles	189
Eponges abrasives	195

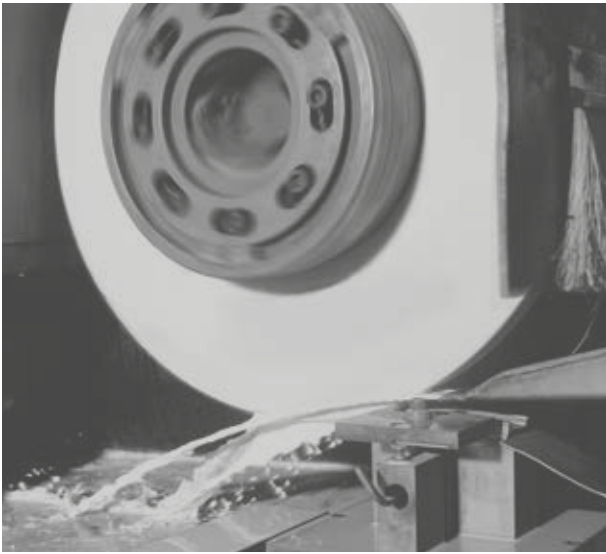
BANDES 197-224

Bandes limes	198
Bandes pour ponceuse portative	204
Bandes étroites	207
Bandes non-tissées	216
Toutes les bandes par dimension	220

SPECIALITES 225-236

Spirabandes et Cônes	226
Spirapointes et Pencils	230
Etoiles de ponçage	234

SOMMAIRE



SUPERABRASIFS 319-354

Introduction	320
MEULES DIAMANT / CBN	324-341
Fabrication d'outils	324
Rectification d'outils cylindriques	327
Affûtage de lames de scies en carbure	332
Affûtage de lames de scies HSS	335
Rectification extérieure	337
Rectification intérieure	338
Tronçonnage	340
Rectification de lames	341
Pâtes de rôdage diamant	342
Limes diamant	343
Dresseurs diamant	344

ABRASIFS AGGLOMERES 241-318

Introduction	242
MEULE SUR TIGE	253-264
Meules sur tige à liant vitrifié	256
Meules sur tige à liant organique	263
MEULES DE TOURET	265-272
Choisir une meule de touret BDX	266
Quel grain pour quelle application ?	267
Meules de touret	269
Dresseur manuel	272
RECTIFICATION DE PRÉCISION	273-298
Meules plates	281
Meules boisseaux droits et coniques	292
Meules assiettes	295
Meules cylindres	296
Segments	297
BÂTONS DE DRESSAGE ET PIERRES À AFFÛTER	299-308
Bâtons de dressage et d'avivage	300
Pierres à huile	302
Pierres limes pour travaux de précision	304
Pierres de finition et spécialités	307
MEULES À LIANT ORGANIQUE D'ÉBARBAGE	309-312
Meules plates (organiques)	311
Meules boisseaux (organiques)	311
MEULES À LIANT ORGANIQUE DE TRONÇONNAGE	313-318
Meules non-renforcées	316
Meules renforcées	317

BROSSES ET FRAISES CARBURE 355-384

Brosses	355
Forets étagés	374
Fraises carbure	377

CGV ET INDEX 385-354

Conditions générales de vente aux distributeurs	386
Liste Produits	393



DES SOLUTIONS PAR MARCHÉ

Norton est là pour vous aider à améliorer votre productivité, quel que soit votre domaine d'activité.



TRANSFORMATION DES METAUX

Qu'il s'agisse de couper, meuler, décaper, éliminer les cordons de soudure, l'enduit ou la peinture, de finir, polir et rectifier les surfaces, les produits Norton offrent d'excellentes performances en termes de durée de vie et de vitesse de coupe.



OUTILLAGE

Pour la rectification de précision et l'affûtage des outils, les meules boisseaux diamant et CBN Norton offrent des solutions hautes performances sur les matériaux les plus exigeants.



INDUSTRIE DE L'ACIER

Les abrasifs Norton utilisés dans l'industrie de l'acier, la coupe et le meulage de feuilles, dalles, billettes, barres, laminés, rouleaux et tubes ont été conçus pour vous permettre un haut niveau de productivité et une réduction des coûts. Tous les abrasifs Norton sont fabriqués et testés selon les normes de sécurité européennes les plus strictes : EN12413, ISO et oSa.



FABRICATION DE ROULEMENTS ET ENGRENAGES

Chez Norton, nous proposons tout un éventail de solutions afin de vous assurer que vos roulements et engrenages seront produits selon les standards les plus stricts. Grâce à ses dernières innovations en matière de technologie de liant, Norton maximise l'efficacité et la qualité des pièces dans toute opération de rectification. Norton propose des dresseurs de profils conçus pour assurer une solution technique complète pour la production des dents, profils et faces des engrenages, et le rodage mécanique.



TRANSPORT

De l'enlèvement de matière à la mise en forme des composants critiques de l'industrie aéronautique, en passant par l'ébavurage et la finition des aubes de turbines et des coques, les abrasifs Norton offrent la meilleure des performances. Pour la fabrication de véhicules de demain, nous vous permettons de créer de la valeur ajoutée, de réduire les coûts d'exploitation, d'augmenter la qualité et la rentabilité. Dans l'industrie nautique, nos abrasifs spécialisés sauront répondre à vos exigences.



MEDICAL

Nos abrasifs Hautes Performances, utilisés dans le secteur médical, de l'optique ou de la métallurgie, ont été conçus pour produire des résultats exceptionnels. Ils vous permettent de fabriquer des produits répondant aux normes les plus strictes. Nous vous proposons des disques de tronçonnage, des bandes abrasives, des disques et bandes d'ébavurage et de finition non tissés, des disques vitrifiés, des outils diamant et CBN haute technologie. Ces abrasifs technologiquement avancés sont utilisés dans la fabrication d'articulations de genou et de hanche, des prothèses, ainsi que des instruments médicaux.



ENERGIE

Dans le domaine de l'énergie, nos solutions abrasives sont idéales pour la fabrication et la réparation des composants. Destinés aux secteurs tels que la construction navale, les derricks sur plateformes pétrolières, les oléoducs et les installations pétrochimiques, nos abrasifs Hautes Performances sont idéaux pour la découpe, la rectification et le façonnage des aubes de turbine par exemple.



BATIMENT ET CONSTRUCTION

Norton Clipper offre des solutions complètes de produit pour la découpe, le forage, le meulage et le ponçage à destinations des marchés du bâtiment et de la construction. Notre large gamme d'outils diamantés, de machine et de solutions abrasives hautes performances assurent une excellente qualité de réalisation et de confort d'utilisation tout en préservant l'environnement.



INDUSTRIE DU BOIS

Que vous soyez charpentier, menuisier, poseur de parquet, fabricant ou restaurateur de meubles, nous sommes en mesure de proposer des solutions expertes pour le calibrage, l'affûtage des outils, le ponçage et la finition.



VOTRE SÉCURITÉ EST NOTRE PRIORITÉ

VOTRE SÉCURITÉ EST NOTRE PRIORITÉ ABSOLUE. C'EST POURQUOI TOUS LES PRODUITS NORTON SONT FABRIQUÉS SELON LES NORMES EUROPÉENNES LES PLUS RIGOREUSES EN MATIÈRE DE SANTÉ, DE SÉCURITÉ ET DE RESPECT DE L'ENVIRONNEMENT.

FEPA

Fédération des producteurs européens d'abrasifs
Également membre fondateur de la FEPA, Norton est toujours au fait des dernières évolutions techniques, légales et scientifiques. Ainsi, nous avons toujours une longueur d'avance.

oSa®

L'Organisation pour la Sécurité dans les Abrasifs
En tant que membre fondateur de l'oSa, nous comptons parmi les fabricants de qualité ayant les niveaux de sécurité les plus élevés, et nous sommes fiers d'apposer cette marque sur nos produits. Grâce à un système de suivi et d'audit rigoureux, année après année, nous sommes fidèles à notre réputation de fabricant fiable et responsable d'abrasifs de qualité. Nos produits sont conformes aux normes européennes et internationales EN12413 pour les abrasifs agglomérés, EN13236 pour les produits diamant et EN13743 pour les abrasifs appliqués et ISO 9001, 14001 et OHSAS 18001 pour nos sites de fabrication.

DIFFÉRENTS NIVEAUX DE GAMMES

Norton a créé un système par niveaux : Hautes Performances, Technique, Standard. Il a pour but de vous aider à choisir le produit que vous cherchez et d'obtenir le niveau de performance requis pour votre application.

INNOVATION

Des solutions abrasives Norton innovantes qui vous garantissent une productivité et une polyvalence exceptionnelles.

STANDARD



Les produits abrasifs Norton **de qualité Standard** sont développés pour les utilisateurs qui recherchent de bonnes performances, constantes.

TECHNIQUE



Les produits **Techniques** Norton apportent aux utilisateurs des solutions très performantes et un haut niveau de productivité.

HAUTES PERFORMANCES



Les produits abrasifs Norton **hautes performances** sont conçus pour apporter une valeur ajoutée aux applications abrasives. Ils garantissent d'excellentes performances.



EN MATIÈRE D'ÉCO-RESPONSABILITÉ NOUS AVONS TOUS UN RÔLE À JOUER

Le changement climatique ne nous laisse pas le choix ! Nous devons décarboner nos économies. Chez Saint-Gobain, notre objectif est simple : d'ici 2050, nous ne devons pas émettre plus de carbone que nous n'en absorbons. Outre cet engagement de neutralité carbone, nous devons préserver les actifs de notre planète comme l'eau et la terre, et nous devons bien entendu limiter les déchets que nous produisons.

Outre cet engagement éco-responsable, notre ambition est également de fournir à nos clients des solutions qui les accompagnent dans la décarbonation de leur activité. Notre objectif est simple : Vous aider à façonner un monde meilleur !

LE DÉVELOPPEMENT DURABLE EST AU CŒUR DE NOS ACTIVITÉS **IL S'ARTICULE AUTOUR DE 5 PILIERS :**

LA DURABILITÉ, MOTEUR DE CROISSANCE



- Décarboner l'activité de nos clients
- Analyser le cycle de vie de nos produits
- Pratiquer une économie circulaire, services de recyclage, eco-innovation

LIMITER NOTRE IMPACT ENVIRONNEMENTAL



- Réduire la consommation d'énergie et les émissions de CO₂
- Réutiliser l'eau
- Réduire les déchets mis en décharge, réutiliser et recycler
- Accroître la biodiversité, réduire la pollution

DES ACTIONS DE NOTRE SUPPLY CHAIN



- Réduire les émissions de CO₂
- Décarboner nos transports
- Adopter des emballages plus écologiques

SOLUTIONS POUR LES UTILISATEURS : SÉCURITÉ, SANTÉ, CONFORT



- Se recentrer sur la sécurité, la santé, et le confort de nos utilisateurs
- Solutions de surface pour réduire vibrations, le bruit, la poussière, les COV, les odeurs, ...

ENCOURAGER L'ENGAGEMENT DE NOS SALARIÉS



- Programmes de sensibilisation
- Réseaux d'ambassadeurs et idéeation des salariés

www.nortonabrasives.com

Norton propose un ensemble complet de présentoirs permettant de mettre au mieux les produits en valeur dans votre point de vente.



MOBILIER NORTON

- Le kit contient tous les éléments nécessaires à la création d'un meuble- présentoir complet et adaptable à chaque gamme de produit.
- Le kit contient: Base x1, panneaux perforés x4, Fronton x1, étagère x1, Barre de force et ses 5 broches perroquet x1, pieds x2, broches x35

DESCRIPTION DU KIT	U.E	NORTON
Kit complet avec éclairage	1	410076979''
Kit complet avec éclairage et prise de courant (GB)	1	410058121#
Kit complet sans éclairage	1	410076980#
Tablette bleue	1	00410081801''
Barre de charge noire	1	
Broche double noire (lot de 15 pcs)	1	demande spécifique au service marketing
Broche simple noire (lot de 15 pcs)	1	
Broche perroquet Bleue (lot de 15 pcs)	1	

PRÉSENTOIR MOBILE POUR MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE

- Le kit contient: Présentoir x1, Fronton x1, broches x22, joues x2
- H: 1740mm x L: 380mm x P: 580mm



DESCRIPTION	U.E	CODE ART.
Présentoir métallique	1	410090016#

sur fabrication " disponibilité sur demande

BANDEAUX DE SEGMENTATION

ÉBARBARGE

ENLÈVEMENT DE MATIÈRE

PRÉPARATION DE SURFACE

TRONÇONNAGE

RECTIFICATION

NOUS VOUS SIMPLIFIONS LA VIE LORS DE VOTRE COMMANDE



my ABRASIVES

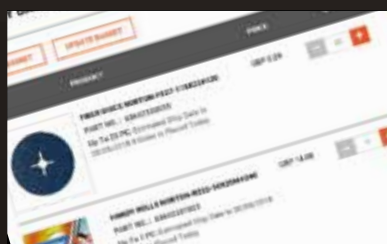
Découvrez le **NOUVEAU** système de commande en ligne de Saint-Gobain Abrasifs : **MyAbrasives**

MyAbrasives est très simple d'utilisation, à l'image des sites internet des détaillants que vous utilisez au quotidien. Il vous permet de naviguer aisément, et de trouver ce dont vous avez besoin (recherche d'un produit, passation de commande, suivi de commande...).

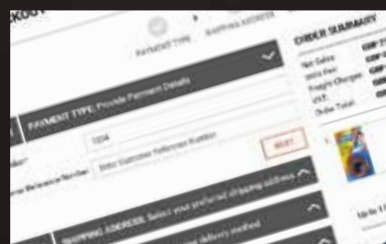
Grâce à MyAbrasives, passer une commande est désormais un véritable jeu d'enfant :



Cherchez votre produit



Ajoutez-le à votre panier



Réglez votre commande

NORTON

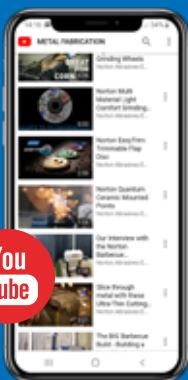
SAINT-GOBAIN

POUR VOUS PASSER NOS CONNAISSANCES



www.nortonabrasives.com

Norton vous apporte son expertise, ses connaissances et ses conseils à travers le site internet de NortonAbrasives. Que vous recherchiez un produit, une nouveauté ou des conseils, Norton est à vos côtés pour vous offrir assistance. Retrouvez nos articles, brochures vidéos... sur ce site web.



YouTube

Pour nous trouver sur YouTube, recherchez "Norton Abrasifs France", puis la Playlist "Solutions pour les transformateurs de métaux". Vous obtiendrez en images des réponses à vos questions : comment sélectionner le meilleur produit pour une application donnée, comment utiliser nos produits en toute sécurité, quelles sont nos nouveautés

Abonnez-vous à cette chaîne en Français sur YouTube pour ne jamais manquer une vidéo Norton !



Facebook

Rendez-vous sur Facebook, et abonnez-vous à notre page pour faire partie de la famille Norton. Soyez au courant des dernières actualités Norton, et à votre tour partagez vos créations. Communiquons ensemble.

DEUX SITES DE FABRICATION EN FRANCE

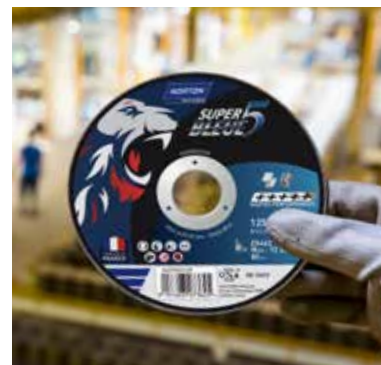
Créé en 1948, le site industriel d'Amboise est, depuis plus de 70 ans, spécialisé dans la fabrication de meules d'ébarbage et de tronçonnage, du diamètre 115 mm au diamètre 230mm. Un âge qui traduit son expérience, source d'une expertise résolument tournée vers le futur.



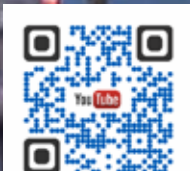
Depuis 2015, le site SGA d'Amboise détient les trois certifications : Triple Certification ISO 9001 (Certification du process de Production) / 14001 (Certification du management Environnemental) et OHSAS18001 (Hygiène et sécurité au travail).

Saint-Gobain Abrasifs à Amboise vise l'excellence industrielle à travers son programme d'amélioration continue WCM (World Class Manufacturing). Le niveau Silver/Argent obtenu en 2019 vient confirmer l'implication de toutes les membres de l'usine et ce, au sein de chacun des services. Chaque anomalie est analysée dans le but d'être éradiquée. Tous les salariés travaillent ensemble pour améliorer le procédé de fabrication. Nous sommes positionnés sur le haut de gamme, nous voulons proposer une qualité vraiment irréprochable de nos produits, tout en étant productifs et compétitifs.

Depuis 1990, cinq générations de Super Bleue se sont succédées à Amboise. La toute dernière, la Super Bleue 5, apportant une amélioration de la vitesse de coupe, de la qualité du travail et du confort ressenti à l'utilisation de la meule.



Amboise est reconnu au sein du groupe Saint-Gobain comme l'un des sites qui sait le mieux partager les bonnes pratiques au sein de ses équipes et qui affiche la meilleure productivité mondiale grâce à la qualité de ses process.



Vidéo: Je l'ai fabriqué à Amboise

Ces photos de nos salariés ont été prises avant l'épisode de Covid19

Vidéo: Je l'ai fabriqué à Conflans



Principale unité de fabrication européenne en abrasifs appliqués de Saint-Gobain, le site de Conflans associe deux activités en une : **la fabrication de jumbos et leur conversion en abrasifs de différentes formes.**

L'usine de Conflans Sainte-Honorine, en région parisienne, a été implantée en 1953. Plus de 65 ans après sa création, ce site est le dernier en activité dans l'Hexagone sur cette catégorie de produits techniques, tous fabricants confondus. Pas moins de 8 millions de disques sortent mensuellement de ses presses !

S'étendant sur 30 000 m², ce site industriel est installé à côté du siège de Saint-Gobain Abrasifs France et Europe. Outre les unités de production, le site abrite également un centre de recherche et développement local ainsi que le Centre d'excellence européen de Saint-Gobain Abrasifs pour les abrasifs appliqués, un outil qui permet de tester les produits et de former nos équipes de ventes, comme les équipes de nos distributeurs.

Conflans présente la particularité d'être la seule usine d'abrasifs appliqués européenne à allier les activités d'apprêtage de toile, de fabrication, de découpe et de conversion. Nous convertissons nos abrasifs sous forme de bandes, de rouleaux, de disques, disques à lamelles, de feuilles...



Depuis 2017, une machine de découpe laser permet, grâce à ses cinq têtes, de réaliser des découpes spécifiques et de travailler plus aisément les supports fibre, plus rigides. La gamme Cyclonic, avec ses disques multiperforés pour favoriser l'aspiration lors du ponçage, a ainsi pu être développée grâce à cette machine.



CES SERVICES QUI VOUS SONT DÉDIÉS

Chez Norton, nous ne nous concentrons pas uniquement sur la fabrication de produits à valeur ajoutée. Nous avons à cœur de vous apporter de nombreux et précieux services. Nous restons à vos côtés pour vous offrir le plus haut niveau de satisfaction.

TEST D'EXPERT

«Test Expert», souvent appelé "Grinding test" est un outil conçu pour mesurer et comparer les améliorations d'efficacité obtenues en utilisant des abrasifs Norton. Nos équipes commerciales vous accompagnent dans les ateliers de vos clients utilisateurs afin d'effectuer des tests comparatifs. Nous quantifions ainsi de façon factuelle et immédiate les économies et les avantages apportés par les abrasifs Norton.

PROCHES DE VOUS

Avec des sites de fabrication situés en France à Conflans-Sainte-Honorine et à Amboise, nous restons proches de vous. Combinez cela avec des équipes commerciales, un service clients spécialisé et des ingénieurs d'application experts dans leurs domaines, nous nous efforçons toujours de faire avancer les affaires ensemble.

FORMATION

Grâce à de nombreuses années d'expérience pratique dans le domaine, nos équipes commerciales sont ravies de transmettre leurs connaissances à travers des formations "pratiques" ou des sessions virtuelles.

Nous disposons de plusieurs centres de formation dans lesquels vous êtes nos invités.

Où qu'elles se déroulent, les formations Norton sont particulièrement utiles à vos équipes, quel que soit leur niveau de connaissances dans le domaine des abrasifs.

X-PRESS BY CONFLANS

Afin d'être encore plus réactifs et de satisfaire les exigences de vos clients, nous avons mis en place un service de conversion à la demande sur notre site de Conflans.

- Vous avez un impératif de délai ?
- Vos clients ont besoin uniquement d'un lot mini ?
- Ils veulent être dépannés rapidement ?

Vous trouverez la solution en page 215.

Innovor, c'est aussi apporter de nouveaux services !



NORTON

SAINT-GOBAIN

MEULES DE TRONÇONNAGE
ET D'ÉBARBAGE

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE

Introduction	14	MEULES DE TRONÇONNAGE DE GRAND DIAMÈTRE	34-39
MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE	16-33	Pour les machines à essence	36
Pour le métal et l'inox	16	Pour les machines d'établi	37
Pour la fonderie	31	Pour les machines fixes d'atelier	38
Pour le ferroviaire	34	Informations techniques	40

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE

INTRODUCTION

La gamme des meules de tronçonnage et d'ébarbage NORTON pour machines portatives et fixes vous offre des performances optimales dans les environnements de travail les plus exigeants. Elle propose des solutions de haute technologie pour les opérations de tronçonnage, d'ébarbage et de finition de surface sur tous les matériaux industriels. Norton vous propose la gamme la plus complète de produits de tronçonnage et d'ébarbage.

TOUT SAVOIR SUR LE PRODUIT

- 1 Niveau de qualité du produit
- 2 Domaine d'application
- 3 Diamètre x Épaisseur x Alésage (mm)
- 4 Spécification du produit
- 5 Vitesse maximum d'utilisation
- 6 Mode opératoire et machine utilisée
- 7 Code SAP du produit
- 8 Certification oSa
- 9 Code EAN du produit



Pour utiliser en toute sécurité les meules de tronçonnage et d'ébarbage, selon les recommandations la FEPA, reportez-vous page 44.

CHOIX DE LA MEULE D'ÉBARBAGE POUR MEULEUSE D'ANGLE

Fortement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○
INOX ✓✓



MATERIAUX	NORTON QUANTUM3	SUPER BLEUE 5	NORZON QUICK CUT	NORZON III FOUNDRY	DIALAST	BDX	STARLINE	FONTES ET PIERRE	NORTON 1-2-3	NORTON ALU
	INNOVATION	+++++	++++	++++	++++	++++	+++			
Acier, acier de construction	✓	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓	○		○	
Acier faiblement allié	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓	○		○	
Acier fortement allié	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	○			
Acier inoxydable, Inox	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓	○			
Fonte	✓✓		✓	✓✓	✓✓			✓✓		
Non-ferreux					✓✓			✓✓		✓✓
Titane					✓✓			✓✓		
Pierre, béton					○			✓✓		

CHOIX DE LA MEULE DE TRONÇONNAGE POUR MEULEUSE D'ANGLE ET MEULEUSE DROITE

Fortement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○
INOX ✓✓



MATERIAUX	NORTON QUANTUM3	SUPER BLEUE 5	NORZON QUICK CUT	NORZON III FOUNDRY	DIALAST	BDX	STARLINE	FORTE ET PIERRE	NORTON 1-2-3	NORTON MULTI-MATERIAUX	ALU
	INNOVATION	+++++	++++	++++	++++	++++	+++				
Acier, acier de construction	✓	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓	○		○	✓	
Acier faiblement allié	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓	○		○	✓	
Acier fortement allié	✓✓	✓✓	✓✓		✓✓				○		
Feuilles minces, profils de plaque	✓✓	✓✓	✓	✓✓	✓✓	✓	○		○	✓	
Acier inoxydable, Inox	✓✓	✓✓	✓		✓✓	✓			○	✓	
Fonte	✓✓	○	✓	✓✓	✓✓			✓✓			
Non-ferreux					✓✓			✓✓		✓✓	✓✓
Titane					✓✓			✓✓		✓✓	
Pierre, béton					○			✓✓		✓✓	
Carrelage, céramique					○					✓✓	
Verre, Plastique, PVC										✓✓	

1 CONFORT D'UTILISATION...
les vibrations générées lors de la découpe sont moins importantes et diminuent la fatigue des avant-bras.

2 REDUCTION DU TEMPS D'ÉBARBAGE
Le disque Quantum 3 est plus aiguisé et coupe plus rapidement.

3 MOINS DE TEMPS D'ARRÊT ET DE DÉCHETS
Sa durée de vie, plus importante, permet de consommer moins de disques.

VIDÉO



MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE DU MÉTAL ET DE L'INOX

Le champ d'utilisation des abrasifs dans l'industrie de l'acier est vaste : industrie navale, fabrication d'électroménager, automobile, fabrication de composants, profils spéciaux, tubes, et composants électriques, outils et machines ...

NORTON QUANTUM3 **INNOVATION** MEULES MINCES DE TRONÇONNAGE



- Meules de tronçonnage grains céramique
- Les meules de tronçonnage les plus rapides du marché
- La meule de 1,3mm d'épaisseur vous apportera une vitesse et un confort de coupe incroyables
- Coupe facile, combinée à une longue durée de vie
- **Le meilleur en terme de performances**

METAL
INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°	
MEULES DE TRONÇONNAGE							
	TYPE 41	115	1,0x22,23*	NQ 60 ZZ	25 X-T	66253371347	
			1,3x22,23*	NQ 60 ZZ	25 X-T	66253371348"	
			1,6x22,23	NQ 46 ZZ	25 X-T	66253371349"	
	125	TYPE 41	1,0x22,23*	NQ 60 ZZ	25 X-T	66253371350	
				1,3x22,23*	NQ 60 ZZ	25 X-T	66253371351
				1,6x22,23	NQ 46 ZZ	25 X-T	66253371352
	180	TYPE 41	1,6x22,23	NQ 46 ZZ	25	66253371354	
				230	1,9x22,23	NQ 46 ZZ	25

* X-T : innovation X-Tend incluant un sachet déshydratant et une boîte en plastique recyclé et recyclable !



BOÎTE EN PLASTIQUE 100% RECYCLÉ ET RECYCLABLE.



**LA BOÎTE PLASTIQUE
HERMÉTIQUE**
empêche l'humidité ambiante
de dégrader les performances
du produit

**LE SACHET
DÉSHYDRATANT**
la protection des meules contre les
effets néfastes de l'humidité

**PERFORMANCE
X-TENDUE**

- Nombre de coupes X-tendu
- Taux de coupe X-tendu
- Durabilité X-tendue

UN PACKAGING INNOVANT POUR DES PERFORMANCES X-TENDUES

UN PACKAGING RESPECTUEUX DE L'ENVIRONNEMENT

- Cette boîte est issue de plastique recyclé
- Cette boîte est recyclable
- Son bilan carbone est meilleur que celui d'une boîte carton

UN SACHET X-TEND SAIN

- Ce sachet est neutre pour la santé. Il est composé de produits 100% naturels (aucun danger en cas de contact avec la main, la bouche, les yeux...)
- Il peut être éliminé avec les déchets ménagers

UN NOMBRE DE COUPES X-TENDU

- Garantie du plus grand nombre de coupes par meule
- Cette boîte protège les meules dans votre atelier et lorsque vous les transportez
- Assurance de réduire les coûts liés au changement d'outil (car vous limitez les temps d'arrêt pour changer de meule)
- Optimisation de votre consommation de meules
=> vos coûts seront moindres

UN TAUX DE COUPE X-TENDU

- Une coupe toujours plus rapide
- Un temps opératoire plus court
=> votre productivité s'améliorera



POUR VOS MEULES HAUTES PERFORMANCES **NORTON QUANTUM3 ET SUPER BLEUE 5**, NOUS INNOVONS POUR DES PERFORMANCES X-TENDUES



Plastique recyclé et recyclable !



Brevet déposé



La **boîte plastique hermétique** empêche l'humidité ambiante de dégrader les performances du produit

+

Le **sachet déshydratant** : la protection des meules contre les effets néfastes de l'humidité



=

Performance X-TENDUE :

- Nombre de coupes X-tendu
- Taux de coupe X-tendu
- Durabilité X-tendue

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°	
MEULES DE TRONÇONNAGE							
  VIDÉO	TYPE 41	125	2,0x22,23	NQ 36 Y	25	66252848856	
				2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252845954
		230	2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252846173	
	TYPE 42	125	0,8x22,23	NQ 60 ZZ	25	66252846643	
				2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252832258
		180	2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252845041	
	230	2,5x22,23	NQ 24 P	25	66252846174		



UNE TECHNOLOGIE CÉRAMIQUE POUR :

- PLUS DE CONFORT POUR L'OPÉRATEUR
- UNE PLUS GRANDE VITESSE DE COUPE
- MOINS DE CONSOMMATION



MORDEZ DANS LE MÉTAL



Disque Norton Zirconium



Disque Norton céramique conventionnel



Disque céramique Norton Quantum3

NORTON QUANTUM3 **INNOVATION**

LIGHT COMFORT GRINDING*

*L'ÉBARBAGE ULTRA-CONFORTABLE

- Grain céramique auto-affûtant, permettant un enlèvement rapide de la matière
- Évite les TMS (Troubles MusculoSquelettiques), grâce à des vibrations réduites à leur maximum
- Meule idéale pour les meuleuses sans fil
- Combine vitesse et précision pour les opérations d'ébarbage, d'ébavurage et de biseautage



LIGHT COMFORT GRINDING*



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
LIGHT COMFORT GRINDING*						
		115	3,0x22,23	NQ 30 S	10	66252846608"
		125	3,0x22,23	NQ 30 S	10	66252846609

NORTON QUANTUM3 **INNOVATION**

MEULES D'ÉBARBAGE

- Grain céramique auto-aiguissant, conçu pour un fort enlèvement de matière et un temps d'opération réduit
- Fatigue réduite pour l'opérateur, grâce à moins de vibrations
- Durée de vie extrêmement longue, moins de temps d'arrêt et de déchets, et une consommation de disques moins élevée
- Offre de véritables gains dans le processus d'ébarbage



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE						
		115	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371361
		125	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371362



VIDÉO




MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE DU MÉTAL

NORTON QUANTUM3 **INNOVATION**

MEULES D'ÉBARBAGE - MACHINES HAUTE FRÉQUENCE

- Meules optimisées pour être utilisées sur des machines Haute Fréquence, sous haute pression. Elles sont extrêmement sécurisantes, dans toutes les conditions de travail
- Grain céramique auto-aiguissant, permettant un fort enlèvement de matière et un temps d'opération réduit
- Sensation de souplesse, fatigue réduite, pour un meilleur confort de l'opérateur
- Durée de vie extrêmement longue, moins de temps d'arrêt et de déchets, et une consommation de disques moins élevée



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE						
		180	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371364
		230	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371365
						
		125	7,0x22,23	NQ 24 N	10	66252839321
		230	7,0x22,23	NQ 24 N	10	66252839322



Vos machines Haute Fréquence maintiennent une vitesse de rotation constante quelle que soit la pression d'ébarbage.



Nos gammes de meules HF comportent une toile de renforcement supplémentaire, vous garantissant ainsi une sécurité totale, même dans les conditions les plus extrêmes.

NORTON QUANTUM3 COMBO **INNOVATION**

MEULES D'ÉBARBAGE ULTRA-FINES

- Formule conçue pour ébarber très rapidement
- Excellent contrôle d'ébarbage, pour une grande précision de travail
- Facile à travailler dans les zones difficiles d'accès, comme les angles ou les rainures
- Sensation de souplesse, fatigue réduite, pour un meilleur confort de l'opérateur
- Améliore la performance de la meuleuse sans fil, grâce à un faible poids, et à un travail rapide



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
MEULES 2 EN 1						
		125	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371357
		180	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371359
		230	4,2x22,23	NQ 24 R	20	66253371360



VIDÉO

ORIGINE FRANCE GARANTIE

LA PERFORMANCE
Made in France

NORTON
SUPER BLEUE 5
HAUTES PERFORMANCES
125x1,6x22,23
5" x 1/16" x 7,8"
A46Z - BF41
Max : 12 250 rpm
80 m/s

www.SuperBleue5.fr

SUPER BLEUE 5 **+++++**

- Les meules de tronçonnage Super Bleue 5 sont conçues avec des grains zirconium, pour un enlèvement de matière important et une grande vitesse de coupe.
- Ces meules coupent le métal sans qu'il n'y ait besoin d'exercer un effort important sur votre meuleuse d'angle. Laissez juste à meule travailler ! Vous éviterez ainsi les TMS (Troubles Musculo-Squelettiques).
- Le système de liant supérieur donne de la durabilité au produit.
- Continuité et stabilité des performances du début à la fin, idéal pour les applications industrielles sévères.
- L'ensemble de ces meules de tronçonnage est fabriqué à Amboise, en France. Elles bénéficient du label Origine France Garantie.




	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE	TYPE 41	115	1,0x22,23	ZA 60 Z	25 X-T	66252833157
			1,6x22,23	ZA 46 Z	25 X-T	66252833158
	TYPE 41	125	1,0x22,23	ZA 60 Z	25 X-T	66252833167
			1,3x22,23	ZA 60 Z	25 X-T	66252837130
			1,6x22,23	ZA 46 Z	25 X-T	66252833168
	230	1,9x22,23	A 46 Q	25	66252833195	
TYPE 41	230	2,0x22,23	A 30 Z	25	66252833171	
		2,0x22,23	A 30 Z	25	66252833196	
		2,5x22,23	A 30 Z	25	66252833198	

* X-T : innovation X-Tend incluant un sachet déshydratant et une boîte en plastique recyclé et recyclable !



VIDÉO

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE DU MÉTAL

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 42	115	0,8x22,23	A 60 Z	25 X-T	66252848837
		3,2x22,23	A 24 R	20	66252848836"	
	125	0,8x22,23	A 60 Z	25 X-T	66252847081	
		2,5x22,23	A 24 R	25	66252833172	
	180	3,2x22,23	A 24 R	25	66252833188	
		230	2,5x22,23	A 24 R	25	66252833197
	3,2x22,23		A 24 R	25	66252833200	

* X-T : innovation X-Tend incluant un sachet déshydratant et une boîte en plastique recyclé et recyclable !


TESTEZ LA FINESSE, VOUS L'ADOPTEREZ !

- Excellente **visibilité** du présentoir, pour vos mises en avant magasin
- Boîte métallique **protectrice**
- Seulement **10 meules** dans une boîte métallique : idéal pour l'utilisateur occasionnel ou une validation d'essai

IDÉAL SUR ACCU



METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	125	1,0x22,23	ZA 60 Z	10 boîtes métalliques	66252845455

Commander la réf. **66252845455, Qté 10**

Vous recevrez le présentoir, monté, avec 10 boîtes métalliques, soit un total de 100 meules Super Bleue 5 125x1,0mm (66252833167)

VOUS UTILISEZ UNE MEULEUSE SUR BATTERIE ?



Pour obtenir le meilleur de votre meuleuse sans fil, privilégiez les meules de tronçonnage de faible épaisseur : 0,8mm, 1,0mm ou 1,3mm.

- Pour le travail sur métal ou inox, préférez nos gammes Hautes Performances Norton Quantum3 ou Super Bleue 5.
- Pour la découpe de l'aluminium, prenez notre meule Alu (page 28).
- Pour la découpe des autres matériaux, choisissez notre meule Multi-Matériaux (page 29).
- Pour vos travaux d'ébarbage**, pensez aux meules LCG, de 3,0mm d'épaisseur. Elles vous apporteront confort et efficacité.



SUPER BLEUE 5 **+++++**



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
 	TYPE 41	115	1,6x22,23	A 46 Z	25 X-T	66252833159"
		125	1,6x22,23	A 46 Z	25 X-T	66252833169
	TYPE 42	125	2,5x22,23	A 24 V	25	66252833176"
		230	2,5x22,23	A 24 V	25	66252833203

SUPER BLEUE 5 **+++++**

*L'ÉBARBAGE ULTRA CONFORTABLE



- La meule d'ébarbage ultra-fine, ultra confortable.
- Évite les TMS (Troubles MusculoSquelettiques), grâce à des vibrations réduites à leur maximum.
- Meule idéale pour les meuleuses sans fil

- Cette meule remplacera efficacement vos disques à lamelles ou disques fibre. Ainsi vous limitez le nombre d'outils et d'accessoires à emporter sur vos chantiers.



LIGHT COMFORT
GRINDING*



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE ULTRA CONFORTABLES						
 	TYPE 27	115	3,0x22,23	ZA 30 T	10/5000	66252848807#
		125	3,0x22,23	ZA 30 T	10	66252848808"



sur fabrication " disponibilité sur demande

SUPER BLEUE 5 **+++++**



- Enlèvement de matière important et rapide

- Système de liant premium, qui donne de la durabilité au produit



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE						
 	TYPE 27	115	7,0x22,23	A 24 S	10	66252828277
		125	7,0x22,23	A 24 S	10	66252828279
		180	7,0x22,23	A 24 R	25	66252833192
		230	7,0x22,23	A 24 S	25	66252833206



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE						
 	TYPE 27	125	7,0x22,23	A 24 T	25	66252833180
		230	7,0x22,23	A 24 T	25	66252833207


MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE DU MÉTAL

BLUEFIRE **++++**

MEULES DE TRONÇONNAGE POUR MEULEUSE DROITE


- Meules idéales pour le tronçonnage sur meuleuse droite ou meuleuse d'angle dans des espaces étroits ou difficiles d'accès.
- Le grain abrasif haute performance et le système d'agglomérant robuste sont le gage d'une longue durée de vie du disque, et d'une réduction des brûlures sur les pièces, limitant ainsi le recours à l'ébavurage.



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE DE PETIT DIAMÈTRE, POUR MEULEUSE DROITE						
 TYPE 41			1,0x10,0	A 60 T	50	66252828241
		76	1,6x10,0	A 60 T	50	66252828242
			2,0x10,0	A 60 T	25	66252828245
		100	1,0x10,0	A 60 T	25	66252828246

2 toiles de renforcement externe plein diamètre


SUPPORT DE MEULE POUR MEULEUSE DROITE

	DIAMÈTRE DE L'ALEPAGE DE LA MEULE (mm)	U.E	ART. N°
	10	1	07660739615

X-LOCK **++++**

- La qualité des disques à tronçonner et à ébarber Norton sur le système de changement d'accessoires X-LOCK



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
 TYPE 41		125	1,0x22,23	A60T	25	66252846501
			1,6x22,23	A46T	25	66252846502

BDX **+++++**

- Meules techniques pour le tronçonnage et l'ébarbage du métal et de l'inox.
- La performance industrielle dans un large choix de produits.
- Précision de coupe optimale, en épaisseur 0,8mm.

- Pour la découpe de l'INOX, préférez la meule BDX en épaisseur 0,8mm. Si vous souhaitez travailler avec des meules d'épaisseur > 0,8mm, nous vous conseillons notre gamme Super Bleue 5 (étiquette rouge, page 23)



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°	
MEULES DE TRONÇONNAGE							
	TYPE 41	115	1,0x22,23	A 46 Z	25	66252831452	
			1,6x22,23	A 46 Z	25	66252831451	
		125	1,0x22,23	A 46 Z	25	66252831541	
			1,6x22,23	A 46 Z (conseillé sur Acier)	25	66252831460	
			1,6x22,23	A 46 Z (conseillé sur Inox)	25	66252832947	
		180	1,6x22,23	A 30 Z	25	66252832631	
		230	1,9x22,23	A 30 Z	25	66252832686	
		TYPE 41	115	2,0x22,23	A 30 Z	25	66252831456"
				2,5x22,23	A 24 R	25	66252831454
			125	2,0x22,23	A 30 Z	25	66252831462"
2,5x22,23	A 24 R			25	66252831461		
180	2,5x22,23		A 30 Z	25	66252831466"		
230	2,0x22,23		A 30 Z	25	66252831476		
	2,5x22,23		A 30 Z	25	66252831471		
100	2,5x16,0		A 36 T	25	66252831497		
115	0,8x22,23		A 60 Z	25	66252848811		
	2,5x22,23		A 24 R	25	66252831504		
	3,2x22,23	A 24 R	25	66252831508			
125	0,8x22,23	A 60 Z	25	66252848812			
	2,5x22,23	A 24 R	25	66252831513			
	3,2x22,23	A 24 R	25	66252831517			
180	2,0x22,23	A 36 X	25/3000	66252831468#			
	2,5x22,23	A 24 R	25	66252831522			
	3,2x22,23	A 24 R	25	66252831525			
230	2,5x22,23	A 24 R	25	66252831494			
	3,2x22,23	A 24 R	25	66252829430			

sur fabrication " disponibilité sur demande

BDX **+++++**



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE						
	TYPE 27	115	6,5x22,23	A 30 P	10	66252828038
			125	4,0x22,23	A24R	10
		6,5x22,23		A 30 P	10	66252811018
		180	6,5x22,23	A 24 R	10	66252831431
		230	4,0x22,23	A 24 R	25	66252831439"
			6,5x22,23	A 24 P	10	66252828136




" disponibilité sur demande

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE DU MÉTAL



STARLINE 

- Bon enlèvement de matière, et découpe rapide.
- Peu de vibrations, pour travailler confortablement.
- Bonnes performances pour ces produits de qualité, qui ont fait leurs preuves.



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPEC	U.E/MOQ	ART. N°	
MEULES DE TRONÇONNAGE							
		115	1,0x22,23	A 60 R	25	66252837243	
			1,6x22,23	A 60 R	25	66252837244"	
			2,5x22,23	A 24 R	25	66252837249"	
		125		1,0x22,23	A 60 R	25	66252837245
				1,6x22,23	A 60 R	25	66252837246
				2,5x22,23	A 24 R	25	66252837250
		180		1,6x22,23	A 46 S	25	66252837247
				2,5x22,23	A 24 R	25	66252837251
		230		1,9x22,23	A 46 S	25	66252843278
2,0x22,23	A 36 R			25	66252837248		
2,5x22,23	A 24 R			25	66252837253		
		115	3,0x22,23	A 30 P	25	66252837275	
		125	3,0x22,23	A 30 P	25	66252837276	
		230	3,0x22,23	A 30 S	25	66252837278	



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPEC	UE	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE						
		115	6,0x22,23	A 30 P	10	66252837263
		125	6,0x22,23	A 30 P	10	66252837264
		230	6,0x22,23	A 30 P	10	66252837269"

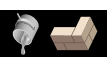
sur fabrication " disponibilité sur demande

FONTE ET PIERRE

- Grain carbure de silicium pour le travail sur la fonte, le titane, la pierre et les métaux non ferreux
- Fort pouvoir de coupe sans bleuissement de la pièce
- Les meules à tronçonner FONTE & PIERRE ne glacent pas lors du tronçonnage de la pierre



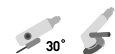
FONTE
MATÉRIAUX



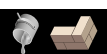
TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE					
	115	2,5x22,23	C 24 T	25	66252845582
	125	2,5x22,23	C 24 T	25	66252845586"
	230	2,5x22,23	C 24 T	25	66252845581
	115	3,2x22,23	C 24 T	25	66252845579
	125	3,2x22,23	C 24 T	25	66252845580
	230	3,2x22,23	C 24 R	25	66252845578



- Les meules d'ébarbage FONTE & PIERRE sont extrêmement rapides pour améliorer l'état de surface des pièces en fonte après coulée
- Confort d'utilisation maximal



FONTE
MATÉRIAUX



TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE					
	125	6,5x22,23	C 24 R	10	66252845575
	180	6,5x22,23	C 24 R	10	66252845576"
	230	6,5x22,23	C 24 R	10	66252845577



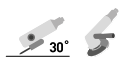
ALU

- Grain et liant spécialement conçus pour le travail de l'aluminium et métaux non-ferreux. La meule ne se charge pas
- Pour le tronçonnage de pièces de fortes épaisseurs, nous vous recommandons la spécification **A46N**
- Evitez le glaçage de la meule, pour un travail rapide, facile et confortable sur tous les matériaux non-ferreux



TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE					
TYPE 41	115	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828236
		1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828233
	125	1,0x22,23	A 60 Q	25	66252828237
		1,6x22,23	A 46 Q	25	66252828234
FABRIQUÉ EN FRANCE	180	1,6x22,23	A 46 N	25	66252839270
		2,5x22,23	A 36 Q	25	66252828227
	230	2,5x22,23	A 36 Q	25	66252828229"
		1,9x22,23	A 46 Q	25	66252828235
	1,9x22,23	A 46 N	25	66252839271	
TYPE 42	230	3,0x22,23	A 36 Q	25	66252828231

" disponibilité sur demande



TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE					
TYPE 27	125	7,0x22,23	A 36 Q	10	66252828228
	180	7,0x22,23	A 36 Q	10	66252828230
	230	7,0x22,23	A 36 Q	10	66252828232



Suivant le type d'aluminium que vous travaillez, vous pourrez avoir besoin d'une meule plus tendre (A46N) ou plus dure (A46Q). Rapprochez-vous de votre interlocuteur Norton pour plus d'informations.





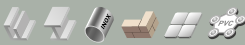
MULTI MATERIAL

LA DÉCOUPE DE TOUS LES MATÉRIAUX

- Une seule meule pour découper tous types de matériaux
- Le choix idéal pour les entreprises multi-activités
- Finies les pertes de temps dues au changement de machine ou de produit
- Confortable et polyvalent



ALU, MÉTAL, INOX, PIERRE,
CARRELAGE, CÉRAMIQUE, PVC



TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE					
TYPE 41	115	1,0x22,23	C 60 T	25	66252833258
		1,6x22,23	C 46 T	25	66252828951
	125	1,0x22,23	C 60 T	25	66252918924
		1,6x22,23	C 46 T	25	66252828952
	180	1,6x22,23	C 46 T	25	66252926730
230	1,9x22,23	C 46 T	25	66252918925	

A46T - BF41
MAX:
12,250 rpm
80 m/s



Saint-Gobain Abrasives
European Headquarters
Rue de l'Ambassadeur -
B.P. 8, 78 702 Conflans
Cedex France

66298



VIDÉO

MULTI MATERIAL

LIGHT COMFORT GRINDING*

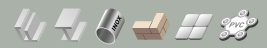
*L'ÉBARBAGE ULTRA-CONFORTABLE

- Le grain céramique enlève rapidement la matière sur un grand nombre de matériaux.
- Une seule meule en remplace plusieurs.
- Avec seulement 3mm d'épaisseur, cette meule ultra légère vous permet de travailler avec précision.
- Ébarbage facilité dans les angles, les rainures et autres zones difficiles d'accès.
- Vibrations réduites pour moins de fatigue pour l'opérateur.

IDÉAL SUR ACCU



ALU METAL INOX
STONE C.TILES PVC



TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE					
TYPE 27	125	3,0x22,23	C 30 S	10	66252846611



VOUS UTILISEZ UNE MEULEUSE SUR BATTERIE ?



NORTON
SAINT-GOBAIN

123
ALL IN ONE
+++++

1-2-3
LA SOLUTION TOUT EN UN

- Tronçonnage, ébarbage léger et polissage avec une seule meule
- Grain fin pour une finition parfaite et uniforme (en utilisation à 15°)
- Un seul produit au lieu de trois, pour éviter des pertes de temps et de manipulation en changements de machine ou de meule
- Trois toiles de renforcement pour une sécurité maximale

90° 30° 15°

METAL INOX

TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES 2 EN 1					
TYPE 27	115	2,2x22,23	A 46 S	25	66252829704
	125	2,2x22,23	A 46 S	25	66252921592

ACIER, STAHL, ACCIAIO, S, INOX

MAX: 12,250 rpm
80 m/s

46803

Saint-Gobain Abrasives,
Rue de l'Ambassadeur,
78702 Conflans,
France



La meule 123 par sa construction "3 toiles" vous apporte un maximum de sécurité. C'est la meule idéale pour les travaux en hauteur, dans des positions à risques ou des travaux entraînant une flexion de la meule (tronçonnage en courbe). C'est également la meule idéale pour les débutants.





MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE POUR LA FONDERIE

La fonte demande des meules de tronçonnage et d'ébarbage bien spécifiques pour réaliser des coupes rapides et propres. Les meules Norzon III Foundry et Norzon Quick Cut sont conçues pour enlever un maximum de matière en un minimum de temps. Ses grains zirconium Premium et ses toiles de renforcement vous assurent une performante optimale sur les machines les plus puissantes, et sous les plus grandes pressions, dans les environnements les plus rudes.




NORZON III FOUNDRY

- Les gros grains zirconium permettent une productivité très élevée
- Ces meules ont été spécifiquement conçues pour l'enlèvement de matière sur les pièces de fonderie
- Pour un niveau de performance encore supérieur, nous vous conseillons les meules Quantum3 [ébarbage et ébarbage ultra-fin pages 19-20]
- Norzon III est très polyvalente. Elle est destinée aux applications sur acier, acier inoxydable, fonte et fonte blanche, grise et ductile
- Peut être utilisée sous forte pression, en toute sécurité



FONTE
MÉTAL INOX





	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
 		125	3,2x22,23	ZA 36 T	25	66252829555
		230	3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831531



FONTE
MÉTAL INOX



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°	
MEULES D'ÉBARBAGE							
 		125	7,0x22,23	ZA 30 S-Dur	25	66252829391	
			7,0x22,23	ZA 30 R-Médium	25	66252833036	
	180		4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252832716	
			7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252831435	
			7,0x22,23	ZA 24 R	25	66252832717	
			7,0x22,23	ZA 24 Q	25	66252832692	
		230		4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252833037
				7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252831448
			7,0x22,23	ZA 24 R	25	66252829493	
			7,0x22,23	ZA 30 Q	25	66252832693	








MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE POUR LA FONDERIE

NORZON QUICK CUT 

- Meules de tronçonnage et d'ébarbage grains zirconium, pour les applications sévères
- Peu de vibrations, confort d'utilisation, très grande stabilité
- La solution la plus rapide pour enlever de la matière sur des pièces de fonderie
- Parfaitement adapté pour les applications de rechargement. Produit excellent sur fonte aciée






METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°	
MEULES DE TRONÇONNAGE							
 	 TYPE 41	125	1,0x22,23	ZA 46 Z	25	66252832682	
				1,6x22,23	ZA 46 T	25	66252829577"
		180	1,6x22,23	ZA 24 S	25	66252832870	
	 TYPE 41	125	2,0x22,23	ZA 36 Z	25	66252831463	
		230	2,0x22,23	ZA 36 Z	25	66252831478	
			2,5x22,23	ZA 36 Z	25	66252831474	
	 TYPE 42	115	3,2x22,23	ZA 30 T	25/5000	66252831510#	
		125	3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831519	
		150	3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252832731	
		180	3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831527	
		230	2,5x22,23	ZA 36 Z	25	66252831529	
		3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831532		

" disponibilité sur demande

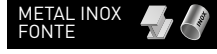




METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°	
MEULES D'ÉBARBAGE							
  TYPE 27	 TYPE 27	125	4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252829673	
				7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252831422
				7,0x22,23	ZA 24 R	25	66252831421
		180	7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252831434"	
		230	4,6x22,23	ZA 30 Z	25	66252831438"	
				7,0x22,23	ZA 24 R	25	66252831446
				7,0x22,23	ZA 24 S	25	66252831447
				7,0x22,23	ZA 24 Q	25	66252832746



DIALAST **INNOVATION**

- Meules diamantées de tronçonnage et de meulage
- La durée de vie du diamant et de l'outil permet de réduire les changements de lame, et donc d'abaisser les coûts de production
- Un minimum de poussières et de copeaux par rapport à un abrasif conventionnel, permet de travailler plus proprement
- Technologie à une couche unique brasée, pour un travail dans les meilleures conditions de sécurité possibles



TYPE	DIA (mm)	ALÉSAGE (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES 2 EN 1					
 	230	22,23	T27 G36	1	70184602081
		22,23	T27 G50	1	70184602079



TYPE	DIA (mm)	ALÉSAGE (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE					
 	115	22,23	T29 G24	5	70184602070#
	125	22,23	T29 G24	1	70184602071
		22,23	T29 G50	5	70184602075#
	180	22,23	T29 G50	1	70184602076"
	230	22,23	T29 G24	1	70184602073"

sur fabrication " disponibilité sur demande




MEULES DE TRONÇONNAGE DU RAIL

La gamme Norton Rail offre des solutions industrielles hautes performances pour des opérations exigeantes. La découpe de rails demande de la précision, de la vitesse et de la puissance. Norton Rail propose des meules adaptées à tous les types de rails (métro, tramway, train), et à tous les types de machines (électrique, à essence) avec dispositif de serrage.

NORTON QUANTUM3 RAIL **INNOVATION**

- Le premier disque céramique pour le rail existant au monde !
- A ce jour, le disque Rail qui vous met le plus en sécurité
- Ce disque Norton Quantum3 Rail céramique vous offre une rapidité de coupe sans égal
- Ne brûle pas. Coupe très propre et rapide
- Productivité excellente. Permet de gagner du temps et de réduire les coûts
- Vitesse maxi de 100m/s pour les meules Ø356mm et Ø400mm




	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
	TYPE 41	356	4,0x22,23	NQ 24 Q	10	66252845405
			4,0x25,4	NQ 24 Q	10	66252845406
		406	4,0x25,4	NQ 24 Q	10	66252846183

RAIL (ZIRCONIUM) **INNOVATION**


- Pour une découpe précise, droite et rapide du rail (métro, tramway, train)
- Faibles vibrations, performances constantes sur toute la durée du disque
- Meules dures, médium ou souples
- Coupe de très haute qualité, pour faciliter la future soudure
- Vitesse maxi de 80m/s pour les meules Ø300mm.
Vitesse maxi de 100m/s pour les meules Ø350mm, Ø356mm, Ø400mm et Ø406mm



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	356	4,0x25,4	ZA 24 Q Zirconium	10	66252830924
		406	4,0x25,4	ZA 24 Q Zirconium	10	66252833665

RAIL **++++**



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	300	3,5x20,0	A 24 T	10	66252829589
		350	4,0x20,0	A 24 T	10	66252829586"
			4,0x25,4	A 24 T Dure	10	66252829588
			4,0x25,4	A 24 P Tendre	10	66252828620"
			4,0x25,4	A 24 Q Médium	10	66252833554
		400	4,0x25,4	A 24 P Tendre	10	66252919130

" disponibilité sur demande





MEULES DE TRONÇONNAGE POUR MACHINES À ESSENCE

Les meules de tronçonnage Norton pour machines à essence offrent des solutions qualitatives et performantes dans le domaine de la construction et de la démolition.


SUPER BLEUE 5 **+++++**

- Meules de grand diamètre, pour le tronçonnage de l'acier (spécif' A24T), ou le tronçonnage de la pierre et de la fonte (spécif' C24V).
- Longue durée de vie et coupe rapide
- Haute stabilité lors des coupes droites



METAL



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
	TYPE 41	300	3,8x20,0	A 24 T	10	66252848822
			3,8x22,23	A 24 T	10	66252848832
			3,8x25,4	A 24 T	10	66252848831
		350	4,0x20,0	A 24 T	10	66252848833


2 toiles de renforcement externes plein diamètre.

“ disponibilité sur demande



PIERRE



	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
	TYPE 41	300	3,8x20,0	C 24 V	10	66252848830

80m/s pour le diamètre 300mm
100m/s pour le diamètre 350mm

“ disponibilité sur demande

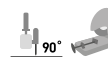


MEULES DE TRONÇONNAGE POUR MACHINES D'ÉTABLI


Les meules de tronçonnage Norton pour machines d'établi offrent des solutions qualitatives et performantes dans les domaines de la construction, de la fabrication, de la fonderie et de la maintenance industrielle.

SUPER BLEUE 5 **+++++**

- Coupes blanches et droites
- La meilleure durée de vie pour les applications industrielles
- Renforcement mécanique pour le tronçonnage du métal et de l'inox, en toute sécurité
- 1 toile de renforcement interne



METAL


	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	300	2,8x25,4	A 36 P	10	66252833211
		350	3,0x25,4	A 36 P	10	66252833215

BDX **++++**

- Bonne pénétration dans le métal, pour une coupe rapide
- Performance intéressante pour un rendu de bonne qualité



METAL

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS / CONSTRUCTION	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	300	2,8x25,4	A 36 P / 1	10	66252831482
			3,5x25,4	A 24 P / 3	10	66252831483
		350	3,0x25,4	A 36 P / 1	10	66252831488

Légende de Construction : 1 = 1 toile de renforcement interne;
3 = 3 toiles de renforcement




MEULES DE TRONÇONNAGE POUR MACHINES FIXES D'ATELIER

Les meules de tronçonnage Norton pour machines fixes d'atelier offrent des solutions qualitatives et performantes dans les domaines de la construction, de la fabrication, et de la fonderie.

SUPER BLEUE 5 **+++++**

- Stabilité et performance de la meule exceptionnelles
- Coupe sans brûler, sans bleuir, sans contaminer le métal
- Conçue pour des applications de tronçonnage sévère
- À utiliser à pression constante



MEULES DE TRONÇONNAGE	TYPE	DIA (mm)	Ép. x AL. (mm)	SPÉCIFICATIONS / CONSTRUCTION	U.E./MOQ	ART. N°	
		250	3,5x25,4	A 24 P / 1	10	66252833210	
		300	3,5x25,4	A 24 P / 2	10	66252833214	
		300	4,0x25,4	A 24 T / 2	10/500	66252833219#	
		350	4,0x25,4	A 24 T / 2	10	66252833217	
				4,5x25,4	A 24 P / 3	10	66252833218
			400	4,5x25,4	A 24 P / 3	10	66252833220

Légende de Construction :
 1 = 1 toile de renforcement interne;
 2 = 2 toiles de renforcement externes;
 3 = 3 toiles de renforcement

BDX **++++**

- Bon enlèvement de matière, et coupes rapides
- Coupes droites sans déviation
- Performance intéressante pour un rendu de très bonne qualité
- 2 toiles de renforcement externes



TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
------	----------	----------------	----------------	-----	---------

MEULES DE TRONÇONNAGE

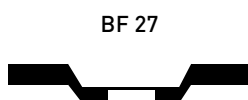


TYPE 41

	350	4,5x25,4	A 24 R	10	66252831489
	400	4,5x25,4	A 24 R	10	66252831491

INFORMATIONS TECHNIQUES

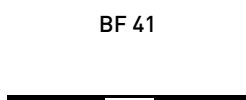
FORMES



MEULES D'ÉBARBAGE
À MOYEU DÉPORTÉ

Existent en diamètres 76 à 230 mm
pour machines portatives.

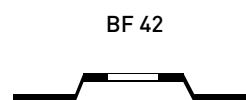
Application : ébarbage



MEULES DE TRONÇONNAGE
PLATES

Existent en diamètres de 40 à 400 mm
pour machines portatives et de 250
à 400 mm pour les machines fixes.

Application : tronçonnage



MEULES DE TRONÇONNAGE
À MOYEU DÉPORTÉ

Existent en diamètres de 76 à 230 mm
pour machines portatives.

Application : tronçonnage

BAGUE MÉTAL AVEC DATE DE VALIDITÉ

V = DATE DE VALIDITÉ (SOIT 3 ANS APRÈS LE TRIMESTRE DE PRODUCTION)



V01	V04	V07	V10
1er trimestre	2ème trimestre	3ème trimestre	4ème trimestre

EXEMPLE:

V04/2024 indique qu'elle doit être utilisée avant le 2ème trimestre de l'année 2024
(elle a donc été fabriquée le 2ème trimestre de l'année 2021)

PROTECTION INDIVIDUELLE

Il est obligatoire de porter des lunettes de sécurité, des protections auditives, des gants de sécurité, un masque anti-poussière. En conditions sévères, des protections du visage supplémentaires sont nécessaires. Portez également un tablier de cuir ou un vêtement de sécurité, et des chaussures de sécurité.

SIGNIFICATION DES PICTOS DE SÉCURITÉ :



Masque
respiratoire



Gants de
protection
(ISO 7010)



Lunettes de
protection
(ISO 7010)



Bouchons
d'oreille
(ISO 7010)



Lisez les
consignes de
sécurité



Ébarbez avec
un angle
supérieur à 10°



À utiliser
uniquement
sur machine
avec carter
fermé



Ne jamais
utiliser
un disque
endommagé



Ne pas
ébarber
(ISO 7010)



À sec
(ISO 7010)



Ne pas utiliser
avec une
meuleuse
portative
(ISO 7010)

PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES

Respectez les instructions de sécurité fournies par le fabricant de la machine.

Avant de commencer à travailler, veiller à ce que le carter de protection de la meule soit en place et fixé correctement. Les abrasifs ne doivent pas travailler près de matières inflammables, ni dans un environnement où il y a risque d'explosion.



Le meulage doit être effectué de manière à ce que les projections d'étincelles ne soient pas dirigées vers l'opérateur ou des matériaux inflammables, mais si possible vers le sol. Les équipements d'extraction de poussière doivent être en marche à chaque fois que cela est possible. Suivez les instructions d'utilisation liés à vos abrasifs, par exemple "à utiliser exclusivement avec un plateau", "meulage à sec exclusivement".

Immobilisez bien la pièce avant de commencer. Vérifiez visuellement tout abrasif avant de l'utiliser. Ne travaillez que les matériaux pour lesquels la meule est conçue. Aucune modification ne doit être faite sur l'abrasif après sa livraison.

Mettez la commande de la machine portable sur arrêt, et attendez l'arrêt complet de la meule avant de reposer la machine.

CONSEILS D'UTILISATION

MACHINES PORTATIVES

ÉBARBAGE TRAVAIL D'ÉBAUCHE

- Ne pas utiliser de meule de tronçonnage pour l'ébarbage
- Ne pas travailler avec le bord de la meule, car vous couperez les toiles de renforcement
- Angle de travail 25°, balayage longitudinal



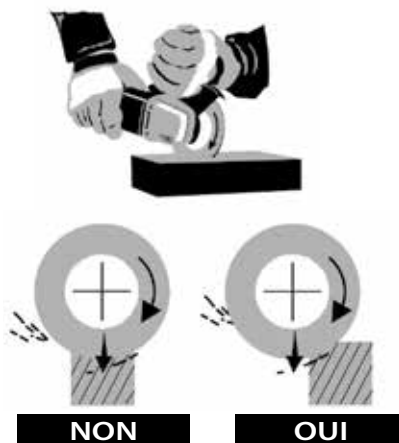
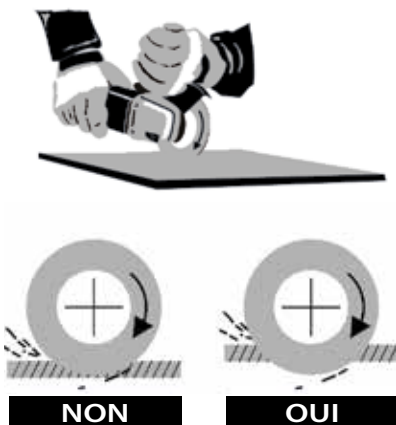
TRAVAIL DE FINITION

- Angle de travail 15°
- Balayage rotatif



TRONÇONNAGE

- Disposer les pièces de forme de façon à avoir une section constante



INFORMATIONS TECHNIQUES - MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE

MACHINES PORTATIVES

TRONÇONNAGE

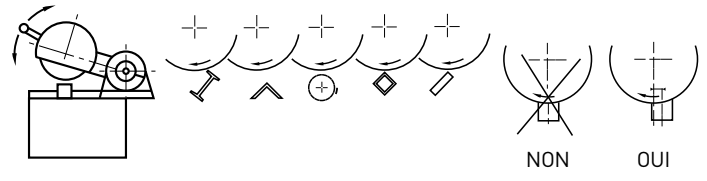
- Sur les croquis ci-contre, voyez comment attaquer votre pièce en fonction de sa forme :



MACHINE FIXE

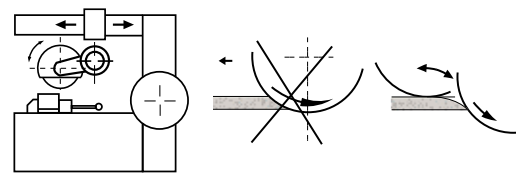
MACHINE À DESCENTE DIRECTE

- Disposer les pièces de manière à avoir une section constante
- Eviter tout coincement de la meule
- S'assurer que la meule est dégagée



MACHINE SUR RAIL

- Dans le cas de pièces épaisses, utiliser le mouvement alternatif du chariot

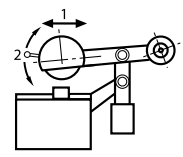


MACHINE À OSCILLATION

MODE DE FONCTIONNEMENT

1. Oscillation
2. Tronçonnage

Ne pas utiliser ce type de machine en descente directe



VITESSES D'UTILISATION

Les produits Norton sont conçus et testés pour certaines applications et certaines vitesses d'utilisation. Lisez attentivement les indications figurant sur la meule, son buvard ou son étiquette et assurez-vous que :

- le type de la meule et ses dimensions conviennent au travail à effectuer et à la machine utilisée,
- la vitesse de rotation, en tours par minute, de la broche de machine sur laquelle la meule va être montée n'est jamais supérieure à la vitesse maximum de rotation marquée sur le produit.

CONVERSION DES VITESSES SELON LA NORME EN 12413

DIAMÈTRE DE LA MEULE (mm)	VITESSE MAXIMUM D'UTILISATION (TR/MIN) pour les meules de tronçonnage et d'ébarbage résinoïdes, sur machines portables ou fixes	
	une vitesse de 80 m/s correspond à :	une vitesse de 100 m/s correspond à :
50/51	30600	38200
63/65	24300	30250
76	20150	25150
100/102	15300	19100
115	13300	16650
125	12250	15300
150/152	10200	12700
180	8500	10650
230	6650	8350
250/254	6150	7650
300/305	5100	6400
350/356	4400	5500
400/406	3850	4800



INFORMATIONS TECHNIQUES - MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE

CONSEILS DE SÉCURITÉ





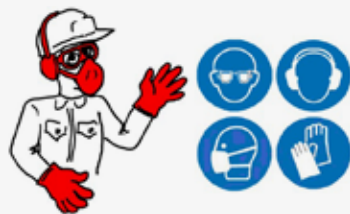



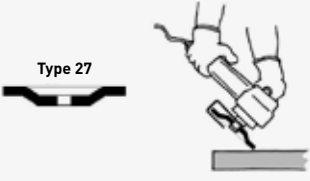

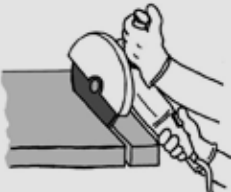



Principes généraux de sécurité suivant les recommandations de la FEPA.

Les meules abrasives mal utilisées peuvent être très dangereuses. Ce dépliant met l'accent sur les meules agglomérées de type 27, 41 et 42 utilisées sur les meuleuses d'angle.



TYPES DE MEULES UTILISÉES POUR :	
Ebarbage	Tronçonnage
TYPE 27	TYPE 41 TYPE 42
Carters recommandés pour l'ébarbage 	Carters recommandés pour le tronçonnage
Diamètre de 180 à 230 mm	Diamètre de <180 mm Pour les meules de tout diamètre

	A FAIRE	A NE PAS FAIRE
1	<p>Assurez-vous que le disque porte la mention EN 12413 et une date d'expiration</p>	<p>N'utilisez pas un disque sans la mention EN 12413</p>
2	<p>Lisez toujours les consignes de sécurité</p>	<p>Ne jetez pas les instructions sans les avoir lues</p>
3	<p>Vérifiez que le disque n'est pas endommagé</p>	<p>N'utilisez jamais un disque endommagé</p>
4	<p>Vérifiez que la vitesse indiquée sur la machine ne dépasse pas celle indiquée sur le disque</p>	<p>N'utilisez jamais un disque dont la vitesse est inférieure à celle de la machine, ou s'il n'y a pas d'indication de vitesse dessus.</p>
5	<p>Positionnez le flasque dans le bon sens</p>	<p>Flasque mal positionné</p>

	A FAIRE	A NE PAS FAIRE
6	 <p>Assurez-vous que le carter de protection est correctement placé</p>	 <p>N'enlevez jamais le carter de protection</p>
7	 <p>Assurez-vous que le matériau est correctement fixé</p>	 <p>Ne coupez jamais un matériau instable</p>
8	 <p>Utilisez les équipements de protection</p>	 <p>Ne travaillez jamais sans équipement de protection</p>
9	 <p>Utilisez ces types de disque uniquement pour couper</p>	 <p>N'ébarbez pas avec un disque pour couper</p>
10	 <p>Utilisez ce type de disque pour ébarber</p>	 <p>Ne coupez pas avec ce type de disque sauf si c'est indiqué</p>
11	 <p>Coupez toujours en ligne droite</p>	 <p>N'effectuez jamais de coupe en courbe</p>
12	 <p>Laissez le disque couper librement</p>	 <p>Ne forcez jamais pendant la coupe</p>

ONE BOND

SAINT-GOBAIN

DES LIENS QUI DURENT



DES ADHÉSIFS POUR L'ENTRETIEN,
LA RÉPARATION ET LES ASSEMBLAGES

Les produits OneBond sont distribués par les équipes Norton.
Pensez à leur demander votre catalogue.

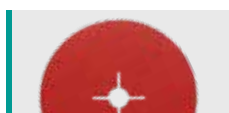
**NORTON****SAINT-GOBAIN**ABRASIFS
APPLIQUÉS

ABRASIFS APPLIQUÉS

Introduction	50	Roues Rapid Strip	160
DISQUES POUR MEULEUSE D'ANGLE	55-86	Roues Unitised Rapid Blend	162
Introduction	56	Disques haute résistance	165
Disques fibre	57	ROULEAUX	167-182
Disques à lamelles	63	Rouleaux d'atelier	168
Disques semi-flexibles	74	Rouleaux toile et papier	171
Rapid Strip	76	Rouleaux MeshPower	176
Rapid Blend	78	Rouleaux et Rotolo BearTex	177
Rapid Prep	81	Rouleaux mousse Rotolo	179
Disques de polissage	86	Laine d'acier	181
DISQUES POUR MINI-MEULEUSE	87-106	FEUILLES ET ÉPONGES	183-196
Disques à fixation rapide	88	Garnitures MeshPower	184
Disques à lamelles à fixation rapide	93	Garnitures pour cale à poncer	185
Disques non-tissés à fixation rapide	96	Feuilles et garnitures	189
Mini-meuleuse d'angle pneumatique	103	Éponges abrasives	195
Plateaux supports pour mini-meuleuse	105	BANDES	197-224
DISQUES ET SOLUTIONS POUR PONCEUSE ORBITALE	107-132	Bandes limes	198
Solutions de polissage Farécla	108	Bandes pour machines électroportatives	204
Disques MeshPower	116	Bandes étroites	207
Disques auto-agrippants	118	SERVICE X-PRESS BY CONFLANS	215
Disques Screen-back (grand diamètre)	128	Bandes Rapid Prep	216
Disques pleins pour parquet	129	Toutes les bandes par dimension	220
ROUES	133-166	SPÉCIALITÉS	225-236
Roues à lamelles	134	Spirabandes et cônes	226
Mini-meuleuse droite pneumatique	143	Pencils et spirapoints	230
Roues Convolute	155	Étoiles de ponçage	234
		Conseils de sécurité	237

INDEX PAR TYPE DE PRODUIT

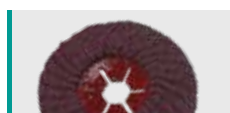
DISQUES



DISQUES FIBRE
57



DISQUES À LAMELLES
63



DISQUES SEMI-FLEXIBLES
74



DISQUES RAPID STRIP À MOYEU DÉPORTÉ
76



DISQUES RAPID BLEND À MOYEU DÉPORTÉ
79



DISQUES DE PRÉPARATION DE SURFACES RAPID PREP
81



DISQUES À LAMELLES DE POLISSAGE
86



DISQUES À FIXATION RAPIDE
88



OUTILS ET KITS - MINI MEULEUSE D'ANGLE
103



SOLUTIONS DE POLISSAGE FARÉCLA
108



DISQUES MESHPOWER
116



DISQUES AUTO-AGRIPPANTS
118



DISQUES DE GRAND DIAMÈTRE
128

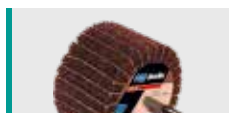


DISQUES PLEINS POUR PARQUET
131



MINI-MEULEUSE DROITE
143

ROUES



ROUES À LAMELLES
134



ROUES CONVOLUTE
155



ROUES RAPID STRIP
160



ROUES UNITISED RAPID BLEND
162



DISQUES HAUTE RÉSISTANCE
165

ROULEAUX



ROULEAUX D'ATELIER
168



ROULEAUX PAPIER ET TOILE
171



ROULEAUX ET ROTOLOS BEARTEX
177

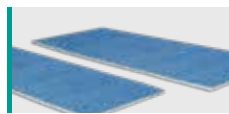


ROTOLOS MOUSSE
179



LAINE D'ACIER
181

FEUILLES ET ÉPONGES



GARNITURES MESHPOWER
184



GARNITURES POUR CALES À PONCER
185



FEUILLES
189



ÉPONGES ABRASIVES
195

BANDES



BANDES LIMES
198



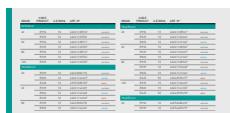
BANDES POUR MACHINES ÉLECTROPORTATIVES
204



BANDES ÉTROITES
207



BANDES RAPID PREP
216



TOUTES LES BANDES PAR DIMENSION
220

SPÉCIALITÉS



SPIRABANDES ET CÔNES
226



PENCILS ET SPIRAPOINTES
230

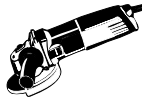


ÉTOILES DE PONÇAGE
234

INDEX PAR TYPE DE MACHINE

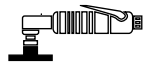
MEULEUSE D'ANGLE

Disques fibre	57
Disques à lamelles	63
Disques semi-flexibles	74
Decapage et nettoyage	76
Préparation de surface	78
Finition et polissage	86
Roues à lamelles	145



MINI-MEULEUSE

Mini-disques fibre	88
Mini disques à lamelles	93
Mini disques non-tissés	96
Machine pneumatique	103
Mini disques de polissage	102



MEULEUSE DROITE

Roues à lamelles sur tige	134
Machine pneumatique	143
Spécialités	225
Roues non-tissées	160
Petites meules de précision	164
Disques de haute résistance	165
Boules à polir	166



PONCEUSE À DISQUE

Disques auto-agrippants	116
Disques auto-agrippants non-tissés	125
Plateaux support	126



POLISSEUSE

Pâtes et liquides de lustrage	108
MOP - Mousses	111
Machines polisseuses	115



PONCEUSE ORBITALE DROITE À FEUILLE/CALE À PONCER

Rouleaux auto-agrippants	176
Rouleaux non-tissés	177
Feuilles prédécoupées	184



PONÇAGE MANUEL

Rouleaux d'atelier	168
Rouleaux papier	173
Rouleaux toile	172
Rouleaux non-tissés	177
Rotolo mousse	179
Feuilles et garnitures	184
Feuilles et garnitures non-tissées	193
Éponges abrasives	195
Laine d'acier	181



MACHINE À BANDES LIMES

Bandes limes	200
Bandes limes non-tissées pour préparation de surface	219
Ponceuse pneumatique à bandes limes	199



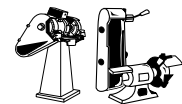
PONCEUSE À BANDE PORTATIVE

Bandes pour machines électroportatives	204
--	-----



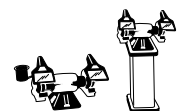
MACHINE BACKSTAND

Bandes étroites pour le métal	207
Bandes étroites pour le bois	213
Bandes pour préparation de surface	219
Service XPress	215



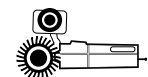
TOURET/MEULEUSE SUR SOCLE

Roues à lamelles sur flasques	152
Roues à lamelles sur flasques non-tissées	153
Roues Convolute	155
Disques haute résistance	165



MACHINE SATINEX

Roues à lamelles pour machines Satinex	147
Roues non-tissées pour machines Satinex	148



PRODUITS POUR LE PONÇAGE DES MURS, DES SOLS ET DES PLAFONDS

Disques Screen-back pour le ponçage des murs et des plafonds	128
Disques pleins	129



APPLICATIONS POUR LE VERRE

Bandes pour machines électroportatives	204
Bandes liège	213



INTRODUCTION

L'offre Norton d'abrasifs appliqués et de produits Beartex comprend une gamme complète de bandes, de disques, de rouleaux, de feuilles et de roues à lamelles pour toutes vos opérations de fabrication, maintenance et réparation.

Cette gamme complète comprend des produits conçus pour tous les types d'application, par exemple les opérations de fort enlèvement de matière, de calibrage, d'ébarbage, d'ébavurage, de nettoyage, de préparation des surfaces, de finition et de polissage.

COMPRENDRE LE PRODUIT

R	9	2	9
SUPPORT	ABRASIFS	DISTRIBUTION	N° D'ORDRE

SUPPORT

- A - Papier léger
- F - Fibre
- G - Papier lourd
- H - Papier lourd
- K - Toile
- Q - Divers (ex : Screenback et film)
- R - Toile
- S - Combinaison
- T - Papier imperméable
- U - Norax
- W - Spécial (liège)

ABRASIFS

- 1 - Oxyde d'Aluminium
- 2 - Oxyde d'Aluminium
- 3 - Oxyde d'Aluminium
- 4 - Carbure de silicium
- 6 - Émeri
- 7 - Silix
- 8 - Oxyde de Zirconium
- 9 - SG - Céramique

DISTRIBUTION

En règle générale, nombre impair = Distribution des grains ouverte
 Nombre pair = Distribution des grains fermée

N° D'ORDRE

Numéros utilisés pour la différenciation interne

SUPPORTS

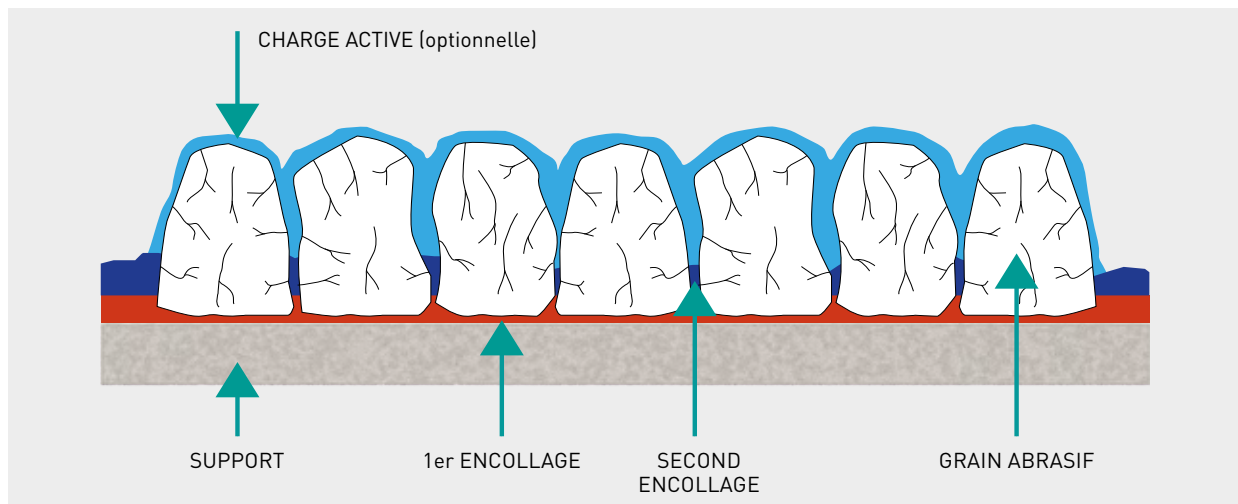
Papier, toile coton ou polyester, fibre ou non-tissé, le support doit être suffisamment lisse pour permettre l'application uniforme de la couche de liant, suffisamment résistant pour supporter la pression de ponçage et suffisamment flexible pour suivre les contours de la pièce quand nécessaire.

TYPES DE GRAINS

Le grain idéal offre une résistance à la rupture et à l'usure maximum tout en se fracturant afin de régénérer des arêtes vives et d'offrir un taux d'enlèvement et un état de surface optimum.

LIANTS

Il existe deux types de liants. Le plus répandu est à base de résines synthétiques qui durcissent à la chaleur. L'application de liant nécessite au moins deux couches. Le premier encollage a pour but de faire adhérer le grain abrasif au support en assurant un ancrage et une orientation appropriés. Après séchage, ou cuisson, on procède à l'application de la seconde couche de liant. La deuxième couche de liant assure le sertissage des grains.



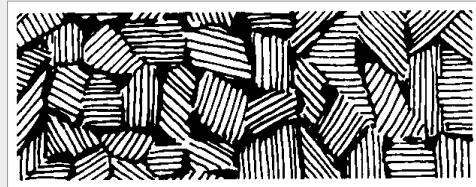
DISTRIBUTION DES GRAINS ABRASIFS

Il existe deux types de distribution des grains recouvrant le support :

- La distribution ouverte correspond à un taux de couverture de 30 à 60 % du support. Ce mode de répartition laisse donc de vastes espaces entre les grains d'abrasifs. Il est conseillé pour toute application risquant d'entraîner un « encrassement » qui affecterait le pouvoir de coupe et réduirait la durée de vie de l'abrasif appliqué.
- La distribution fermée correspond à un taux de couverture de 100 % du support. Les arêtes de coupe étant plus denses, l'enlèvement de matière est plus rapide. Cette distribution est donc recommandée pour les travaux de fort enlèvement de matière, ou lorsqu'on recherche une finition constante.



STRUCTURE OUVERTE





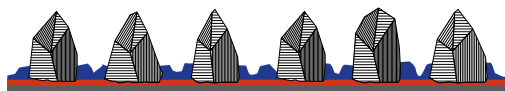

STRUCTURE FERMÉE

TRAITEMENT SPÉCIAL ANTI-ENCRASSEMENT TRAITEMENT NO-FIL

Afin d'offrir une meilleure résistance à l'encrassement, certains produits papier bénéficient d'un traitement de surface spécial au stéarate de zinc après le second encollage. Ces produits conviennent parfaitement pour le ponçage de couches d'apprêt, l'élimination du vernis sur le bois, et de nombreuses autres applications dans

lesquelles les produits abrasifs conventionnels sont rapidement hors d'usage en raison de l'encrassement. Les produits Norton bénéficiant de ce traitement portent la marque No-Fil.

TYPES DE GRAINS ABRASIFS

TYPE DE GRAIN	LIANT / DURETÉ	STRUCTURE	PROPRIÉTÉS / PROPRIÉTÉS D'USURE
CARBURE DE SILICIUM (SiC)	Très dur / moins tenace	Cristalline	Arêtes vives, cassante, hautement friable / micro-usure 
OXYDE D'ALUMINIUM	Dur / tenace	Cristalline, irrégulière	Forme pointue, grain d'un bloc, usure régulière 
OXYDE DE ZIRCONIUM	Dur / très tenace	Cristalline, régulière	Forme pointue, bloc, grain en forme de goutte / micro-usure, auto-affûtant 
OXYDE D'ALUMINIUM CÉRAMIQUE	Dur / très tenace	Micro-cristalline	Grain aigu de forme pointue / micro-usure, auto-affûtant 

ABRASIFS SYNTHÉTIQUES

- **L'oxyde d'aluminium** est en général recommandé pour le travail des aciers de construction, des aciers doux, d'alliages standard, de bronze et du bois. Il est préconisé en solution économique.
- **Le carbure de silicium** est le minéral le plus dur et le plus aigu utilisé en abrasifs appliqués. Il est performant pour le ponçage de matériaux non ferreux (aluminium, cuivre, bronze, magnésium, titane...), caoutchouc, verre, plastique, bois fibreux, émail et autres matériaux relativement tendres. Le carbure de silicium a un pouvoir de pénétration et de coupe excellent à faible pression. Il a, en outre, la capacité de faire briller les pièces métalliques.
- **L'oxyde de zirconium** est un grain unique auto-affûtant qui optimise la durée de vie des produits sur les opérations sévères. Il est utilisé pour les applications allant du fort enlèvement de matière à la finition. Grâce à sa fracturation constante et contrôlée, le grain génère en permanence de nouvelles arêtes de coupe tranchantes. Il est particulièrement préconisé pour les applications sur les aciers, et les aciers inoxydables.
- En raison de sa micro-structure, **le grain céramique** est un grain plus dur et plus coupant que les grains abrasifs conventionnels. Il est constitué d'une structure micro-cristalline unique permettant de garder son pouvoir de coupe (auto-avivage) et d'améliorer considérablement sa durée de vie. Le taux d'enlèvement de matière lors d'opérations à moyenne et haute pression est maximum. Ainsi que le taux d'enlèvement de matière lors d'opérations à moyenne et haute pression. Il est recommandé sur les aciers forgés, au carbone et les alliages à haute teneur en nickel et cobalt.



SUPPORTS

Le support, qu'il soit en papier, en toile coton ou polyester, en fibre, en film, ou encore combiné, doit être suffisamment lisse pour permettre l'application uniforme du liant, suffisamment résistant pour supporter la pression de ponçage et suffisamment flexible pour suivre (le cas échéant) les contours de la pièce.

PAPIER

Les grammages standard utilisés dans les abrasifs appliqués sont indiqués par un code de lettre inscrit juste à côté de la granulométrie sur le support du produit fini. En bref, plus le support est léger, plus le degré de flexibilité est élevé. Plus le support est lourd, plus le produit est résistant à la déchirure.

GRAMMAGE A (70 g)

Léger et flexible, le grammage A est avant tout destiné aux travaux de finition manuelle, à sec ou sous arrosage. Grains 80 et plus fins.

GRAMMAGE C (120 g)

Plus résistant et moins souple que le grammage A. Ce grammage est choisi pour le ponçage manuel, sous arrosage ou à sec, et sur les petites ponceuses portatives. Ponçage moyen à finition. Grains 60 à 180.

GRAMMAGE D (150 g)

Plus résistant et moins souple que le grammage C. Ce grammage est choisi pour le ponçage manuel, et sur les petites ponceuses portatives. Ponçage grossier à moyen. Grains 36 à 80.

GRAMMAGE E (220 g)

Plus résistant et moins souple que le grammage D. Ce support est surtout employé sur les rouleaux, les bandes et les disques, qui nécessitent une grande résistance à la déchirure.

GRAMMAGE F (300 g)

Le plus solide et le moins souple des supports papier. Employé sur les rouleaux de superfinition des vilebrequins, pour les bandes, rouleaux destinés aux tanneries et sur les bandes NorZon exclusivement.

FIBRE

Les supports fibre, fabriqués à partir de plusieurs couches de papier imprégné, sont extrêmement durs et résistants, et garantissent suffisamment de souplesse. Le support fibre d'une épaisseur de 0,8 mm est le support le plus résistant utilisé pour les abrasifs appliqués. Ce support s'emploie sur les disques fibre à liant résine destinés aux applications de ponçage sur machine portatives destinées à une utilisation intense.

COMBINÉ

Les supports combinés, obtenus par l'encollage d'une toile légère et d'un papier rigide de grammage E, s'utilisent lorsque la résistance à la déchirure et à la cassure est une exigence. Destinés essentiellement au ponçage des panneaux de particules/MDF.

TOILE

Les supports en toile présentent une meilleure résistance à la déchirure, et tolèrent les efforts de torsion et de flexion subis en cours d'utilisation. Norton utilise la toile tissée selon un procédé traditionnel. Le support toile a des caractéristiques structurelles conçues pour certaines applications spécifiques. Les grammages de supports toile standard utilisés dans les abrasifs appliqués sont indiqués par un code de lettre inscrit juste à côté de la granulométrie sur le support du produit fini.

GRAMMAGE J

Le plus léger et le plus souple des supports toile. Il est employé lorsque la qualité et l'uniformité de la finition sont plus importantes que l'enlèvement de matière. Il convient parfaitement aux opérations de polissage et lorsque la souplesse est nécessaire, par exemple sur des surfaces courbes.

GRAMMAGE X

Plus solide et relativement rigide par rapport au grammage J, les produits à gros grains conviennent parfaitement aux applications d'enlèvement de matière, les granulométries plus fines convenant mieux aux finitions et au polissage. Une productivité constante, une excellente finition et une grande longévité sont les caractéristiques des produits dotés de ce support à grammage X.

GRAMMAGE Y

Plus solide et plus résistant à la déchirure longitudinale que les tissus standard, le support de grammage Y s'utilise sur des produits conçus pour les applications difficiles, telles que le travail avec des bandes abrasives étroites, le ponçage à l'aide de bandes larges ou le dimensionnement de bois débité et de panneaux de particules.

FILM

Le polyester est utilisé comme matériau de support dans la gamme Norton de produit de microfinition de précision. Les supports film s'utilisent sous arrosage ou à sec et présentent une excellente résistance aux produits chimiques, à la déchirure et durent plus longtemps.

INTRODUCTION AUX PRODUITS NON-TISSÉS BEARTEX

Les produits de finition Beartex sont fabriqués à partir d'une structure en nylon « non-tissée » imprégnée de grains abrasifs et de résines synthétiques. Cette structure forme un matériau abrasif en « trois dimensions ». Conçus comme outils de finition pour des opérations n'impliquant pas d'enlèvement de matière, les produits Beartex sont particulièrement adaptés au polissage

ou pour réduire la rugosité d'une surface : L'action des produits BearTex commence là où s'arrêtent celle des abrasifs conventionnels. Dans toutes les applications nécessitant une opération de polissage, de nettoyage ou de finition, les produits BearTex sont la référence.

COMPRENDRE LE SYSTÈME DE CODE PRODUIT DES NON-TISSÉS

RapidFinish Convolute S/C (Carbure de silicium) FIN					
		C	4	4	15
NOM COMMERCIAL DU PRODUIT	COMMENT DÉCHIFFRER UN CODE MARKETING	CODE PRODUIT	GRAIN	GRANULOMÉTRIE	DIFFÉRENCIATION INTERNE
Bear-Tex	Produit plat	F	0 - Pas de grain	0 - Pas de grain	Numéros utilisés pour la différenciation interne
Rapid Blend-Unified	Unitised / Compressée	U	1 - A/O Blanc	1 - Très gros	
Rapid Strip	Rapid Strip	R	2 - A/O Marron	2 - Gros	
Rapid Prep-Préparation de surfaces	Préparation de surfaces / Ponçage	S	4 - S/C	3 - Moyen	
Rapid Finish-Convolute	Convolute	C	5 - Grenat	4 - Fin	
Disques pour ponçage des sols	Entretien des sols	JF	7 - Diamant	5 - Très fin	
			9-SG - Céramique	6 - Ultra fin	
				7 - Super finition	
				8 - Microfinition	

UTILISÉ À SEC OU SOUS ARROSAGE, LE BEARTEX OFFRE LES AVANTAGES SUIVANTS :

- Un fini constant et uniforme
- Faible encrassement. Pas de décoloration de la pièce dans la mesure où la chaleur se dissipe par la structure à maillage ouvert du produit
- Temps de cycle réduit. Gain de productivité.
- Facile à utiliser.
- Moins de maintenance nécessaire
- Mode opératoire plus sûr et sécurisé
- S'adapte aux surfaces irrégulières

Ces avantages font du Beartex une excellente alternative aux brosses métalliques, pâtes à polir et laine d'acier. Les opérateurs apprennent très rapidement les techniques d'utilisation du Beartex et produisent des finis de haute qualité.

LES PRODUITS BEARTEX PEUVENT ÊTRE UTILISÉS SUR UNE LARGE VARIÉTÉ DE SURFACES :

- Aluminium
- Chrome
- Fibre de verre
- Laiton
- Acier inoxydable
- Céramique
- Bois
- Cuivre
- Zinc
- Verre
- Contre-plaqué
- Nickel
- Titane
- Plastique

APPLICATIONS

- Ébavurage
- Ponçage
- Émerisage du contre-plaqué
- Finitions décoratives
- Nettoyage
- Polissage
- Mattage des stratifiés
- Décapage
- Surbrillance
- Finis satinés
- Nettoyage des plastiques
- Coupe de fibres de bois

The Norton logo is displayed in white, bold, italicized capital letters within a blue trapezoidal shape. The background of the entire page is a close-up photograph of a grey angle grinder with a red trigger, grinding a metal piece. A large volume of bright orange and yellow sparks is being ejected from the grinding point, creating a dynamic and industrial atmosphere. A blue diagonal line runs across the bottom of the image, separating the top visual area from the text area.

NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
APPLIQUÉS

DISQUES POUR MEULEUSE D'ANGLE

Introduction	56	Rapid Strip	76
Disques fibre	57	Rapid Blend	78
Disques à lamelles	63	Rapid Prep	81
Disques semi-flexibles	74	Disques de polissage	86



POURQUOI CHOISIR DES DISQUES À LAMELLES ?

Les disques à lamelles Norton sont des outils abrasifs polyvalents, pour l'enlèvement de matière jusqu'à la préparation de surfaces.

DISQUES À LAMELLES COMPARÉS AUX MEULES D'ÉBARBAGE

- Taux d'enlèvement de matière plus élevé
- Finition plus soignée, aucun risque d'endommager la pièce
- Coupe à température plus basse, moins d'effet de lustrage
- Léger, plus facile à contrôler
- Réduction des vibrations, moins de fatigue pour l'opérateur
- Réduction du bruit

DISQUES À LAMELLES COMPARÉS AUX DISQUES FIBRE

- Durée de vie multipliée par 20, réduction du coût des abrasifs
- Moins de changement de disques, réduction du coût de main-d'œuvre
- Finition plus régulière
- Fonctionne sans plateau support
- Facilité de stockage, absence d'écaillage
- Résistance à l'encrassement
- Nous recommandons d'utiliser des disques à lamelles dans une granulométrie plus élevée que pour les disques fibre, à l'exception du grain 36.

POURQUOI CHOISIR DES DISQUES NON-TISSÉS ?

PAR RAPPORT AUX DISQUES FIBRE, BROSSES MÉTALLIQUES ET MEULES À MOYEU DÉPORTÉ

- Réalisez vos opérations d'ébavurage, de préparation de surface et de finition avec un seul produit pour réduire le nombre d'étapes
- Finition contrôlée et régulière
- Rectification à basse température pour réduire le risque de gauchissement ou de décoloration
- Idéal lorsque l'encrassement est un problème, sur la fibre de verre, les adhésifs et les métaux tendres
- Pour le décapage des revêtements et des peintures sur matériaux durs comme le béton, le ciment et la pierre
- Réduction des vibrations et du bruit et niveau d'acceptation élevé par les opérateurs
- Alternative aux brosses métalliques.



DISQUES FIBRE POUR MEULEUSE D'ANGLE

De l'arasage de cordons de soudure au ponçage et à la finition des métaux, Norton a développé une gamme complète de disques fibre hautes performances : SG céramique, oxyde d'aluminium, oxyde de zirconium et carbure de silicium.

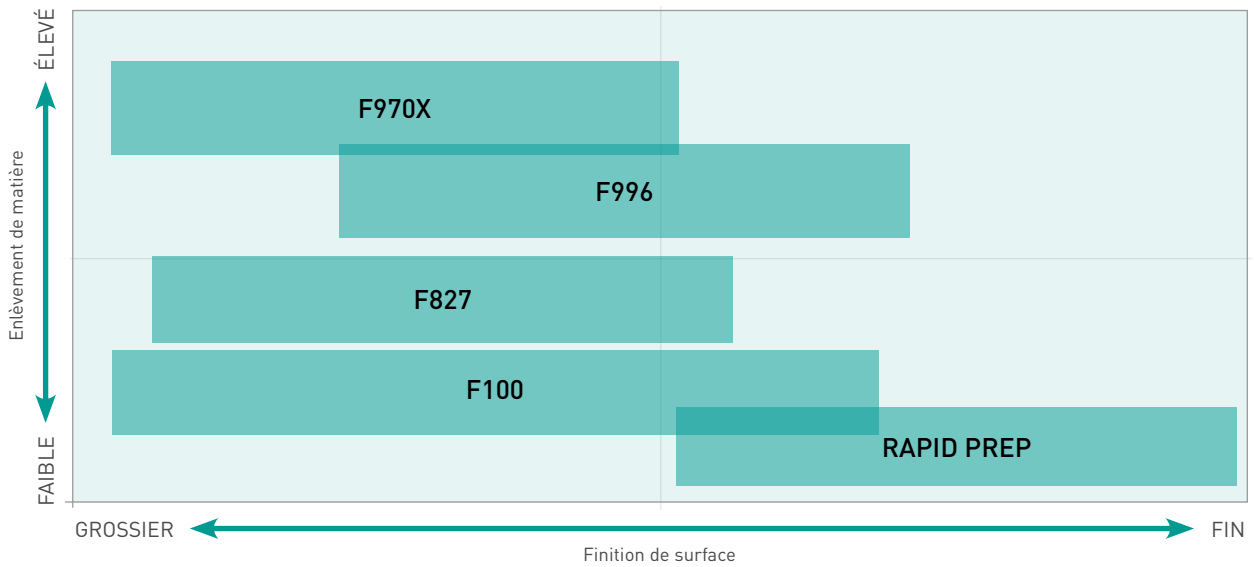
GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓



MATÉRIAUX	NORTON QUANTUM F996	BLAZE X F970X	NORZON F827	METAL F100
	+++++	+++++	++++	+++
Acier inoxydable, inox	✓✓	✓	✓	
Titane, inconel et super alliages	✓✓	✓	✓	
Acier, acier de construction et acier doux	✓✓	✓✓	✓✓	✓
Fonte	✓	✓	✓✓	✓
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)			✓	✓
Bois durs			✓✓	✓
Bois tendres				✓
Composites				✓
Pierre, béton				✓
Verre, plastique				✓

TABLEAU COMPARATIF



NORTON QUANTUM F996 **+++++**

- Idéal pour l'ébarbage à basse température sur acier inoxydable et aciers résistants à la chaleur
- Efficacité : enlèvement de matière et durée de vie exceptionnellement élevés
- Pour les applications sévères
- Productivité : génère une finition de surface excellente



	DIM DxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	115x22	36	25	66623327494
		50	25	66623327496
		60	25	66623327497
		80	25	66623327499
		120	25	66623327500
	125x22	36	25	66623327501
		50	25	66623327502
		60	25	66623327503
		80	25	66623327504
		120	25	66623327505
	180x22	36	25	66623327506
		50	25	66623327507
		60	25	66623327508
		80	25	66623327509
		120	25	66623327510






L'arasage sur acier inoxydable génère une quantité de chaleur importante. Nous recommandons de toujours utiliser un disque Norton Quantum. Celui-ci est doté d'une couche « supersize ». Cette couche supplémentaire permet de réduire l'échauffement du disque, en améliorant la qualité de coupe et de finition. On utilise le plus souvent un disque à gros grain pour l'arasage des cordons de soudure MIG et un disque à grain plus fin pour les soudures TIG.

BLAZE X F970X **+++++**

POUR ACIER

- Les disques BlazeX sont fabriqués en France, à Conflans Ste Honorine.
- Le nouveau grain céramique haute performance permet une coupe rapide et confortable sur l'acier et autres métaux.
- Le grain céramique à micro-fracturation expose en permanence de nouvelles arêtes du grain, ce qui augmente considérablement le taux de coupe et la durée de vie du disque.
- Le support en fibres lourdes permet une résistance accrue à la déchirure même pour vos applications les plus sévères.
- Les caractéristiques du produit sont gravées au dos du disque pour faciliter son identification.



	DIM Dx B (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	115x22	36	25	78072718984
		50	25/3000	78072718985#
		60	25	78072718986"
		80	25	78072718987"
	125x22	36	25	78072718988
		50	25	78072718989
		60	25	78072718990
		80	25	78072718991
	180x22	36	25	78072718992
		50	25	78072718993
		60	25	78072718994
		80	25	78072718995"



sur fabrication " disponibilité sur demande



Sur l'acier, il n'est pas indispensable d'utiliser un disque fibre avec couche "supersize". En effet, cette couche supplémentaire, permettant de réduire l'échauffement du disque, serait peu utile sur acier. BlazeX est donc parfait pour le travail de l'acier.



DISQUES FIBRE POUR MEULEUSE D'ANGLE






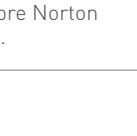
NORZON F827

- Taux d'enlèvement de matière élevé pour les opérations d'ébarbage et d'ébavurage sur acier et acier inoxydable
- Rapidité de coupe élevée et régulière à moyenne pression
- Abrasif Norzon, auto-affûtant
- Excellent rapport qualité/prix



MÉTAL
INOX



	DIM DxB (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
 	115x22	24	25/3000	69957360048#
		36	25	63642539615
		50	25	69957360053"
		60	25	63642539616
		80	25	63642539617
		120	25	63642533055"
 	125x22	24	25	63642539619
		36	25	63642536483
		50	25	63642539620
		60	25	69957360057
		80	25	63642539622
		120	25	63642533056
 	180x22	24	25	63642533062
		36	25	63642533063
		50	25	63642533064
		60	25	63642533065
		80	25	63642533066
		120	25	63642533068



L'utilisation d'un disque avec couche "supersize" n'est pas nécessaire sur l'acier qui génère moins de chaleur que l'acier inoxydable. Les aciers doux sont beaucoup plus tendres, le disque abrasif bénéficie donc d'une durée de vie accrue. Pour l'acier le disque fibre Norton Norzon est la référence.

sur fabrication " disponibilité sur demande





F100 METAL

- Disques fibre abrasifs polyvalents pour les aciers et les alliages
- Taux d'enlèvement de matière accru pour l'ébarbage et l'ébavurage
- Abrasif oxyde d'aluminium résistant et polyvalent
- Large choix de granulométries et de diamètres



MÉTAUX FERREUX
& NON FERREUX



	DIM DxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
 	115 x 22	16	25	66623385735"
		24	25	66623385738
		36	25	66623385741
		40	25	66623385745
		50	25	66623385747"
		60	25	66623385748
		80	25	66623385750
		100	25	66623385751
		120	25	66623385757
		 	125 x 22	16
24	25			66623385764
36	25			66623385768
40	25			66623385770

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, B = Alésage

DIM Dx B (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
125 x 22	50	25	66623385773"
	60	25	66623385775
	80	25	66623385776
	100	25	66623385778"
	120	25	66623385779
180 x 22	16	25	66623385755
	24	25	66623385758
	36	25	66623385760
	40	25	66623385752"
	50	25	66623385793
	60	25	66623385749
	80	25	66623385746
	100	25	66623385744
	120	25	66623385739

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, B = Alésage

QUANTITÉS MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE DE DISQUES FIBRE

DIM (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
100x16	3000 pièces
115x22	3000 pièces
125x22	3000 pièces
150x22	3000 pièces
180x22	1000 pièces
230x22	1000 pièces

DISQUES FIBRE POUR MEULEUSE D'ANGLE

PLATEAUX VENTILÉS

- Pour les opérations de ponçage les plus intenses
- Pour les gros grains
- Comprend des centaines de nervures pour une haute résistance à la chaleur

DIA (mm)	FIXATION	DENSITÉ	MAX. TR/MN	U.E	ART. N°
115	M14	Rigide	13300	1	69957382821"
125	M14	Rigide	12200	1	69957382823
	M14	Moyenne	12200	1	69957389803
180	M14	Rigide	8500	1	69957382824
	5/8	Rigide	8500	10	63642588243#



sur fabrication " disponibilité sur demande

STRIÉS EN NYLON RENFORCÉ

- Les nervures courbes maintiennent le plateau et l'abrasif à une température plus basse tout en préservant un niveau de flexibilité sur l'ensemble du plateau.
- Pour les opérations de ponçage à forte pression
- Conforme à la norme ISO 15636
- pour les gros grains

DIA (mm)	FIXATION	DENSITÉ	MAX. TR/MN	U.E/MOQ	ART. N°
115	M14	Dure	13300	5	66623376727
125	M14	Dure	12200	5	66623376821
180	M14	Dure	8500	5	66623376822"
	5/8	Dure	8500	5/10	66623377069#



sur fabrication " disponibilité sur demande

NYLON

- Utilisation universelle
- Conforme à la norme ISO 15636
- Grains 16+ et plus fins

DIA (mm)	FIXATION	DENSITÉ	MAX. TR/MN	U.E	ART. N°
115	M14	Dure	13300	5	69957382828
	M14	Moyenne	13300	5	69957382825"
125	M14	Dure	12200	5	69957382829
	M14	Moyenne	12200	5	69957382826
180	M14	Dure	8500	5	69957382830
	5/8	Moyenne	8500	5	63642588345"
	M14	Moyenne	8500	5	69957382827



" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

PLATEAU DISQUE FIBRE GUIDE DES DENSITÉS



DENSITÉ RIGIDE recommandée pour les opérations d'arasage nécessitant un fort enlèvement de matière.



DENSITÉ DURE recommandée pour les opérations intenses et un enlèvement de matière important, par exemple le chanfreinage, l'arasage des cordons de soudure ou les opérations d'ébavurage.



DENSITÉ MOYENNE recommandée pour les applications de faible ou moyenne pression telles que le contourage des bords ou la rectification plane.



DISQUES À LAMELLES POUR MEULEUSE D'ANGLE

Les disques à lamelles Norton sont conçus pour des applications multiples, notamment l'enlèvement léger de matière, la coupe et la finition. Ils contribuent à réduire les temps d'usinage et à baisser les coûts. Ils durent plus longtemps et procurent un meilleur état de surface que tout disque traditionnel à support fibre.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓



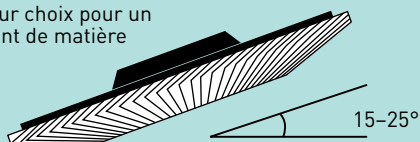
MATÉRIAUX	NORTON QUANTUM R996	SUPER BLEUE DUO RX22 / R822	X-TREME PRO R928	SUPER BLEUE 5	NORTON EASYTRIM	BDX R842	STARLINE	NOUVEAUTÉ NORTON ALU
	+++++	+++++	+++++	+++++	++++	++++	+++	
Acier inoxydable, inox, Acier duplex	✓✓	✓✓	✓	✓				
Inconel, Titane et Super alliages	✓✓	✓✓	✓	✓	✓	✓		
Carbone, aciers de construction et acier doux	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	
Fonte			✓	✓✓	✓✓	✓✓	✓	
Métaux non-ferreux (laiton, aluminium)							✓	✓✓
Bois durs ou tendres							✓	

FORMES DES DISQUES

TYPE 29 BOMBÉ



- Pour le contour des surfaces et les arêtes.
- L'angle formé par les lamelles donne une plus grande surface de contact lors de l'enlèvement de matière sur des surfaces planes.
- Le meilleur choix pour un enlèvement de matière rapide.

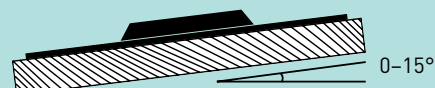


FLD FDTF : bombé, support fibre
FLD FDTT : support plastique usinable "EasyTrim"

TYPE 27 PLAT



- S'utilise sur surfaces planes.
- Un très bon choix pour l'arasage et les opérations de finition.
- Comme il s'utilise avec un angle faible par rapport à la pièce travaillée, il sera plus agressif qu'un disque à lamelles bombé.



FLD FDSF : plat, support fibre
FLD FDSR : plat, support plastique renforcé (vert)
FLD FDSP : plat, support plastique (bleu)



NORTON

SAINT-GOBAIN


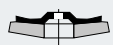
ALU

Retrouvez les meilleures performances abrasives pour vos applications sur l'aluminium et les métaux non ferreux.

NOUVEAUTÉ NORTON ALU MESH

- La structure maillée de ces lamelles permet un enlèvement de matière rapide sans encrassement. Ce disque travaillera sans générer de chaleur, pour une excellente qualité de production
- Très bon enlèvement de matière sur les alliages d'aluminium
- Permet également l'enlèvement de peinture, l'élimination de corrosion ou le décapage du bois



SUPPORT FIBRE DE VERRE	Ø X AL. (MM)	GRAIN	U.E	ART. N°
		40	10	78072764493
		60	10	78072764494
		80	10	78072764495
		120	10	78072764496



NORTON QUANTUM R996

Le disque à lamelles Norton Quantum R996 est LE disque céramique par excellence ! À forte pression, il vous permet un enlèvement de matière hors normes. Il viendra à bout des opérations les plus sévères sur l'acier comme sur l'inox en un temps record ! Le support toile polyester en fait un outil extrêmement robuste. Son traitement Supersize empêche toute trace de brûlure sur la pièce travaillée. Sa composition est étudiée pour vous offrir l'abrasif le plus performant avec une durée de vie sans égale.



NORTON QUANTUM R996 **+++++**

- Efficacité : grain céramique extrêmement agressif, permettant un fort enlèvement de matière
- Qualité : idéal pour un ébarbage sans échauffement, sur l'acier inoxydable
- Conçu pour des applications à forte pression, sur des meuleuses d'angle à forte puissance
- Performance : support polyester particulièrement résistant, pour un travail exigeant sur les arêtes.



SUPPORT FIBRE DE VERRE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
		40	10	66254461027
		60	10	66254461029
		80	10	66254461031
		40	10	66254445878
		60	10	66254445879
		80	10	66254461033



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, B = Alésage

DISQUES À LAMELLES POUR MEULEUSE D'ANGLE

SUPER BLEUE DUO (REMPLECE SUPER BLEUE 4)



- Disque à double lamelles : céramique, et zirconium
- Qualité : ébarbage sans échauffement, sur l'acier et l'acier inoxydable
- Efficacité : enlèvement de matière agressive, à moyenne pression, ce qui génère une coupe froide
- Conçu pour un travail à moyenne pression



MÉTAL
INOX



SUPPORT FIBRE DE VERRE



VIDÉO



La construction de ce disque à double-lamelles est spécifique. Il s'agit d'une combinaison de lamelles oxyde d'aluminium céramique SG, et de lamelles zirconium. Ainsi, ce disque Super Bleue Duo vous permet un enlèvement de matière particulièrement agressif, même à l'aide de meuleuses d'angle de puissance moyenne.

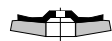
DIM DIAxB (mm)

GRAIN

U.E/MOQ

ART. N°

115 x 22



40

10

63642519005

60

10

63642519006

80

10

63642519025

125 x 22



36

10

63642519031"

40

10

63642519040

60

10

63642519050

80

10

63642519054

180 x 22



36

10

63642519084

40

10

63642519085"

60

10

63642519086"

80

10/860

63642519087#

115 x 22



40

10

63642519092

60

10

63642519093

80

10

63642519094"

125 x 22



40

10

63642519097

60

10

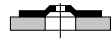
63642519098

80

10

63642519099

180 x 22



40

10

63642519101

SUPPORT PLASTIQUE (BLEU)



DIM DIAxB (mm)

GRAIN

U.E

ART. N°

115 x 22



40

10

63642519104

60

10

63642519107

80

10

63642519108



MÉTAL
INOX



SUPPORT PLASTIQUE RENFORCÉ (VERT)



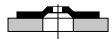
DIM DIAxB (mm)

GRAIN

U.E/MOQ

ART. N°

115 x 22



36

10

63642519110

40

10

63642519111

60

10

63642519116

80

10

63642519117

sur fabrication " disponibilité sur demande

X-TREME PRO R928 LA PUISSANCE ROSE (REMPLECE NORLINE)

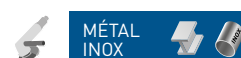


Le disque à lamelles roses ultra-performant X-Treme Pro R928, est composé de lamelles en toile polycoton et de grains céramiques. Il est beaucoup plus puissant que ses concurrents (disques grains zirconium premium, ou autres disques céramiques). Grâce à une grande densité de lamelles, il enlève beaucoup de matière et a une très longue durée de vie.

Grâce à son traitement anti-échauffement, le disque à lamelles X-Treme Pro R928 coupe sans générer de chaleur, pour un fini sans brûlure du matériau.

X-Treme Pro R928 est le disque à lamelles idéal pour ébarber rapidement l'acier inoxydable et les métaux durs, même à pression moyenne.

- Qualité : ébarbage sans échauffement, sur l'acier et l'acier inoxydable
- Le traitement anti-échauffement accélère le pouvoir de coupe, réduit la génération de chaleur. Ainsi, la qualité du travail est meilleure, sans marque de brûlure sur la pièce
- Efficacité : fort enlèvement de matière, avec rapidité, tout en ayant une longue durée de vie
- Conçu pour un travail à moyenne pression



SUPPORT FIBRE DE VERRE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°	
	115 x 22	40	10	78072723630	
		60	10	78072723632	
		80	10	78072723633	
		120	10	78072723634"	
	125 x 22	40	10	78072723652	
		60	10	78072723653	
		80	10	78072723654	
		120	10	78072723655	
	180 x 22	40	10	78072723810	
		80	10	78072723812"	
		125 x 22	40	10	78072723656
			60	10	78072723657
80	10		78072723658		



VIDÉO



SUPPORT PLASTIQUE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	115 x 22	40	10	78072723647
		60	10	78072723648
		80	10	78072723649"
	125 x 22	40	10	78072723743
		60	10	78072723745
		80	10/860	78072723746#



sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, B = Alésage

Ebarber sur de l'inox génère beaucoup de chaleur. Nous vous conseillons de toujours utiliser un disque Norton avec traitement anti-échauffement. Cela vous permettra un meilleur enlèvement de matière, une meilleure finition, et peu de marques de brûlure. Travaillez avec un gros grain pour ébarber des cordons de soudure MIG. A contrario, utilisez un disque à grain fin pour ébarber des cordons de soudure TIG.



DISQUES À LAMELLES POUR MEULEUSE D'ANGLE


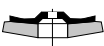
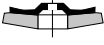

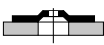
SUPER BLEUE 5 **+++++**

- Grain Norzon (zirconium premium) pur, ce qui vous donne une coupe rapide dès le tout début de l'opération.
- Support polyester résistant, pour une grande durée de vie du disque et un enlèvement de matière important.
- Idéal pour les applications à moyenne et forte pression sur l'acier et les métaux durs.



MÉTAL
INOX



SUPPORT FIBRE DE VERRE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E./MOQ	ART. N°
	115 x 22 	40	10	78072728800"
		60	10/860	78072728801#
		80	10/860	78072728802#
		120	10/860	78072728805#
	125 x 22 	40	10	78072728806
		60	10	78072728784
		80	10	78072728807
		120	10	78072728808
	115 x 22 	40	10	78072728797
		60	10	78072728795"
		80	10	78072728756
		120	10	78072728798"
125 x 22 	40	10	78072728776	
	60	10	78072728778	
	80	10	78072728786	
	120	10	78072728787"	

sur fabrication " disponibilité sur demande





NORTON EASYTRIM R842

SE TAILLE : UNE 2ÈME VIE CACHÉE

Le support plastique de ce nouveau disque à lamelles Norton Easy-Trim est usinable pour laisser travailler les lamelles plus longtemps.
4 granulométries - 4 opérations - 4 couleurs de support.

- Faites de économies : faites durer votre disque plus longtemps en taillant son support
- Identification et sélection facile du disque avec son code couleur
- Productivité : le grain zirconium Norton enlève rapidement de la matière à toutes les étapes du process
- Facilité : les soudures en angle deviennent facilement accessibles en usinant préalablement le support, donnant ainsi plus de souplesse aux lamelles



SUPPORT PLASTIQUE USINABLE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E	BOMBÉ
	125 x 22	40	10	78072705358
		60	10	78072705359
		80	10	78072705360
		120	10	78072705361"

" disponibilité sur demande



DISQUES À LAMELLES POUR MEULEUSE D'ANGLE

BDX R842

- Produit polyvalent pour vos applications de dégrossissage et d'ébavurage sur acier et acier inoxydable
- Bon enlèvement de matière à moyenne et faible pression
- Grain zirconium auto-affûtant



MÉTAL



ALUMINIUM



SUPPORT FIBRE DE VERRE



Sur acier il n'est pas forcément utile de choisir un disque avec traitement anti-échauffement. Votre disque durera plus longtemps au contact de l'acier doux. Ainsi, le disque à lamelles BDX (grains NORZON) est une excellent choix pour le travail de l'acier.

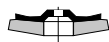
DIM DIAxB (mm)

GRAIN

U.E

ART. N°

115 x 22



40

10

63642501362

60

10

63642501363

80

10

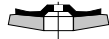
63642501364

120

10

63642501365

125 x 22



40

10

63642501378

60

10

63642501379

80

10

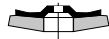
63642501380

120

10

63642501382

180 x 22



40

10

63642501467

60

10

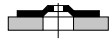
63642501468"

80

10

63642501469"

115 x 22



40

10

63642501359

60

10

63642501360

80

10

63642501361"

120

10

63642501358

125 x 22



40

10

63642501367

60

10

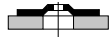
63642501368

80

10

63642501370

180 x 22



40

10

63642501383

60

10

63642501385"



MÉTAL



ALUMINIUM



SUPPORT PLASTIQUE



DIM DIAxB (mm)

GRAIN

U.E

ART. N°

115 x 22



40

10

63642501471

60

10

63642501472"

80

10

63642501473"

120

10

63642501474"

125 x 22



40

10

63642501495"

60

10

63642501494"

80

10

63642501496"

" disponibilité sur demande

STARLINE

- Produit polyvalent pour le travail sur l'acier, sur les alliages, ou les matériaux souples comme le bois.
- Bon enlèvement de matière en dégrossissage et ébavurage.
- Grain Oxyde de zirconium.



SUPPORT FIBRE DE VERRE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E / MOQ	ART. N°	
		115x22	40	10	66254492267
		60	10	66254492268	
		80	10	66254492270	
		120	10	66254492269	
		125x22	40	10	66254492271
		60	10	66254492272	
		80	10	66254492273	
		120	10	66254492274"	
		115 x 22	40	10	69957399974
		60	10	69957399975	
		80	10	69957399976	
		120	10	69957399977"	
		125 x 22	40	10	69957399978
		60	10	69957399979"	
		80	10	69957399980"	
		120	10/860	69957399983#	

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, B = Alésage
sur fabrication " disponibilité sur demande



NORTON

SAINT-GOBAIN®



NOUVEAU KIT EN 3 ÉTAPES POUR MEULEUSE D'ANGLE DE L'ENLÈVEMENT DU CORDON DE SOUDURE À L'OBTENTION D'UN ASPECT BRILLANT

Le kit comprend une sélection des meilleurs disques abrasifs, destinés à l'enlèvement de matière jusqu'à la finition des aciers inoxydables.

CONTENU DU KIT	N° DES COMPOSANTS	QUANTITÉS	N° DU KIT
Disques à lamelles bombés Quantum 125x22 grain 60	66254445879	10	
Disques Rapid Prep 125x22 Gros	66623378975	25	
Disques Rapid Blend NEX2SF 125x22 épaisseur 12mm	66254496320	10	69957366033
Plateau Self-Grip 125 Densité moyenne - Fixation M14	69957382841	1	
Sac de transport d'outils, qualité professionnelle: Polybag 600D 38x23x28cm	-	1	

ENLÈVEMENT DU CORDON DE SOUDURE ET FINITIONS EN 3 ÉTAPES (ACIER INOXYDABLE)



ÉTAPE 1 ARASAGE

Le disque à lamelles Norton Quantum en grain de 60 est idéal pour l'enlèvement de matière et autres cordons de soudure. Les lamelles sont particulièrement conçues pour une dégradation constante et uniforme offrant une capacité de coupe régulière et continue. Avec une durée de vie imbattable, il offre un bon fini.



ÉTAPE 2 PRÉPARATION DE SURFACE

Le disque Vortex Rapid Prep est simple à utiliser et offre un fini amélioré. Un angle de travail de 10° à 15° empêchera tout défaut ou rayure intempestive. Le grain gros est suffisant pour aller au terme de l'étape 2.



ÉTAPE 3 FINITION

Le disque Rapid Blend NEX-2SF donne une finition impeccable avec un aspect brillant uniforme. Un angle de travail de 10° à 15° ainsi qu'une faible vitesse, des passages croisés et une faible pression (le poids de la machine suffit) seront des plus efficaces. Si vous n'avez pas besoin de tant de souplesse, mais plutôt d'une durée de vie améliorée, il existe le disque NEX-3SF. Nous vous recommandons une vitesse de rotation de 6000 à 7000 tours/min pour éviter les traces de brûlure.

NORTON

SAINT-GOBAIN



NOUVEAU KIT EN 4 ÉTAPES POUR MEULEUSE D'ANGLE DE LA DÉCOUPE À LA PRÉ-FINITION

Le kit comprend une sélection des meilleurs disques abrasifs, destinés à la découpe du métal, jusqu'à la pré-finition.

ABRASIFS
APPLIQUÉS

CONTENU DU KIT	N° DES COMPOSANTS	QUANTITÉS	N° DU KIT
Meule à tronçonner Super Bleue 5 ZA46Z-125x1,6x22,23-T41	66252833168	25	
Disque Blaze Rapid Strip (orange) à moyeu déporté 125x22 R9101	66623303916	10	
Disque à lamelles rose, céramique, bombé R928 125x22 G60	78072723653	10	78072703498
Disque Vortex Rapid Blend (bleu) à moyeu déporté 125x22 U2305-5AM	66254496323	10	
Sac de transport d'outils, qualité professionnelle: Polybag 600D 38x23x28cm	-	1	

DE LA DÉCOUPE À LA PRÉ-FINITION EN 4 ÉTAPES (ACIER)



ÉTAPE 1 DÉCOUPE

La meule de tronçonnage SUPER BLEUE 4 vous permet de découper très rapidement, et longtemps !

La continuité et la stabilité de ses performances du début à la fin en font une meule idéale pour les applications industrielles sévères.



ÉTAPE 2 NETTOYAGE

Le disque Blaze Rapid Strip (orange) s'utilise avec un angle de 10-15°. Il élimine rapidement la rouille et les résidus, les traces de corrosion, les légères projections de soudure, les salissures, les traces de calamine... sans endommager la pièce travaillée.



ÉTAPE 3 ARASAGE

Le disque à lamelles Norline R928 (rose) - grains céramique - est idéal à pression moyenne. Le traitement anti-échauffement accélère le pouvoir de coupe, réduit la génération de chaleur. Ainsi, la qualité du travail est meilleure, sans marque de brûlure sur la pièce.



ÉTAPE 4 PRÉPARATION DE SURFACE et PRÉ-FINITION

Le disque Vortex Rapid Blend (bleu) 2 actions en 1 : capacité de coupe d'un disque fibre grain 80 et de finition d'un disque Rapid Blend (gris-NEX 2SF). Il offre un enlèvement de matière rapide et agressif, réduit les temps de cycle et améliore la qualité des pièces.




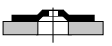

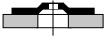
DISQUES SEMI-FLEXIBLES POUR MEULEUSE D'ANGLE

Les disques semi-flexibles sont fabriqués par dépose d'un mélange de grains et de résine sur un support fibre très résistant. Ils sont couramment utilisés pour le nettoyage de la pierre, des coques de bateaux, le dérouillage de grandes surfaces et de revêtements et l'élimination de colle ou de mastic.

CP FLEX **++++**

- Disques semi-flexibles en carbure de silicium de couleur noire destinés à une utilisation sur marbre, granit, béton armé, fibre de verre et fonte
- Produit idéal pour les métiers de la construction et du bâtiment pour les opérations de meulage intensif, de nivellement et de nettoyage de surface



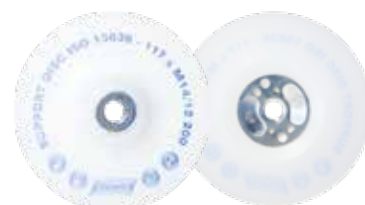
	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
		16	25	66261083476
		24	25	07660719292
		36	25	07660719293
		60	25	07660719294
		80	25	07660719295
		16	25	66261083479
		24	25	07660719296
		36	25	07660719297
		60	25	07660719298
		80	25	07660719299

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, B = Alésage

PLATEAUX NYLON

- Utilisation universelle
- Conforme à la norme ISO 15636

DIA (mm)	FIXATION	DENSITÉ	MAX. TR/MN	U.E	ART. N°
125	M14	Dure	12200	5	69957382829
180	M14	Dure	8500	5	69957382830



FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

CODE PRODUIT	QUALITÉ	FORME / GRAIN	16	24	36	60	80
Q400	+++++	Moulé / Convexe	•	•	•	•	•

- Disponible

QUANTITÉ MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE

DIM DIAxB (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
125x22	500 pièces
180x22	500 pièces

DISQUES NON-TISSÉS POUR MEULEUSE D'ANGLE

Les disques non-tissés pour meuleuse d'angle se composent de trois éléments : un maillage résistant en fibres synthétiques, des abrasifs de qualité, liés par un liant anti-contamination.

Les disques Rapid Strip bénéficient d'une structure de trame ouverte qui permet une coupe agressive, sans génération excessive de chaleur et résistante à l'encrassement.

Les disques Rapid Blend se caractérisent par une structure Unitized dotée d'un tissage d'intensité variable – ouverte à plus serrée – pour l'ébavurage et la finition. Les disques Rapid Prep ont un tissage plus ouvert, idéal pour les opérations de préparation de surface et de nettoyage. Chaque produit permet d'obtenir une coupe parfaite et d'améliorer la finition.

GUIDE DE CHOIX DES DISQUES NON-TISSÉS POUR MEULEUSE D'ANGLE

APPLICATION	PRODUCTIVITÉ MAXIMALE. COÛT TOTAL LE MOINS ÉLEVÉ	EXCELLENT RAPPORT PERFORMANCE/PRIX	RÉGULARITÉ DES PERFORMANCES. PRIX DE BASE COMPÉTITIF
	+++++	++++	+++
Élimination des traces de calamine et des marques de soudure prononcées		-	
Élimination des revêtements de peinture, d'époxy et de colle		-	
Élimination de la rouille, de l'oxydation, de la corrosion et des résidus	Blaze Rapid Strip Grain céramique très gros	-	Rapid Strip S/C très gros
Élimination des lignes de raccordement et des lignes sur les pièces en fibre de verre		-	
Élimination de la peinture/graffiti sur le béton/la pierre		-	
Élimination des marques et des projections de soudure	-		Rapid Prep A/O gros
Ébavurage et nettoyage sur acier inoxydable	-	Vortex Rapid Blend 5A moyen	Rapid Prep A/O gros
Élimination des inégalités de brillant et des lignes de raccordement	-		Rapid Prep A/O gros
Préparation de surface avant application de revêtement	-	Vortex Rapid Prep A/O moyen	Rapid Prep A/O moyen
Nettoyage léger	-	Vortex Rapid Prep A/O moyen	Rapid Prep A/O moyen
Nettoyage et préparation de surface avant soudure	-	Vortex Rapid Prep A/O fin	Rapid Prep A/O fin
Élimination des défauts après soudure sur acier inoxydable	-	Vortex Rapid Prep A/O fin	Rapid Prep A/O fin
Préparation de surface et finition sur toutes les pièces en métal	-	Vortex Rapid Prep A/O super fin	Rapid Blend NEX 2SF
Finitions décoratives sur acier inoxydable	-	Vortex Rapid Prep A/O super fin	Rapid Blend NEX 2SF
Dernière finition et polissage	-	Vortex Rapid Prep A/O super fin	Rapid Blend NEX 2SF
Dernière finition/polissage lorsqu'un haut niveau de conformabilité est exigé	-	-	Rapid Blend NEX 2SF



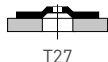
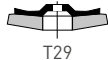
DISQUES RAPID STRIP DE DÉCAPAGE À MOYEU DÉPORTÉ POUR MEULEUSE D'ANGLE

Les disques non-tissés se caractérisent par trois éléments : un maillage résistant en fibres synthétiques, des abrasifs de qualité, et un liant résistant aux dépôts. Les disques Rapid Strip sont constitués d'une structure ouverte qui permet une coupe agressive, sans génération excessive de chaleur et résistante à l'encrassement. Grâce à leurs fibres synthétiques épaisses et résistantes et à un grain très gros, ces disques élimineront facilement la rouille, les légères projections de soudure, les traces de calamine et autres salissures. Utilisation avant et après soudure pour préparer et nettoyer la surface.

BLAZE RAPID STRIP **+++++** DPC TYPE 27 ET TYPE 29 CONIQUE

- L'outil idéal pour éliminer la rouille et les résidus, les traces de corrosion, les légères projections de soudure, les salissures, les traces de calamine et autres contaminants
- **Le grain céramique Blaze** dure jusqu'à deux fois plus longtemps qu'un produit céramique standard
- Permet d'obtenir une surface parfaitement nettoyée, garantissant un excellent accrochage pour les applications tels que la pose d'un revêtement, la peinture et le brasage
- Extrêmement polyvalent, suffisamment rigide pour résister à une utilisation agressive, suffisamment souple pour éviter les dommages sur la pièce et le réusinage. À forte pression, le disque permet de décaper ou d'éliminer des revêtements ; à faible pression le disque peut être utilisé pour les préparations de surfaces



FORME	DIM DIAxTxB (mm)	CODE PRODUIT	U.E	MAX TR/M	ART. N°
 T27	115x12x22	R9101	10	12000	66623303783
	125x12x22	R9101	10	11000	66623303916
	178x12x22	R9101	10	8000	66623303920
 T29	125x12x22	R9101	5	12000	66261118630

RAPID STRIP **+++**

DPC TYPE 27

- Disque à usage général pour éliminer les revêtements sur de nombreux matériaux
- Fibres nylon, technologie de résine flexible et grain abrasif très gros **en carbure de silicium** pour une coupe agressive et une longue durée de vie
- Permet d'obtenir une surface parfaitement nettoyée, garantissant un excellent accrochage pour les processus tels que l'application d'un revêtement, la peinture et le brasage
- Ne s'encrasse pas sur les revêtements adhésifs et les métaux tendres



FORME	DIM DIAxTxB (mm)	CODE PRODUIT*	U.E	MAX TR/M	ART. N°
	115x12x22	R4104	5	11000	63642585732
		R4101	10	12000	66261009649
	125x12x22	R4104	5	8500	63642585749
		R4101	10	12000	66261030655

* Les produits R4104 ont une structure plus ouverte, et des fibres plus épaisses que les produits R4101.

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, T = Épaisseur, B = Alésage






DISQUES RAPID BLEND DE PRÉPARATION DE SURFACE À MOYEU DÉPORTÉ POUR MEULEUSE D'ANGLE

Les disques non-tissés se caractérisent par trois éléments : un maillage résistant en fibres synthétiques, des abrasifs de qualité et un liant résistant aux dépôts. Les disques Rapid Blend se caractérisent par une structure Unitised dotée d'un tissage d'intensité variable – ouverte à plus serrée – pour les applications d'ébavurage et de finition. Ils peuvent être utilisés sous forme de séquence avec des disques fibre et des disques à lamelles pour poncer et obtenir un état de surface satisfaisant en 1 ou 2 opérations.

BLAZE RAPID BLEND **+++++** DPC TYPE 27 (STRUCTURE OUVERTE)

- Grain céramique Blaze pour une puissance de coupe et une durée de vie accrues. Réduction du nombre d'étapes
- Produit polyvalent à structure mince dotée d'une coupe agressive pour les applications de préparation de surface
- Coupe plus rapide que les produits Rapid Blend standard, avec un effet minimal sur la finition



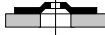



FORME	DIM DIAxTxH (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	MAX TR/M	ART. N°
	125x6x22	U9101	EXTRA GROS	10	12000	77696067121

VORTEX RAPID BLEND **++++**

DPC TYPE 27 ET TYPE 29 CONIQUE

- Idéal pour l'élimination des cordons et des légères projections de soudure et pour les opérations de gros ébavurage et de finition
- 2 actions en 1 : capacité de coupe d'un disque fibre grain 80 et de finition d'un disque Rapid Blend (NEX 2SF)
- Ce grain technique Haute Performance offre un enlèvement de matière rapide et agressif, réduit les temps de cycle et améliore la qualité des pièces
- Durée de vie multipliée par deux par rapport aux roues Unidised conventionnelles avec déchaussement minimal des grains
- Ce produit peut être utilisé en remplacement ou sous forme de séquence avec des disques fibre et des disques à lamelles pour une qualité de pièces améliorée. Large gamme de dimensions et de spécifications pour différentes applications. Support de diamètre inférieur au disque. Diamètre d'utilisation du disque plus important

FORME	DIM DIAxTxH (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	MAX TR/M	ART. N°	
  VIDÉO							
		115x12x22	U2305	VORTEX 5AM	10	12000	66254429268
		125x12x22	U2305	VORTEX 5AM	10	12000	66254496323
		115x12x22	U2305	VORTEX 3AM	10	7500	66623392701
	125x12x22	U2305	VORTEX 3AM	10	7500	66623392718	
							
		125x12x22	U2305	VORTEX 5AM	10	12000	63642531710
		U2305	VORTEX 3AM	10	7500	63642531717"	

" disponibilité sur demande







Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, T = Épaisseur, B = Alésage



RAPID BLEND

RAPID BLEND NEX DPC TYPE 27 ET TYPE 29 CONIQUE

- Structure Unitised dotée d'un tissage d'intensité variable. Structure ouverte pour l'ébavurage et structure plus serrée pour la finition
- Grain carbure de silicium fin et structure Unitised de densité flexible pour des applications de préparation de surface et des finitions contrôlées
- Coupe sans brûlure et plus rapide qu'avec un disque concurrent
- Finition rapide avec un large éventail de produits en fonction des multiples exigences en matière de finition
- Support de diamètre inférieur au disque. Diamètre d'utilisation du disque plus important

FORME	DIM DIAxTxH (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	MAX TR/M	ART. N°	
		115x12x22	U4401	NEX2SF	10	12000	66261020546
		U4401	NEX3SF	10	12000	66254461726	
		U2401	NEX2AF	10	12000	66261020547	
		U2301	NEX2AM	10	12000	66261020548	
		F2303	HSMA*	10	12000	66261020549	
		125x12x22	U4401	NEX2SF	10	12000	66254496320
		U4401	NEX3SF	10	12000	77696067125	
		F2303	HSMA*	10	12000	78072702394	
		125x12x22	U4401	NEX2SF	10	12000	63642531722
		U4401	NEX3SF	10	12000	63642531723"	



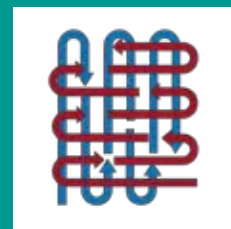
VIDÉO

*HMSA = Disques haute résistance " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, T = Épaisseur, B = Alésage



- De façon à obtenir un état de surface remarquable, et à allonger la durée de vie de nos produits Rapid Blend, nous vous conseillons d'utiliser une machine puissante à vitesse variable (faites chuter la vitesse de 30% environ).
- Afin d'améliorer votre résultat, travaillez en passes croisées, une opération de polissage recouvrant la précédente.



VIDÉO





DISQUES RAPID PREP DE PRÉPARATION DE SURFACE POUR MEULEUSE D'ANGLE

Les disques non-tissés se caractérisent par trois éléments : un maillage résistant en fibres synthétiques, des abrasifs de qualité, et un adhésif résistant aux dépôts. Les disques Rapid Prep présentent une structure ouverte, idéale pour les applications de préparation de surfaces et de nettoyage, grâce à un système de revêtement qui réduit les bavures et prévient l'encrassement. Chaque disque allie la vitesse de coupe d'un gros grain à la finition d'un grain fin. Vous bénéficiez ainsi du coût total par pièce travaillée le plus bas. L'épaisse couche de grains sur l'ensemble du produit permet d'améliorer la durée de vie du disque.

DISQUES À LAMELLES VORTEX RAPID PREP ++++

PRÉPARATION DE SURFACE

- Pour réaliser rapidement vos opérations de préparation de surface et de finition
- Durée de vie supérieure, coupe franche sans dépôts et finition avec un seul disque
- Couches abrasives non-tissées en trois dimensions avec grain Vortex haute performance. La technologie Clean Bond évite la pollution de la pièce travaillée
- Le produit idéal pour le nettoyage, l'ébavurage léger et l'arasage des cordons de soudure TIG sur acier inoxydable

PRÉPARATION DE SURFACES	DIM DIAxH (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E/MOQ	MAX TR/M	ART. N°
	 115x22	S2203	Gros	10/860	12200	66261130726#
		S2303	Moyen	10	12200	66261130773
		S2403	Fin	10	12200	66261130776
		S2503	Super Fin	10	12200	66261130777"
	 125x22	S2203	Gros	10	12200	66261130779
		S2303	Moyen	10	12200	66261130780
		S2403	Fin	10	12200	66261130781
		S2503	Super Fin	10	12200	66261130782

sur fabrication " disponibilité sur demande

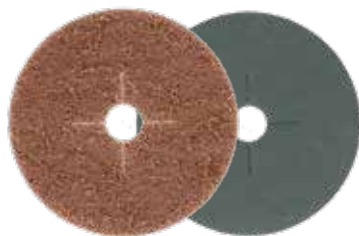
IDENTIFICATION FACILE DE LA GRANULOMÉTRIE GRÂCE À LA COULEUR DU DISQUE

	EXTRA GROS	GROS	MOYEN	FIN	SUPER FIN
Élimination de calamine	●				
Enlèvement de matière		●			
Gros ébavurage		●			
Ébavurage léger			●		
Finition légère			●		
Ponçage				●	
Finition					●

NOUVEAUTÉ DISQUES RAPID PREP GRAIN CÉRAMIQUE **++++**

DISQUES DE PRÉPARATION DE SURFACE. SUPPORT FIBRE.

- Le grain céramique apporte un grand pouvoir de coupe, donc une grande agressivité et rapidité d'exécution.
- Le support fibre et les fibres nylon renforcées de ces disques contribuent à une excellente durée de vie du produit pour les applications exigeantes, notamment le façonnage des bords.
- Permet de réaliser les opérations de préparation de surfaces, de finition, de nettoyage et d'ébavurage léger.
- Se monte sur un plateau standard avec écrou (comme pour les disques fibre conventionnels). Voir les plateaux page 62.



Ø x AL. (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	TYPE	U.E	ART. N°
115 x 22	S9244	Gros	XHD FB*	10	78072700366
	S9344	Moyen	XHD FB*	10	78072700367
127 x 22	S9244	Gros	XHD FB*	10	78072700374
	S9344	Moyen	XHD FB*	10	78072700375
180 x 22	S9244	Gros	XHD FB*	10	78072700382
	S9344	Moyen	XHD FB*	10	78072700383

*XHD FB : Ultra haute densité de fibres offrant solidité et rigidité.

NOUVEAUTÉ

DISQUES FIBRE VORTEX RAPID PREP ++++

PRÉPARATION DE SURFACE. SUPPORT FIBRE.

- Le support fibre assure une bonne durée de vie au produit, notamment lors du façonnage des bords.
- La technologie de grain Vortex combine la rapidité de coupe des gros grains à la finition des grains fins.
- Idéal pour les opérations de préparation de surfaces, de finition, de nettoyage et d'ébavurage léger.
- Ces produits offrent une qualité de préparation de surface les plus régulières sur le marché.
- La technologie Clean Bond évite la pollution de la pièce travaillée.
- Se monte sur un plateau standard avec écrou (comme pour les disques fibre conventionnels). Voir les plateaux page 62.



Ø x AL. (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	TYPE	U.E	ART. N°
100 x 16	S2103	Extra gros	Vortex FB*	10	78072700356
	S2203	Gros	Vortex FB*	10	78072700358
	S2303	Moyen	Vortex FB*	10	78072700359"
115 x 22	S2103	Extra gros	Vortex FB*	10	78072700363
	S2203	Gros	Vortex FB*	10	78072700364
	S2303	Moyen	Vortex FB*	10	78072700365
127 x 22	S2103	Extra gros	Vortex FB*	10	78072700368
	S2203	Gros	Vortex FB*	10	78072700369
	S2303	Moyen	Vortex FB*	10	78072700371
180 x 22	S2103	Extra gros	Vortex FB*	10	78072700376
	S2203	Gros	Vortex FB*	10	78072700378"
	S2303	Moyen	Vortex FB*	10	78072700381

*FB = Fiber Back (support fibre)

" disponibilité sur demande

DISQUES DE PRÉPARATION DE SURFACE +++

SUPPORT FIBRE

- Le support fibre contribue à une bonne durée de vie du produit, notamment lors du façonnage des bords.
- Permet de réaliser les opérations de préparation de surfaces, de finition, de nettoyage et d'ébavurage léger.
- Se monte sur un plateau standard avec écrou (comme pour les disques fibre conventionnels). Voir les plateaux page 62.



DIAxH (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	TYPE	U.E/MOQ	ART. N°
115x22	S2211	Gros	OA FB*	20/500	63642557510#
125x22	S2211	Gros	OA FB*	20/500	63642557721#
150x22	S2211	Gros	OA FB*	10/500	63642557727#

*OA FB = Oxyde d'Aluminium Fiber Back (support fibre)

sur fabrication " disponibilité sur demande

DISQUES SELF-GRIP VORTEX RAPID PREP **++++**

PRÉPARATION DE SURFACE SELF-GRIP AVEC ALÉSAGE DÉTACHABLE 22 mm

- La technologie de grain Vortex combine la rapidité de coupe des gros grains à la finition des grains fins
- Un produit durable pour la préparation de surfaces, la finition, le nettoyage et l'ébavurage léger
- Les produits offrant la coupe et la qualité de préparation de surface les plus régulières sur le marché
- La technologie Clean Bond évite la pollution de la pièce travaillée
- Permet d'obtenir une finition sans bavure, prête à peindre en moins d'étapes sans endommager le matériau de base
- À utiliser avec un plateau centreur (Self-Grip) pour disques Beartex, que vous trouverez page 85.



	DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E /MOQ	ART. N°
	115	S2103	Extra gros	25	66623378971
		S2203	Gros	25	66623378974
		S2303	Moyen	25	66623378977
		S2403	Fin	25	66623333607
		S2503	Super Fin	25	66623378980
	125	S2103	Extra Gros	25	66623378972
		S2203	Gros	25	66623378975
		S2303	Moyen	25	66623378978
		S2403	Fin	25	66623333609
		S2503	Super Fin	25	66623378981
	178	S2103	Extra Gros	25	66623378973"
		S2203	Gros	25	66623378976
		S2303	Moyen	25	66623378979
		S2403	Fin	500	66623334955#
		S2503	Super Fin	500	66623334969#

sur fabrication " disponibilité sur demande

DISQUES SELF-GRIP RAPID PREP **+++**

DISQUES DE PRÉPARATION DE SURFACE (AO) SELF-GRIP AVEC ALÉSAGE DÉTACHABLE 22 mm

- Une finition sans bavure, prête à peindre en moins d'étapes sans endommager le matériau de base
- Produit d'usage général pour la préparation de surface, la finition, le nettoyage et l'ébavurage léger
- À utiliser avec un plateau centreur (Self-Grip) pour disques Beartex, que vous trouverez page suivante



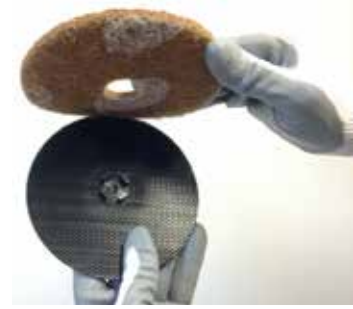
	DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	ART. N°
	115	S2108	Extra gros	25	66623378983
		S2208	Gros	25	66623378984
		S2308	Moyen	25	66623378987
		S2408	Fin	25	66623378990
		S2508	Super Fin	25	66623379028
	125	S2108	Extra Gros	25	66623378982
		S2208	Gros	25	66623378985
		S2308	Moyen	25	66623378988
		S2408	Fin	25	66623378991"
		S2508	Super Fin	25	66623379029

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, H = Alésage

PLATEAUX CENTREURS (SELF-GRIP)

- Le disque se place facilement au centre du plateau, ce qui réduit les vibrations

DIA (mm)	DENSITÉ	FIXATION	U.E/MOQ	ART. N°
115	Moyenne	M14	1	77696076935
125	Moyenne	M14	1	77696076941
178	Moyenne	M14	10	63642575296#



sur fabrication " disponibilité sur demande

PLATEAUX (SELF-GRIP)

DIA (mm)	DENSITÉ	FIXATION	U.E/MOQ	ART. N°
115	Moyenne	M14	1	69957382846
	Moyenne	5/8	10	63642595937#
125	Moyenne	M14	1	69957382841
	Moyenne	5/8	10	63642595938#
150	Moyenne	M14	5	69957382843"
	Moyenne	5/8	10	63642595939#
178	Moyenne	M14	1	69957382844"
	Moyenne	5/8	10	63642595940#



sur fabrication " disponibilité sur demande
Légende des dimensions : DIA = Diamètre, H = Alésage



DISQUES DE POLISSAGE POUR MEULEUSE D'ANGLE

L'élimination des dernières rayures et l'obtention d'une finition brillante ou satinée de haute qualité sont souvent les étapes finales du processus. Ce travail de polissage est facile grâce aux disques Norton BearTex et Rapid Polish. Que vous travailliez sur de l'aluminium ou sur de l'acier inoxydable, Norton a une solution pour vous.

DISQUE À LAMELLES BEARTEX

- Disques Beartex à structure ouverte
- Deux types : plein et mixte
- S'adapte facilement aux contours et à la forme des pièces
- Utilisation sur tous types de métaux



DIAxH (mm)	CODE PRO-DUIT	GRADE	TYPE	U.E	MAX TR/M	ART. N°
115x22	F2504	A Très fin	XFLD (Plein)	10	4900	66254481898
	F2504	A Très fin avec P120	XIFD (Mixte)	10	4900	66623311000

Pour une performance optimale, utiliser avec un variateur de vitesse à vitesse lente.

DISQUE RAPID POLISH






- Patin de polissage en laine de feutre Type 29
- À utiliser avec ou sans pâte à polir
- Pour un fini lisse et sans rayure
- Pour un rendu miroir professionnel



DIAxH (mm)	CODE PRO-DUIT	GRADE	TYPE	U.E	MAX TR/M	ART. N°
115x22	F0005	Feutre	XFLD (Plein)	5	8500	66254481899
125x22	F0005	Feutre	XFLD (Plein)	5	7700	63642573692

Pour une performance optimale, utiliser avec un variateur de vitesse à vitesse lente.

BLOCS DE POLISSAGE INDUSTRIEL

COULEUR	WxLxh (mm)	FINITION	GUIDE	U.E	ART. N°
	Marron 55x160x38	Pré-polissage	Aluminium, cuivre, bronze, plastique	1	07660739107
	Vert 55x160x38	Effet brillant	Cuivre et bronze	1	07660739108
	Blanc 55x160x38	Effet ultra brillant	Polissage de l'acier inoxydable, de l'aluminium et des métaux non ferreux	1	07660739109
	Rose 55x160x38	Effet brillant	Inox	1	07660739111
	Bleu 55x160x38	Effet brillant	Tous les métaux et les plastiques durs	1	07660739112

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, B = Alésage, L = Longueur, W = largeur, h = hauteur



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
APPLIQUÉS

DISQUES POUR MINI-MEULEUSE

Disques à fixation rapide	88	Mini-meuleuse d'angle pneumatique :	103
Disques à lamelles à fixation rapide	93	outils et kits	
Disques non-tissés à fixation rapide	96	Plateaux supports pour mini-meuleuse	105



DISQUES À FIXATION RAPIDE POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

Les systèmes de fixation à serrage/desserrage rapide (TR/TS) permettent des changements d'outils qui améliorent la productivité tout en réduisant les temps d'arrêt. La solution idéale pour le ponçage à faible ou moyenne pression, la préparation de surfaces et la finition des zones de petites dimensions ou difficiles d'accès, notamment dans l'industrie de la fabrication d'outils et de moules, l'automobile, l'aéronautique et l'aérospatial ainsi que dans la construction d'appareils sous pression. Le système de fixation Speed-Lok facilite les changements d'outils. Le disque est solidement fixé au plateau support, aucun risque de glissement ou de détachement provoqué par la chaleur. Les systèmes de fixation à deux boutons garantissent le parfait centrage du disque, sans aucune vibration. Ces disques permettent d'optimiser l'enlèvement de matière, l'état de surface, la charge thermique de la pièce et l'usure de l'outil. Les disques Speed-Lok atteignent leur performance optimale à une vitesse recommandée de 15 à 35m/s.



VIDÉO

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓

MATÉRIAUX	BLAZE R980P	RED HEAT R983	NORZON R884P	NORZON + R801	R422*	METAL ARY/ARX19
	+++++	+++++	++++	++++	++++	+++
Acier inoxydable, inox	✓✓	✓✓		✓		
Titane, inconnel et super alliages	✓✓	✓✓		✓		
Acier, acier de construction et acier doux	✓✓	✓✓	✓✓	✓✓		✓
Fonte	✓	✓	✓✓	✓✓		✓
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)			✓			✓
Bois durs			✓✓		✓✓	✓
Bois tendres					✓	✓
Matériaux composites					✓✓	✓
Pierre, béton					✓✓	✓
Verre, plastique					✓✓	✓

*sur fabrication

FIXATIONS À SERRAGE/DESSERRAGE RAPIDE ET ASTUCES



FIXATION TS
(Type 2 – SL2)
Système tournant à fixation métal sur métal



FIXATION TR
(Type 3 – SL3)
Système vissant par bouton fileté mâle en nylon.

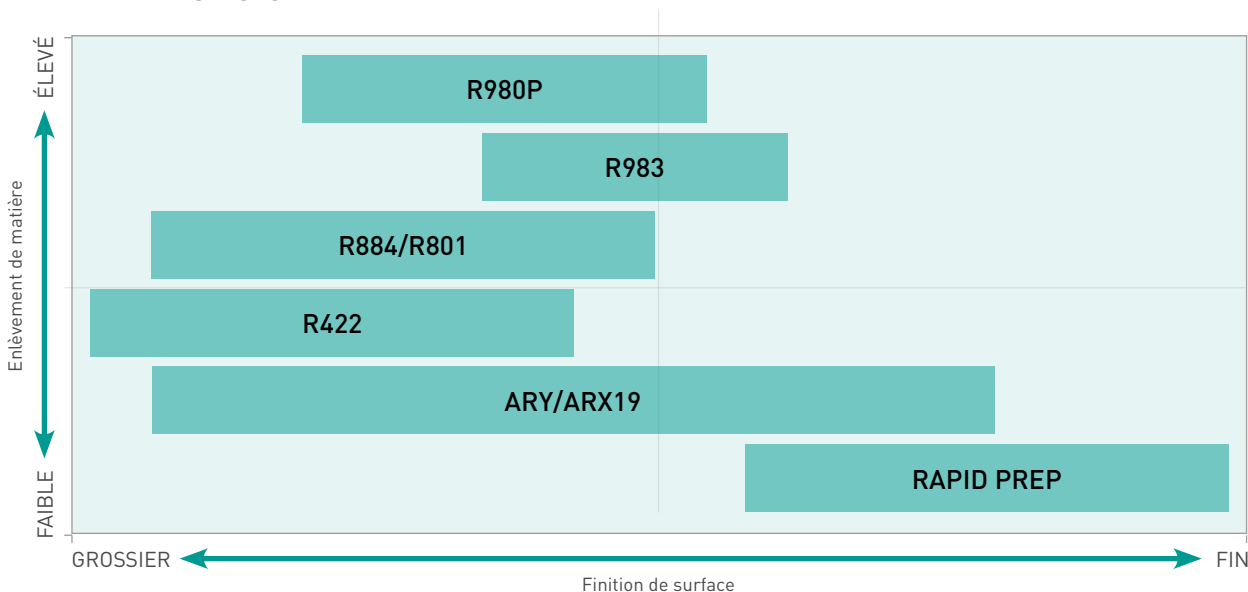


Afin d'éviter de creuser la pièce travaillée, choisissez un plateau plus petit que le diamètre du disque (prenez par exemple un plateau de 38 mm pour un disque de 50 mm)



CONSEIL Choisissez un plateau dur pour plus d'agressivité.

TABLEAU COMPARATIF



BLAZE R980P **+++++**

- Le choix haute performance pour les inox, les inconels, le cobalt-chrome, le titane et les matériaux extrêmement durs
- Ce disque agressif élimine rapidement tous les défauts
- Débit matière supérieur et coupe froide
- Durée de vie supérieure, résistance à l'effilochage des bords pour les applications exigeantes et sur acier inoxydable



	DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E/MOQ	FIXATION TR
	38	36	7600 - 17600	50/500	63642597033
		50	7600 - 17600	50	63642597034#
		60	7600 - 17600	50	63642597037
		80	7600 - 17600	50	63642597038
	50	36	5700 - 13400	50	63642597039
		50	5700 - 13400	50	63642597045
		60	5700 - 13400	50	63642597050
		80	5700 - 13400	50	63642597052
	75	120	5700 - 13400	50	66261136868
		36	3800 - 8900	50	63642597053
		50	3800 - 8900	50	63642597057
		60	3800 - 8900	50	63642597060
		80	3800 - 8900	50	63642597062
		120	3800 - 8900	50	66261136980



L'ébarbage sur acier inoxydable génère une quantité de chaleur importante. Nous recommandons de toujours utiliser un disque Norton Blaze doté d'une couche « supersize » afin de réduire l'échauffement et d'améliorer la qualité de coupe. On utilise le plus souvent un disque à gros grain pour l'ébarbage des soudures MIG et un disque à grain plus fin pour les soudures TIG.

Légende des dimensions : DIA = Diamètre # sur fabrication " disponibilité sur demande

DISQUES SPEED-LOK POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

BLAZE F980 FIBRE **+++++**

- Le choix haute performance pour les applications extrêmement exigeantes
- Support fibre plus lourd. Très fort pouvoir de coupe et durée de vie élevée. Résistance à l'effilochage des bords



DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR
50	36	5700 - 13400	25	66261058704
	50	5700 - 13400	25	66261058705
	60	5700 - 13400	25	66261058706
75	36	3800 - 8900	25	66261058708
	50	3800 - 8900	25	66261058709"
	60	3800 - 8900	25	66261058711"

" disponibilité sur demande

RED HEAT R983 **+++++**

- Disques céramique hautes performances, pour plus de flexibilité sur les courbes et les contours
- Conçu pour des applications à moyenne pression
- Nouvelle Formulation de grain haute technologie et support plus performant pour une rapidité de coupe excellente et une durée de vie prolongée



DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E/MOQ	FIXATION TR
50	36	5700 - 13400	50	66261151081"
	50	5700 - 13400	50/250	66261151082#
	60	5700 - 13400	50	66261151083
	80	5700 - 13400	50	66261148410"
	120	5700 - 13400	50	66261151084
75	36	3800 - 8900	50	66261151085"

sur fabrication " disponibilité sur demande

NORZON R884P **+++++**

- Le choix technique sur aciers durs, acier, soudures et bois
- Polyvalent avec grain auto-affûtant en oxyde de zirconium pour un taux d'enlèvement de matière élevé pour l'ébavurage de l'acier et de l'acier inoxydable
- Coupe agressive et meilleure durée de vie que les disques oxyde de zirconium concurrents
- Durée de vie et rapidité de coupe accrue grâce au grain haute technologie



DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E/MOQ	FIXATION TR
50	36	5700 - 13400	50	63642560882
	50	5700 - 13400	50	69957389455"
	60	5700 - 13400	50	63642556396
50	80	5700 - 13400	50	63642560884
	120	5700 - 13400	50	63642560885
75	36	3800 - 8900	50	63642560886
	50	3800 - 8900	50/250	69957389465#
	60	3800 - 8900	50	63642560887
	80	3800 - 8900	50	63642560888"
	120	3800 - 8900	50	66261137003"

sur fabrication " disponibilité sur demande

NORZON+ R801

- Pour les applications à forte pression, le traitement anti-échauffement « supersize » permet une coupe à basse température sur l'acier inoxydable, le titane et autres alliages exotiques pour une qualité de pièces et une finition améliorées
- Support polyester lourd grammage Y garantissant une grande durabilité et une excellente adhérence des grains
- Grâce au grain oxyde de zirconium auto-affûtant haute qualité, le disque reste plus tranchant plus longtemps, ce qui augmente le temps d'utilisation en réduisant le coût global du processus
- Taux d'enlèvement de matière élevé sur acier inoxydable



	DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E/MOQ	FIXATION TR
	50	36	5700 - 13400	50	63642556405
		50	5700 - 13400	50	63642587202"
		60	5700 - 13400	50	63642556407
		80	5700 - 13400	50	63642587207"
		120	5700 - 13400	50	63642587208
	75	36	3800 - 8900	50/250	63642587245#
		50	3800 - 8900	50/250	63642587246#
		60	3800 - 8900	50/250	63642556411#
		80	3800 - 8900	50	63642587247"
		120	3800 - 8900	50	63642587248

sur fabrication " disponibilité sur demande

MÉTAL ARY19 ET ARX19

- Pour les matériaux difficiles à travailler qui réclament une solution économique
- Coupe plus agressive et une durée de vie supérieure aux autres disques oxyde d'alumine du marché
- Durée de vie améliorée et un débit plus élevé pour les applications semi-sévères
- Évite les déchirures



	DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E/MOQ	FIXATION TR
	50	36	5700 - 13400	50	63642586683
		60	5700 - 13400	50	69957389332
		80	5700 - 13400	50	63642586687
		120	5700 - 13400	50	63642586689
		180	5700 - 13400	50	63642586691"
		320	5700 - 13400	50	63642586695"
	75	60	3800 - 8900	50	63642586731"
		80	3800 - 8900	50/250	63642586733#
		120	3800 - 8900	50	63642586735"
		180	3800 - 8900	50	63642586738"



Le disque Speed-Lok le plus polyvalent de la gamme. Les disques traditionnels en oxyde d'aluminium constituent une bonne spécification de départ pour les opérations courantes d'ébarbage.

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

CODE PRODUIT	GRAIN / GRANULOMÉTRIE	24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	240	320
Blaze R980P	Céramique avec couche « supersize »	•	•	•	•	•	•	•	•				
Red Heat R983	Céramique		•		•	•	•		•				
Norzon R884P	Oxyde de zirconium	•	•		•	•	•		•				
Norzon + R801	Oxyde de zirconium avec couche « supersize »		•	•	•	•	•	•	•				
R422	Carbure de silicium		•	•	•	•	•	•	•	•			
METAL ARY19 et ARX19	Oxyde d'aluminium	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

• Disponible

QUANTITÉ MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE

DIA (mm)	QUANTITÉ MINIMUM	DIA (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
25	500 pièces	50	250 pièces
38	500 pièces	75	250 pièces



MINI DISQUES À LAMELLES POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

La solution idéale pour l'arasage des soudures dans les zones de petite dimension et difficiles d'accès, ainsi que pour les opérations courantes d'enlèvement de matière, d'ébavurage, d'ébarbage, de préparation de surfaces et de finition. Les mini-disques à lamelles durent longtemps et permettent de réduire les temps d'arrêt en augmentant la productivité. Le système de fixation Speed-Lok facilite le changement d'outils. Celui-ci se fixe solidement au plateau support évitant ainsi tout risque de glissement ou de détachement provoqué par la chaleur. Les systèmes de fixation à deux boutons (SL3 & SL2) garantissent le parfait centrage du disque, sans aucune vibration. Performance optimale à une vitesse recommandée de 30-40m/s. Ces disques permettent d'optimiser l'enlèvement de matière, l'état de surface, la charge thermique de la pièce et l'usure de l'outil.

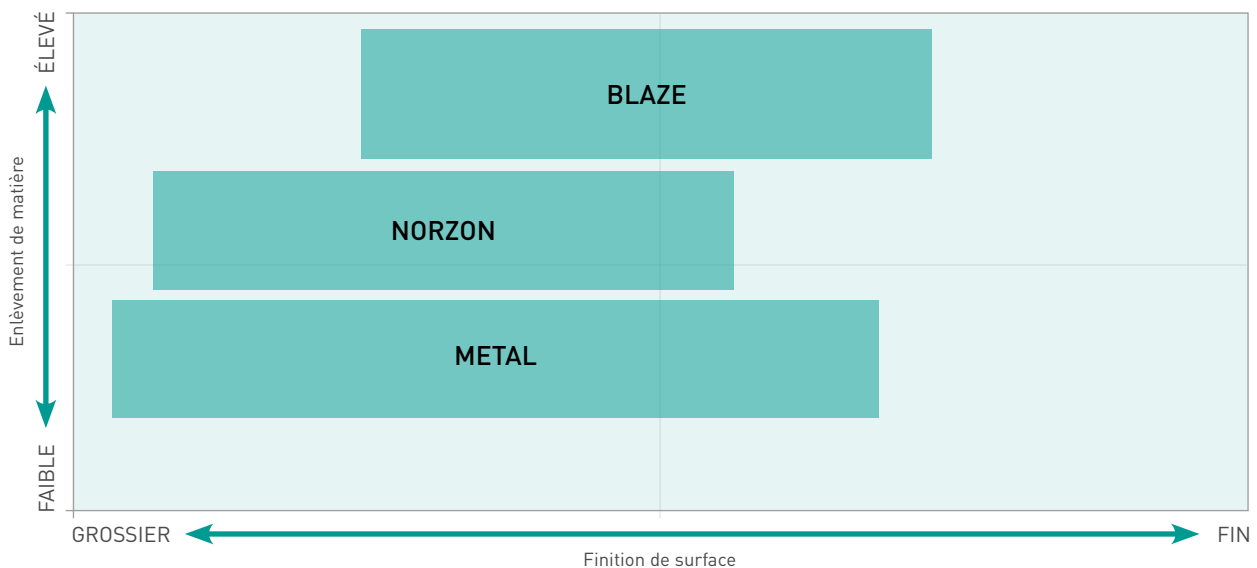
GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ●
Recommandé ◐



	BLAZE +++++	NORZON ++++	METAL +++
Acier inoxydable, inox et duplex	✓✓	✓	
Inconel, titane et super alliages	✓✓	✓	
Acier, acier de construction et acier doux	✓✓	✓✓	✓
Fonte	✓	✓✓	✓
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)		✓✓	✓
Bois durs & bois tendres		✓✓	✓

TABLEAU COMPARATIF



DISQUES SPEED-LOK POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

BLAZE R980P

- Pour les inox et les alliages résistants
- Durée de vie supérieure à tout autre mini disque sur Inox, Titane ou super alliages
- Grain extrêmement agressif pour une rapidité de coupe nettement accrue
- Couche « supersize » pour diminuer la température de coupe et la génération de chaleur pendant l'utilisation pour une meilleure qualité de pièces sans marques de brûlures



MÉTAL INOX



	DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR 	PLATEAUX
	50	40	11500 - 15000	10	66261120104	
		60	11500 - 15000	10	66261120109"	63642556629
		80	11500 - 15000	10	66261120110"	
	75	40	7500 - 10000	10	66261120112	
		60	7500 - 10000	10	66261120116	63642556629
		80	7500 - 10000	10	66261120117	



L'ébarbage sur acier inoxydable génère une quantité de chaleur importante. Nous recommandons de toujours utiliser un mini disque doté d'une couche « supersize » (aide au refroidissement) afin de réduire l'échauffement et d'améliorer la qualité de coupe et la finition. On utilise le plus souvent un disque à gros grain pour l'ébarbage des soudures MIG et un disque à grain plus fin pour les soudures TIG.



NORZON R828

- La solution idéale sur l'acier et les soudures
- Grain résistant zirconium alumine garantissant un enlèvement de matière élevé pour les opérations d'ébarbage et d'ébavurage grossiers sur acier et inox
- Coupe agressive et longue durée de vie sur l'acier et les soudures
- Évite l'encrassement sur l'aluminium et autres matériaux tendres



MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX, INOX




	DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR 	PLATEAUX
	50	40	11500 - 15000	10	66261180892	
		60	11500 - 15000	10	66261180893	63642556629
		80	11500 - 15000	10	66261180894	
	75	40	7500 - 10000	10	63642527476	
		60	7502 - 10000	10	66261180904	63642556629
		80	7503 - 10000	10	63642527482"	

" disponibilité sur demande

DISQUES À LAMELLES FLEXI

Également disponible en version mini disque à lamelles flexi, pour épouser les contours et les angles. La toile souple associée à la structure du disque constitue la solution idéale pour améliorer la finition et le confort d'utilisation.



	DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR 	PLATEAUX
	50	40	11500 - 15000	10	66261180889	
		60	11500 - 15000	10	66261180890	63642556629
		80	11500 - 15000	10	66261180891	

NOUVEAUTÉ METAL R265 **+++**

- Un STANDARD pour l'aluminium, l'acier et les matériaux difficiles à travailler, qui requièrent une solution économique.
- Bonne durée de vie et débit matière intéressant pour les applications semi-sévères
- Coupe plus agressive et une plus grande durée de vie que les autres disques oxyde d'alumine du marché



MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX

	DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR	PLATEAUX
	50	40	11500 - 15000	10	78072756610	
		60	11500 - 15000	10	78072756612	63642556629
		80	11500 - 15000	10	78072756613	
	75	40	7500 - 10000	10	78072756616	
		60	7500 - 10000	10	78072756617	63642556629
		80	7500 - 10000	10	78072756618	

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

CODE PRODUIT	GRAIN / GRANULOMÉTRIE	36	40	50	60	80	120
Blaze R980P	Céramique	•	•	•	•	•	
Norzon R828	Oxyde de zirconium	•	•		•	•	
Metal R766	Oxyde d'aluminium	•	•		•	•	•

QUANTITÉ MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE :

DIA (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
50	100 pièces
75	100 pièces





DISQUES SPEED-LOK NON-TISSÉS POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

Les disques non-tissés Speed-Lok à changement rapide Norton associent un maillage résistant en fibres synthétiques, des abrasifs de qualité, liés par un adhésif résistant aux dépôts. La structure ouverte du matériau non-tissé permet une coupe agressive et une finition améliorée tout en préservant ses propriétés anti-encrassement.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement
recommandé ✓✓
Recommandé ✓



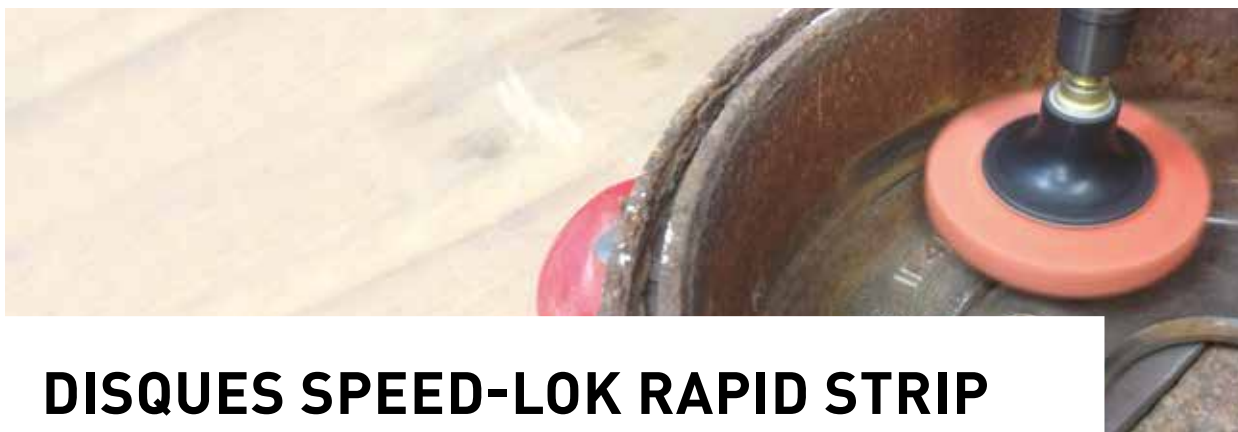
	RAPID STRIP	VORTEX RAPID BLEND	VORTEX RAPID PREP	RAPID PREP	RAPID BLEND NEX
	+++++	++++	++++	+++	+++
Calamine	✓✓				
Enlèvement de matière	✓✓	✓			
Gros ébavurage	✓	✓✓			
Ébavurage léger		✓✓	✓		
Finition légère			✓✓	✓	✓✓
Ponçage			✓✓	✓	✓
Finition			✓	✓✓	✓✓



LE PLUS AGRESSIF
LE MOINS SOUPLE



LE MOINS AGRESSIF
LE PLUS SOUPLE



DISQUES SPEED-LOK RAPID STRIP POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

Structure ouverte pour une coupe agressive sans encrassement. Grâce à leurs fibres synthétiques épaisses et résistantes et à un grain carbure de silicium très gros, ces disques élimineront facilement la rouille, les projections de soudure et les traces de calamine. Utilisation avant et après soudure pour préparer et nettoyer la surface.

DISQUES BLAZE RAPID STRIP **+++++**

- La solution idéale pour l'élimination de revêtements sur de nombreuses surfaces
- Grain céramique oxyde d'aluminium, dure 2 fois plus longtemps qu'un produit concurrent
- Permet d'obtenir une surface parfaitement nettoyée, garantissant un excellent décapage des revêtements, de la peinture et des projections de soudure
- Résiste à une utilisation intensive sans endommager la pièce



DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR	FIXATION TR+
50	R9101	X Gros	20000	25	66623303912	-
75	R9101	X Gros	15000	25	66261096557	-
100	R9101	X Gros	8000	5	-	66623303921



DISQUES RAPID STRIP **+++**

- Produit d'usage courant conçu pour l'élimination des revêtements
- Permet d'obtenir une surface parfaitement nettoyée, garantissant un excellent décapage des revêtements, de la peinture et des projections de soudure
- Grain abrasif extra gros pour une agressivité maximale
- Propriétés anti-encrassement même sur les revêtements collants, les adhésifs et les métaux tendres



DIA (mm)	CODE PRODUIT*	GRADE	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR
50	R4101	X Gros	20000	10	63642588173
	R4104	X Gros	20000	10	63642556605
75	R4101	X Gros	15000	10	63642588175
	R4104	X Gros	15000	10	63642556624"
À utiliser avec un plateau TR+					FIXATION TR+
100	R4101	X Gros	8000	5	63642585751"



* Les produits R4104 ont une structure plus ouverte, et des fibres plus épaisses que les produits R4101.

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIA = Diamètre



DISQUES RAPID BLEND SPEED-LOK POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE


De l'enlèvement de matière à la finition sans bavures avec un seul disque ! Grâce à leur structure unique compacte, les disques Rapid Blend sont la solution idéale pour l'ébavurage rapide, le cassage des angles, la préparation de surfaces, le nettoyage et le polissage. Les disques Rapid Blend peuvent être utilisés sous forme de séquence avec des disques fibre et des disques à lamelles pour éliminer les défauts de surface, supprimer les marques laissées par les grains et pour un léger enlèvement de matière.

DISQUES VORTEX RAPID BLEND STRUCTURE OUVERTE



- Densité souple et ouverte d'une fibre nylon imprégnée d'un abrasif breveté de haute technologie et d'une résine de nouvelle génération pour éviter l'encrassement, même sur aluminium
- Sa composition de résine spéciale, capable de résister au déchaussement sur les bords tranchants en fait la solution idéale pour l'ébavurage sans bavures
- Durée de vie supérieure à celle d'autres disques de préparation de surfaces (jusqu'à 8 fois) ce qui signifie des changements d'outils moins fréquents, des temps d'arrêts réduits et une productivité accrue



DIAxT (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR 
25x6	U2311	Moyen	35100	100	66254497806"
38x6	U2311	Moyen	30100	80	66254497807"
50x6	U2311	Moyen	22000	25	66254497067
75x6	U2311	Moyen	18000	25	66254497068

" disponibilité sur demande

DISQUES VORTEX RAPID BLEND STRUCTURE FERMÉE



- Structure grain et liant fermée. Enlèvement de matière rapide, réduction des temps de cycle et excellente qualité de la pièce
- La structure en nylon épais maintient les grains en place offrant ainsi des performances régulières pendant toute la durée de vie du disque
- Grâce à un processus de cuisson spécial, le disque ne se désagrège pas lors des opérations intensives d'ébavurage.
- Excellente tenue de forme, s'utilise sur toutes les surfaces et sur des pièces de formes et de profils différents



DIAxT (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX. TR/MN	U.E/MOQ	FIXATION TR
50x6	U2305	3AM	22000	60	66254428237
	U2305	5AM	22000	10/60	66254413660#
	U2305	7AM	22000	60	66254433510"
75x3	U2305	5AM	18000	40	66261093556
	U2305	7AM	18000	40	66261090909
75x6	U2305	3AM	18000	40	66254428238
	U2305	5AM	18000	40	66254413661
	U2305	7AM	18000	40	66254406395



sur fabrication " disponibilité sur demande

RAPID BLEND NEX



- Maillage résistant, abrasif et liant résistant aux dépôts assurent une coupe agressive et un fini de qualité sans encrassement
- Distribution de l'abrasif sur l'ensemble du disque (parties supérieure, inférieure et côtés) de sorte que les trois faces peuvent être utilisées
- Polyvalent, confortable et facile d'utilisation. Utilisable sur une grande diversité de formes
- Ils sont idéals pour l'ébavurage léger de filetages, le ponçage des alliages, le polissage et la finition. Facile à préformer. Conserve parfaitement la forme donnée
- Fini brillant sur acier inoxydable et amélioration des spécifications 2SF et 3SF



DIAxT (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR
50x6	U2301	2 A Moyen	22000	10	63642585684"
	U2301	6 A Moyen	22000	10	63642585725
	U4401	2 S Fin	22000	10	63642585677
	U4401	3 S Fin	22000	10	66254473613
	U2401	4 A Fin	22000	10	63642585679"
75x6	U2301	2 A Moyen	18000	10	63642585697
	U2301	6 A Moyen	18000	10	63642585726
	U4401	2 S Fin	15000	10	63642585691
	U4401	3 S Fin	15000	10	66254473614
	U2401	4 A Fin	15000	10	63642585695



" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIA = Diamètre





DISQUES RAPID PREP SPEED-LOK POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

Les disques non-tissés se caractérisent par trois éléments : un maillage résistant en fibres synthétiques, des abrasifs de qualité, et un liant résistant aux dépôts. Les disques Rapid Prep présentent une structure ouverte, idéale pour les applications de préparation de surfaces et de nettoyage, grâce à un système de revêtement qui réduit les bavures et prévient l'encrassement. Chaque disque allie la vitesse de coupe d'un gros grain à la finition d'un grain fin. Vous bénéficiez ainsi du coût total par pièce travaillée le plus bas. L'épaisse couche de grain sur l'ensemble du produit permet d'améliorer la durée de vie du disque.

VORTEX RAPID PREP PRÉPARATION DE SURFACE

- Pour le nettoyage et la préparation de surface, bénéficiez d'un meilleur enlèvement de matière, d'une durée de vie accrue et de finitions sans bavure, même sur les alliages à forte teneur en nickel
- Le grain abrasif oxyde d'aluminium technologie Vortex et le liant combinent vitesse de coupe maximale et finition uniforme. Vous réduirez ainsi les temps de cycle de plus de 50 %, réduisant plusieurs séquences en 1 seule étape.
- Dure jusqu'à 4 fois plus longtemps que les produits concurrents. Niveau d'enlèvement de matière préservé pendant toute la durée de vie du disque, permettant de réduire les besoins de réusinage et le coût total par pièce
- Le système de résine Clean Bond™ garantit des surfaces sans dépôts, même sur les alliages à forte teneur en nickel, sur l'aluminium et les métaux tendres, grâce à ses propriétés anti-encrassement



	DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	FIXATION TR 
	25	S2203	Gros	50	78072750699
		S2303	Moyen	50	78072750700
		S2503	Très Fin	50	78072750701
	50	S2103	Extra Gros	50	66623378336
		S2203	Gros	50	66623378340
		S2303	Moyen	50	66623378342
		S2403	Fin	50	66623378345
		S2503	Très Fin	50	66623378347
	75	S2103	Extra Gros	25	66623378337
		S2203	Gros	25	66623378341
		S2303	Moyen	25	66623378343
		S2403	Fin	25	66623378346
		S2503	Très Fin	25	66623378348

Autres dimensions et grades disponibles sur demande

RAPID PREP A/O PRÉPARATION DE SURFACE

- Pour le nettoyage et la préparation de surface, bénéficiez d'un enlèvement de matière élevé, d'une durée de vie accrue et de finitions sans bavure, même sur les alliages à forte teneur en nickel
- La couche de grains répartie sur l'ensemble du produit prolonge la durée de vie, le grain ne reposant pas sur le dessus des fibres.
- Le support flexible permet au disque d'épouser les contours de la pièce
- Le système de résine Clean Bond™ garantit des surfaces sans dépôts, même sur les alliages à forte teneur en nickel, sur l'aluminium et les métaux tendres, grâce à ses propriétés anti-encrassement



	DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	FIXATION TR
	50	S2108	Extra gros	50	66623378355*
		S2208	Gros	50	66623378359
		S2308	Moyen	50	66623378363
		S2408	Fin	50	66623378366
		S2508	Très Fin	50	66623378372
	75	S2108	Extra Gros	25	66623378356
		S2208	Gros	25	66623378360
		S2308	Moyen	25	66623378364
		S2408	Fin	25	66623378382
		S2508	Très Fin	25	66623378373

* disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, T = épaisseur

IDENTIFICATION FACILE DE LA GRANULOMÉTRIE GRÂCE À LA COULEUR DU DISQUE

	EXTRA GROS	GROS	MOYEN	FIN	SUPER FIN
Élimination de calamine	●				
Enlèvement de matière		●			
Gros ébavurage		●			
Ébavurage léger			●		
Finition légère			●		
Ponçage				●	
Finition					●




DISQUES SPEED-LOK DE POLISSAGE POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

L'élimination des dernières rayures et l'obtention d'une finition brillante ou satinée de haute qualité sont souvent les étapes finales du processus. Ce travail de polissage est facile grâce aux disques Norton BearTex et Rapid Polish. Que vous travailliez sur aluminium ou sur acier inoxydable, dans des zones complexes ou difficiles à atteindre, Norton a la solution qui vous convient.

DISQUE DE POLISSAGE HAUTE RÉSISTANCE **+++**

- Résistant tout en étant flexible, ce disque résiste à la déchirure sur les bavures et les bords tranchants.
- Épouse facilement les contours et les profils des pièces atypiques.
- Grain oxyde d'aluminium pour un ponçage et un nettoyage agressifs sans dépôt.
- Idéal pour l'élimination de rouille ou de revêtements, le polissage intérieur et extérieur de tuyaux, le nettoyage de moules, la suppression des marques de manutention, l'élimination des joints, le nettoyage et le ponçage des imperfections en surface, la préparation avant brasage, l'élimination des matériaux de remplissage, le nettoyage des angles et des formes atypiques.
- Ne se déforme ni ne se désagrège




DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	FIXATION TR 
50	F2303	Moyen A	50	63642585924
	F2506	Super Fin A	50	08834163987
75	F2303	Moyen A	25	08834164065
	F2506	Super Fin A	50	63642585932



DISQUE RAPID POLISH **+++**

- Le polissage est l'étape finale du processus et vous permet d'atteindre des finitions brillantes ou satinées de haute qualité
- Pour une utilisation sur tous types de métaux dont l'inox et l'aluminium
- Élimination des rayures fines
- Atteindre un effet brillant miroir



DIA (mm)	U.E	FIXATION TR 
50	25	63642587165
75	25	63642587167





MEULEUSE D'ANGLE PNEUMATIQUE OUTILS ET KITS

Norton propose une gamme de mini-outils de ponçage pour vous faciliter la vie dans les applications complexes, difficiles d'accès. À utiliser avec les disques Speed-Lok Norton pour la préparation de surface et l'élimination des défauts sur les courbes, les contours et les surfaces exigües.

MINI-MEULEUSE PNEUMATIQUE À RENVOI D'ANGLE **+++**

50 mm (2") - 22.000 TR/MIN MAX - (0,45 HP)

- Conçue pour une utilisation avec le plateau support de changement rapide et les mini-disques à lamelles Speed-Lok.
- Utiliser uniquement avec les disques de ponçage à changement rapide 38 et 50 mm et les abrasifs sur tige. Les accessoires doivent avoir une vitesse nominale supérieure à celle indiquée sur l'outil



SENS D'ÉVACUATION	TYPE D'OBTURATEUR	CHEVAUX	CONSOMMATION D'AIR (l/min)	MANDRIN À BAGUE	POIDS DE L'OUTIL	ART. N°
Arrière	Niveau	0,45	85	6 mm	0,74 kg	6626117765

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

(RE)DÉCOUVREZ LES CONSEILS DE PAUL EN IMAGES SUR YOUTUBE :



Obtenir une finition parfaite sur soudure avec la mini meuleuse d'angle Norton



Éliminer de la rouille sur des zones difficiles d'accès avec la mini-meuleuse d'angle Norton



Préparer du métal avant peinture avec la mini meuleuse d'angle Norton



Les outils à air comprimé doivent être régulièrement lubrifiés pendant toute la durée de vie de l'outil. Le moteur et le palier à air utilisent de l'air comprimé pour faire fonctionner l'outil. Parce que l'humidité contenue dans l'air comprimé rouille le moteur pneumatique, celui-ci doit être lubrifié quotidiennement. Il est recommandé d'utiliser un appareil de lubrification en ligne. Avant d'utiliser la machine, ajouter 1 à 2 gouttes d'huile dans d'admission d'air de la machine.

Il s'agit d'un outil NON PROTÉGÉ par un carter. Il ne doit jamais être utilisé avec des disques de tronçonnage ou autres meules agglomérées. Vérifiez bien que la vitesse de rotation maximale que l'outil abrasif peut accepter est supérieure à la vitesse de rotation de la machine.

KIT DE DÉMARRAGE MINI-MEULEUSE PNEUMATIQUE À RENVOI D'ANGLE NORTON

MACHINE ET DISQUES ABRASIFS 50mm

- Kit comprenant la mini-meuleuse d'angle Norton et 45 disques abrasifs Speed-Lok, dans les grades les plus couramment utilisés pour le décapage, l'ébavurage et la préparation de surfaces.



CONTENU DU KIT	N° DES COMPOSANTS	QUANTITÉS	KIT N°
MINI-MEULEUSE D'ANGLE NORTON 50 mm	66261177765	1	
SACOCHÉ À OUTILS NORTON : POLYESTER, DIMENSION : 56x31x45 cm	-	1	
DISQUE SPEED-LOK RAPIDSTRIP BLAZE D50 TR	66623303912	10	69957300298
DISQUE SPEED-LOK BLAZE 50X0 F980 NOR GR36 TR	66261058704	25	
DISQUE SPEED-LOK RAPIDPREP VORTEX D50 MOYEN TR	66623378342	10	
PLATEAU SPEED-LOK TR D50 TIGE 6 mm DUR	63642586931	1	

KIT PROFESSIONNEL MINI-MEULEUSE PNEUMATIQUE À RENVOI D'ANGLE NORTON

MACHINE ET DISQUES ABRASIFS 50mm

- Kit complet comprenant la mini-meuleuse d'angle Norton, ainsi qu'un éventail de disques Speed-Lok les plus couramment utilisés. Les disques sélectionnés couvrent toutes les étapes de vos applications : du nettoyage à la préparation de surfaces en passant par l'ébavurage et le ponçage.



CONTENU DU KIT	N° DES COMPOSANTS	QUANTITÉS	KIT N°
MINI-MEULEUSE D'ANGLE NORTON 50 mm	66261177765	1	
SACOCHÉ À OUTILS NORTON : POLYESTER, DIMENSION : 56x31x45 cm	-	1	
DISQUE SPEED-LOK RAPIDSTRIP BLAZE Ø50 TR	66623303912	5	69957300300
DISQUE SPEED-LOK BLAZE Ø50X0 F980 NOR GR36 TR	66261058704	5	
DISQUE SPEED-LOK BLAZE Ø50X0 R980 TRIPLE PLI GR50 TR	63642597045	5	
DISQUE SPEED-LOK BLAZE Ø50X0 R980 TRIPLE PLI GR80 TR	63642597052	5	
MINI-DISQUE À LAMELLES MINI BLAZE Ø50 R980 GR36 FIXATION TR	66261120104	5	
DISQUE SPEED-LOK RAPIDPREP VORTEX Ø50 MOYEN TR	66623378342	5	
DISQUE SPEED-LOK RAPIDPREP VORTEX Ø50 SUPER FIN TR	66623378347	5	
DISQUE SPEED-LOK RAPID BLEND Ø50 U4401/2S FIN TR	63642585677	5	
PLATEAU SPEED-LOK TR D38 TIGE 6 mm MOYEN	63642556629	1	
PLATEAU SPEED-LOK TR D50 TIGE 6 mm DUR	63642586931	1	



FIXATION TR+



FIXATION TR



FIXATION TS

Disques et plateaux TS sur demande

PLATEAU SUPPORT CAOUTCHOUC POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE AVEC TIGE 6 mm

Ø (mm)	DENSITÉ	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR
25	Moyenne	38100	1	63642556628
38	Moyenne	25100	1	63642556629
50	Moyenne	19000	1	07660717817
	Dure	19000	1	63642586931
75	Moyenne	12800	1	63642556631
	Dure	12800	1	66254401460

" disponibilité sur demande

PLATEAU SUPPORT PLASTIQUE POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE FIXATION TR+ (TR+ SL4)

- Plateau support plastique avec tige 6 mm pour disques Speed-Lok TR+ 100 mm

Ø (mm)	DENSITÉ	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR+
100	Dure	15000	1	63642586196




Densité moyenne recommandée pour les applications à moyenne ou faible pression telles que la rectification plane ou rectification des profils.

Densité dure recommandée pour les applications sévères et un enlèvement de matière important, par exemple le chanfreinage, l'arasage des cordons de soudure ou les opérations d'ébavurage.

PLATEAUX SUPPORTS POUR MEULEUSES D'ANGLE

PLATEAUX SUPPORTS POUR MEULEUSE D'ANGLE FIXATION TR (TYPE 3-SL3)

- Plateau support avec fixation M14

DIA (mm)	DENSITÉ	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR 
75	Moyenne (caoutchouc)	11200	1	63642587305
	Dure (plastique)	11200	1	63642557133"



ADAPTATEUR POUR MEULEUSE D'ANGLE

- Permet d'adapter le plateau de changement rapide standard (de la page précédente) sur une meuleuse d'angle
- Utilisable avec des plateaux supports caoutchouc
- Femelle M14, filetage mâle 1/4 - 20 UNC

TYPE	DENSITÉ	MAX. TR/MN	U.E	ART. N°
Adaptateur M14	Métal	12000	5	63642587997"



Pour utiliser un plateau caoutchouc standard (prévu pour mini-meuleuse) sur une meuleuse d'angle, dévisser la tige de 6 mm et insérer l'adaptateur M14.

" disponibilité sur demande

COMMENT MONTER UN ADAPTATEUR POUR MINI-DISQUE SUR UNE MEULEUSE D'ANGLE ?



1

Retirer la tige métallique du plateau et visser l'adaptateur M14



2

Le plateau caoutchouc s'adapte alors à votre meuleuse d'angle (arbre fileté machine M14)



3

Pour les zones difficiles à atteindre



Pour les courbes et les angles



Pour les petites surfaces



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
APPLIQUÉS

DISQUES ET SOLUTIONS POUR PONCEUSE ORBITALE

Solutions de polissage Farécla
Disques MeshPower
Disques auto-agrippants

108
116
118

Disques Screen-back (grand diamètre)
Disques pleins pour parquet

128
129



FARÉCLA

Farécla Products Ltd est une entreprise du groupe Saint-Gobain, basée au Royaume-Uni. Elle développe des produits de finition de surface. Depuis 1952, Farécla a fourni des solutions de finition de surface à des ateliers de carrosserie automobile, des constructeurs de bateaux, des menuisiers, des fabricants de composites et d'autres applications industrielles dans plus de 120 pays. Nos produits offrent une finition lustrée supérieure et définitive. Plus besoin de retouches.

PROFILE 100 EXTRA PÂTE PROFILE COUPE AGRESSIVE

- Élimination rapide et permanente des rayures profondes (à partir du P600)
- Utilisation sur des surfaces dures telles que les composites, moules ou vieux gelcoats
- A base aqueuse avec faible teneur en COV (Composés Organiques Volatiles)
- S'utilise avec une peau de mouton
- Nouveau seau en matière recyclée



CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
3,2 kg	PRE301	1	78072763866

PROFILE 200 SELECT LIQUIDE PROFILE SÉLECT

- Utilisation sur les gelcoats d'outillage et de production et les surfaces dures, y compris le marbre artificiel, le Corian, etc.
- Enlève les rayures à partir du P800
- Performance optimale à haute vitesse (2000 à 3500 tr/min)
- Coupe ultra-rapide sur gelcoat
- S'utilise avec une peau de mouton
- En finition, utiliser avec une peau d'agneau pour une brillance supérieure.



LAISSEZ
LA MACHINE
FAIRE LE TRAVAIL

CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 litre	PRS101	6	78072700168
1 gallon US	PRS106	2	78072700169

PROFILE 350 PREMIUM

LIQUIDE

- À utiliser sur les gelcoats d'outillage et de production ainsi que sur les peintures,



- Enlève rapidement les rayures à partir du P1200,
- Procure un fini très brillant en une seule opération sur un gelcoat blanc ou en première étape avant une finition très brillante avec le Profile Finish,
- S'utilise avec une peau de mouton ou une mousse jaune,
- Nouvelle formulation avec moins de solvants pour la sécurité de l'utilisateur et le respect de l'environnement.



CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 litre	PRL112	6	78072763911

PROFILE 400 ADVANCED PLUS

LIQUIDE PROFILE AVANCÉ

- À utiliser sur gelcoat à partir du P1500,



- Dans la plupart des cas, évite la seconde passe de finition,
- Ne contient pas de silicone et donne des résultats permanents,
- En première étape, s'utilise avec une mousse jaune ou une peau de mouton pour plus d'agressivité,
- Pour plus de brillance, s'utilise en seconde étape avec une peau d'agneau ou une mousse noire.



CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 US Gallon	PRA118	2	78072715148

PROFILE 700 FINISH

LIQUIDE PROFILE FINITION

- Conçu pour éliminer les rayures légères et les hologrammes des surfaces peintes, laquées et enduites de Gelcoat,



- Restaure les surfaces ternes et rehausse la couleur,
- Donne une finition brillante aux carrosseries de couleur foncée,
- Sur les vernis, utilisez le Profile 400 Advanced Plus en première étape puis le Profile 700 Finish avec une mousse noire,
- Sur les gelcoats, utilisez le Profile 200 Select puis le Profile 700 Finish avec une peau d'agneau.



CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 litre	PRF101	6	78072763898

PROFILE POLYMER UV WAX

CIRE PROFILE ANTI-UV POUR POLYMÈRES
LIQUIDE DE PROTECTION



- Donne une finition uniforme et brillante,



MAINTENANT
ANTI-UV

- Rapide sur les grandes surfaces telles que les bateaux,
- Très résistante à l'eau, offre un revêtement durable et protecteur,
- Protège contre les rayons UV,
- Peut également être appliqué à la main avec le chiffon microfibre.

CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 litre	PRW101	6	78072700171

PROFILE UV WAX

CIRE PROFILE ANTI-UV
LIQUID PROTECTION



- Cire de Carnauba contenant des inhibiteurs UV spéciaux,



- Protège les gelcoats et les peintures exposées aux intempéries jusqu'à 3 mois,
- Donne une excellente finition lustrée,
- Ne sèche pas à la lumière directe du soleil et peut donc être appliqué en extérieur,
- Conçu pour être appliqué à la main, avec un chiffon microfibre.

CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 litre	PRU101	6	78072700170



G MOP HIGH CUT FOAM

G MOP MOUSSE ROUGE - DENSITÉ FERME

- Coupe rapide, pour 1ère phase
- Très bonne durabilité



DIMENSION	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
3" / 75mm	GMC309	3 pack x 6	78072700180"
6" / 150mm	GMC609	2 pack x12	78072700150"

G MOP YELLOW COMPOUNDING FOAM

G MOP MOUSSE JAUNE

- Utilisation avec les liquides PROFILE advanced



DIMENSION	CODE FARÉCLA	ART. N°	QTÉ DANS BOÎTE	MULTIPLE COMMANDE
3" / 75mm	GMC312	78072700149	5 MOP	6 boîtes
6" / 150mm - Flexible	GMC624	78072700152	2 MOP	12 boîtes
6" / 150mm Pad angulaire - Flexible	GMC622	78072769182	PROCHAINEMENT	12 boîtes
6" / 150mm	GMC612	78072700151"	2 MOP	12 boîtes
8" / 200mm	GMC812	78072708718"	1 MOP	12 boîtes

G MOP BLACK FINISHING FOAM

G MOP MOUSSE NOIRE DE FINITION

- Coupe moyenne,
- Meilleur fini que la peau de mouton.



DIMENSION	CODE FARÉCLA	ART. N°	QTÉ DANS BOÎTE	MULTIPLE COMMANDE
3" / 75mm	GMF301	78072700154	5 MOP	6 boîtes
6" / 150mm - Flexible	GMF624	78072700156	2 MOP	12 boîtes
6"/150mm Pad angulaire - Flexible	GMF622	78072769185	PROCHAINEMENT	12 boîtes
6" / 150mm	GMF601	78072700155	2 MOP	12 boîtes
8" / 200mm	GMF801	78072700177"	1 MOP	12 boîtes

G MOP PEAU DE MOUTON

G MOP LAINE TORSADÉE

- Fabriqué à partir de fibres naturelles 100% laine,
- Permet un travail rapide et efficace.



DIMENSION	CODE FARÉCLA	ART. N°	QTÉ DANS BOÎTE	MULTIPLE COMMANDE
8" / 200mm (simple face)	GMW811	78072700175	1 MOP	12 boîtes
8" / 200mm (double face)*	GMW816	78072700174	1 MOP	12 boîtes

* Ce G MOP double face s'utilise avec l'adaptateur 78072700181

G MOP PEAU D'AGNEAU

G MOP LAINE D'AGNEAU

- Coupe rapide, haute brillance,
- Excellente maniabilité et souplesse, glisse facilement sur les contours de la surface travaillée,
- Excellente durabilité.



DIMENSION	CODE FARÉCLA	ART. N°	QTÉ DANS BOÎTE	MULTIPLE COMMANDE
3" / 75mm	GML301	78072700157	5 MOP	6 boîtes
6" / 150mm	GML601	78072700158	1 MOP	12 boîtes
8" / 200mm	GML801	78072700176	1 MOP	12 boîtes



PLATEAU FLEXIBLE

- La flexibilité du plateau permet a toutes les mousses G MOP Flexibles de s'adapter aux mouvements de l'opérateur.
- 2 versions : attache 5/8" ou M14.



DIMENSION	ATTACHE	CODE FARÉCLA	ART. N°	QTÉ DANS BOÎTE	MULTIPLE COMMANDE
6" / 150mm	M14	GMB146	78072700148	1 plateau	6 boîtes
6" / 150mm	5/8	GMB586	78072715924	1 plateau	6 boîtes
8" / 200mm	M14	GMB814	78072709129	1 plateau	6 boîtes
8" / 200mm	5/8	GMB858	78072708721	1 plateau	6 boîtes

ADAPTATEUR POUR G MOP DOUBLE FACE

- Adaptateur pour l'utilisation avec des G MOP laine torsadée double face (78072700174)
- Attache M14



CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
GMA014	1	78072700181"

G PLUS CHIFFON MICROFIBRE

- Faible peluchage
- Chiffon en microfibre sans couture
- Peut être lavé jusqu'à 100 fois
- Grand pouvoir absorbant



DIMENSION	CODE FARÉCLA	ART. N°	QTÉ DANS BOÎTE	MULTIPLE COMMANDE
400 x 400mm	FC-3	78072700136	3 chiffons	12 boîtes



VAPORISATEUR G PLUS

- Assure une dispersion uniforme de l'eau
- Garantit un approvisionnement en eau propre, minimise la contamination



CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
600ml	WSB	25 vaporisateurs	78072700142"

BROSSE G PLUS

- Pour un nettoyage rapide et facile des G MOP lorsqu'ils sont sur une machine
- Supprime les résidus qui pourraient nuire à votre prochain travail



CODE FARÉCLA	QTÉ DANS BOÎTE	MINI CDE	ART. N°
SU001	12 brosses	1 boîte	78072773569"

" disponibilité sur demande

G PLUS ELECTRIC MACHINE

ROTATIVE DE POLISSAGE

- Légère et puissante
- Large plage de vitesses
- Faibles vibrations
- Long cordon d'alimentation électrique
- S'utilise avec des applicateurs MOP 150mm et 200mm
- Attache M14



DIMENSION	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
plateau 150mm	GPT002	1	78072700159



LÉGÈRE (2,2kg)



PUISSANTE /
COUPLE ÉLEVÉ



RAPIDE
700 - 2500rpm



ROTATIVE



220 - 240V~
(50/60Hz)



CORDON DE 5m

AC DELCO MINI

POLISSEUSE SANS FIL

La mini-polisseuse sans fil 75mm est une machine polyvalente et très légère. Elle est idéale pour les petits travaux de polissage.

La poignée latérale optionnelle a 2 positions possibles, pour une utilisation facile dans tous les cas.

L'outil est livré avec une batterie de recharge, un chargeur, une mallette de transport, des pads laine et mousse accroche velcro.



- Longue durée de vie de la batterie Lithium-Ion
- Fourni avec des brosses carbone
- Idéale pour le polissage de petites surfaces

DIMENSION	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
plateau 75mm	FG-MINIPOL-ADV	1	78072700137






DISQUES NORTON MESHPOWER

Norton MeshPower est un abrasif multi-fonction, une alternative particulièrement intéressante aux disques papiers perforés traditionnels. Le MeshPower comporte des milliers de perforations, et est formé par une structure unique en son genre. La structure de ces perforations permet l'aspiration de la poussière, quelle que soit votre application.

- Le support du MeshPower permet une excellente extraction de la poussière, pour un environnement de travail plus propre, plus sain, et une réduction du temps de nettoyage.
- La technologie No-fil® évite l'encrassement pour une plus grande longévité du produit.
- L'abrasif s'utilise à sec ou à l'eau, pour un résultat irréprochable.
- Support auto-agrippant pour un changement de disque rapide et facile.
- S'utilise sur de nombreux matériaux, à la machine ou à la main, sur des surfaces planes ou courbes.
- Pas de schéma spécifique de perforation, pour aligner facilement le MeshPower sur tous les plateaux supports.
- Le type de grains est facilement identifiable, grâce à des couleurs différentes des produits

DISQUES MESHPOWER GRAIN CÉRAMIQUE M920



	DIAMÈTRE (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
  	150	60 NEW	50/1000	78072712627
		80	50	69957325723
		120	50	69957325730
		180	50	69957325731
		240	50	69957325732
		320	50	69957325733
		400	50	69957325736
		203	60 NEW	50
80	50		69957326072"	
120	50/1000		69957326073#	
180	50/1000		69957326075#	
240	50/1000		69957326076#	
320	50/1000		69957326077#	
400	50		69957326078"	

sur fabrication " disponibilité sur demande

DISQUES MESHPOWER GRAIN OXYDE D'ALUMINIUM M220



	DIAMÈTRE (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	150	80	50	69957326274
		120	50	69957326275
		180	50	69957326276
		240	50	69957326277
		320	50	69957326278"
		400	50	69957326279"
	225	80	25	78072703555"
		120	25	78072703556"
		180	25	78072703557"
		240	25	78072703558"
		320	25	78072703559"

INTERFACE DE PROTECTION

Cette interface protège votre plateau et améliore sa durée de vie lors du ponçage avec MeshPower.



	DIAMÈTRE (mm)	PERFORATIONS	U.E	ART. N°
	150	Multi-Air	5	69957328425
		14+1 perfo'	5	69957328430"

PLATEAUX SUPPORTS MULTI-AIR

	DIAMÈTRE (mm)	DENSITÉ	U.E	ART. N°
	150	Dur	1	07660719198
		Moyenne*	1	63642585872
		Moyenne [vis fixe]*	1	63642582245
		Souple	1	63642560605

* Le plateau 63642585872 s'adapte sur les ponceuses excentriques Festool.
Le plateau à vis fixe 63642582245 s'adapte sur les ponceuses Hutchins, Dynabrade, ou Rupes



Utilisez le plateau rigide avec les disques gros grains, pour vos applications de ponçage intensif sur surfaces planes.
Utilisez le plateau souple afin d'épouser les courbes et les contours, ou pour réaliser vos finitions.
Ainsi, MeshPower vous fera gagner en rapidité, en propreté et en efficacité dans vos travaux de ponçage.



DISQUES AUTO-AGRIPPANTS

Les disques Self-Grip disposent d'un support à libération rapide qui permet de changer rapidement et facilement de disque, ce qui améliore la productivité tout en réduisant les temps d'arrêt. Grains abrasifs hautes performances pour une coupe excellente, offrant une finition homogène de haute qualité. Selon la grosseur du grain, les disques Self-Grip Norton sont le produit idéal pour la préparation de surfaces recouvertes d'apprêt et de peinture, le décapage des enduits, des vernis et des peintures, le ponçage du plastique et de la fibre de verre, le ponçage léger des soudures et l'ébavurage ainsi que le ponçage du bois nu.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○



MATÉRI- IAUX	APPLICATIONS	NOUVEAUTÉ							
		NORTON BLAZE A995 Multi-Air <i>INNOVATION</i>	NORTON PRO PLUS A975 <i>+++++</i>	BLUE FIRE NORZON H835F <i>+++++</i>	NORTON PRO A275 <i>++++</i>	H231 <i>++++</i>	NORTON PRO FILM Q275 <i>++++</i>	H425* <i>++++</i>	A293 <i>+++</i>
Métal	Ponçage grossier	✓✓		✓✓		✓			○
	Finition	✓✓		✓✓		✓			○
Bois durs	Ponçage grossier	✓✓		✓✓	○	✓		✓	
	Finition	✓	✓✓	✓	✓	✓✓	✓	✓	○
Bois tendres	Ponçage grossier	✓		✓	✓	✓✓		✓	○
	Finition	✓	✓✓	✓	✓	✓	✓	✓	○
Mastic	Ponçage	✓	✓	✓✓	✓		✓		○
	Finition	✓	✓✓	✓					○
Vernis / peinture / apprêt	Ponçage grossier	✓✓		✓	✓✓	✓			○
	Finition	✓✓	✓✓	✓	✓	○	✓		○
Composites / peintures	Ponçage de peinture époxy	✓✓		✓✓		✓			○
	Ponçage de peinture acrylique	✓✓	✓✓		✓				○
	Ponçage de fibre de verre	✓✓		✓✓		✓			✓
	Finition	✓	✓✓		✓		✓		✓
Enduit	Ponçage grossier					✓		○	✓✓
	Finition				✓✓	○			✓
Pierre et verre	Ponçage grossier					○		✓✓	
	Finition					○		✓✓	

*Disponible uniquement sur demande

SCHÉMAS DE PERFORATIONS

Il existe différents schémas de perforations pour améliorer l'évacuation de la poussière.
 Les schémas de perforations les plus courants et disponibles en stock sont indiqués ci-dessous.
 D'autres configurations sont disponibles sur demande.
 Consulter l'offre de produits sur demande (voir page 127) pour plus d'informations.



ø 76 mm
plein



ø 150 mm
Multi-Air®



ø 150 mm
plein



ø 125 mm
avec 8 perfo ø 10 mm
(sur le cercle ø 65 mm)

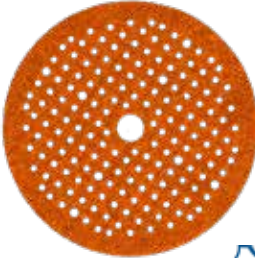






ø 150 mm
avec 15 perfo : 8 perfo ø 9 mm
(sur le cercle ø 120 mm) ;
6 perfo ø 9 mm
(sur le cercle ø 80 mm)
+ 1 alésage ø 17 mm



NOUVEAUTÉ BLAZE A995 MULTI-AIR **INNOVATION**

- Le grain céramique accroît vos performances. Il est extrêmement tranchant et élimine plus de 30 % de matière supplémentaire en générant moins de poussière.
- Le support papier flexible du disque Blaze A995 est particulièrement résistant à la déchirure. Il est renforcé avec du polyester, ce qui permet une adhérence exceptionnelle du grain sur les bords du disque, même dans les applications de ponçage les plus sévères. La perte de grain est pratiquement inexistante, ce qui donne à ce disque une durée de vie exceptionnelle.
- La configuration des perforations Norton Multi-Air® assure une coupe régulière pendant toute la durée de vie du produit et une extraction maximale de la poussière.
- Le revêtement stéarate à base d'eau Norton No-Fil® vous permet d'obtenir une excellente finition.

	DIAXH (mm)	GRIT	PK QTY	ART NO.
	150 multi-air 32 perfo 	40	50	78072756399
		60	50	78072756400
 	150 multi-air 180 perfo 	80	50	78072756402
		120	50	78072756403
		150	50	78072756404
		180	50	78072756405
		220	50	78072756406
		320	50	78072756407
		400	50	78072756408

à utiliser avec le plateau Multi-Air", voir page 117

DISQUES AUTO-AGRIPPANTS

NORTON PRO PLUS A975 **+++++**

- Grain céramique Norton SG associé à un grain oxyde d'aluminium haute qualité traité thermiquement. Rapidité de coupe accrue avec un aspect rayé uniforme et régulier
- Papier en latex à fibres renforcées à la fois flexible et résistant à la déchirure
- Revêtement No-fil® pour réduire l'encrassement pendant l'utilisation et prolonger la durée de vie du disque
- Existe également avec support en mousse Soft-Touch

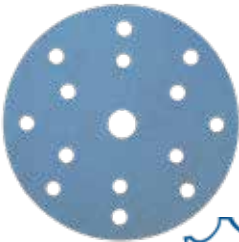





MÉTAUX NON
FERREUX



PEINTURE/VERNIS
& BOIS DURS



	DIA (mm)	GRAIN	U.E	MOQ	ART. N°
   150	150	80	100	400	63642523303
		120	100	400	63642524766
		150	100	400	63642557521
		180	100	400	63642591994
		240	100	400	63642591990
	 150 15 perforations	80	100	400	66254477881
		120	100	400	66254477879
		150	100	400	66254477882
		180	100	400	66254477883
		220	100	400	66254477884
		240	100	400	66254477885
		280	100	400	66254477886
		320	100	400	66254477887
		400	100	400	66254477888
		500	100	400	66254476601
600	100	400	63642532659		
800	100	400	66254479091		

Pour voir l'ensemble de la gamme de disques A975 Multi-Air Self-Grip et Multi-Air Soft Touch, contactez votre commercial Norton.

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

BLUE FIRE NORZON H835 **+++++**

- Grain auto-affûtant NorZon dernière technologie pour une vitesse de coupe exceptionnelle et une durée de vie prolongée
- Évite l'encrassement prématuré grâce à la distribution des grains ouverte
- Le choix idéal pour le ponçage grossier et la finition sur matériaux durs
- Support papier haute résistance, résistant à la déchirure. Réduit l'écaillage des bords



	DIA (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°	
	150		40	50	69957390933
			60	50	69957390940
			80	50	69957391248
			120	100	69957391249
	150		40	50	66254444904
			60	50	66254444905
			80	50	66254444908
			120	100	66254444909



Pour voir l'ensemble de la gamme de disques H975 Multi-Air Self-Grip et Multi-Air Soft Touch, contactez votre commercial Norton.



DISQUES AUTO-AGRIPPANTS

NORTON PRO A275

- Grain oxyde d'aluminium traité haute température. Rapidité de coupe accrue et un aspect rayé uniforme pour un fini de qualité constant
- Utilisation universelle sur différentes surfaces.
- Revêtement No-Fil® pour éviter l'encrassement prématuré et prolonger la durée de vie du disque
- Papier en latex à fibres renforcées à la fois flexible et résistant à la déchirure






MÉTAUX NON FERREUX



PEINTURE/ERNISBOIS DURS ET BOIS TENDRES



	DIA (mm)	GRAIN	U.E	QTÉ BOÎTE	ART. N°	
		80	50	100	63642585133	
		120	50	100	63642585145	
		150	50	100	63642585148	
		180	50	100	63642585150	
		220	50	100	63642585153	
		240	50	100	63642585156	
		320	50	100	63642569699	
		400	50	100	63642585169	
		500	50	100	69957391303	
		800	50	100	63642585172	
			80	100	100	63642585184
			100	100	100	63642585186
			120	100	100	63642569701
			150	100	100	63642569702
			180	100	100	63642585190
			220	100	100	63642585194
		240	100	100	63642585197	
		280	100	100	63642585199	
		320	100	100	63642569704	
		400	100	100	63642585214	
		500	100	100	63642585217	
		600	100	100	63642585220	
		800	100	100	63642585223	
		80	100	400	66254405540	
		100	100	400	66254405542	
		120	100	400	66254405528	
		150	100	400	66254405530	
		180	100	400	66254405546	
		220	100	400	66254405548	
		240	100	400	66254405549	
		280	100	400	66254405550"	
		320	100	400	66254405539	
		360	100	400	66254405551	
		400	100	400	66254405552	
	500	100	400	66254405553		
	600	100	400	66254405554		
	800	100	400	66254405555		

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

H231 **++++**

- Abrasif oxyde d'aluminium pour le dégrossissage, le ponçage intermédiaire et la finition du bois massif. Idéal pour les applications sur parquets et meubles
- Structure semi-ouverte/ouverte (selon la grosseur des grains). Réduit l'encrassement et améliore la durée de vie du disque
- Grains plus fins, parfaitement adaptés pour polir les métaux, les plastiques et les cuirs, poncer les mastics et les apprêts. S'adresse aux marchés de la réparation automobile
- Les propriétés antistatiques du disque permettent d'obtenir un excellent état de surface







MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX



BOIS DURS



DIA (mm)	GRAIN	U.E	QTÉ BOÎTE	ART. N°
  125 8 perforations	36	100	50	66261176734
	60	100	100	63642516174
	80	100	100	63642516175
	120	100	100	63642516176
	180	100	100	63642537389
	240	100	100	69957360184
	320	100	100	63642537390"
	  150	36	100	50
40		100	100	63642531875
50		100	100	69957360119"
60		100	100	63642519158
80		100	100	63642546787
100		100	100	63642531872
120		100	100	63642531871
150		100	100	69957360170
180	100	100	63642536755	
240	100	100	63642546797	

" disponibilité sur demande

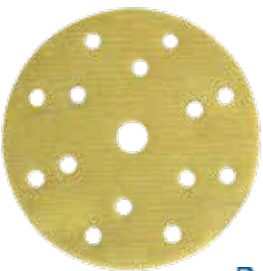


NORTON PRO FILM Q275 **++++**

- Grain d'oxyde d'aluminium, traité haute température pour un enlèvement de matière rapide et d'excellentes performances sur les peintures, les vernis et les mastics
- Support film flexible résistant à la déchirure. Permet d'obtenir un aspect rayé uniforme qui réduit le réusinage
- Le traitement No-Fil® évite l'accumulation de poussière pendant le ponçage assurant au disque une longévité significativement accrue
- Système auto-agrippant pour un changement rapide et facile d'outil et une réduction des temps de cycle



PEINTURE/ERNISBOIS
DURS ET BOIS TENDRES



DIA (mm)	GRAIN	U.E	QTÉ BOÎTE	ART. N°
  15 perforations 	80	100	400	77696085879
	120	100	400	77696088028
	150	100	400	77696088145
	180	100	400	77696088146
	220	100	400	77696088147
	240	100	400	77696088149
	320	100	400	77696088150
	400	100	400	77696088151
	500	100	400	77696088152
	600	100	400	77696088153
	800	100	400	77696088154
	1000	100	400	77696088155
	1200	100	400	77696088156"
	1500	100	400	77696088388"

" disponibilité sur demande

A293 **+++**

- Grain d'oxyde d'aluminium, pour un bon enlèvement de matière sur les matériaux composites, les apprêts, les mastics, les peintures, les laques, la fibre de verre, l'aluminium, le gelcoat et le plastique.
- Support papier flexible résistant à la déchirure. Permet d'obtenir un aspect rayé uniforme qui réduit le réusinage
- Le traitement No-Fil® évite l'accumulation de poussière pendant le ponçage en préservant la durée de vie du disque
- Système auto-agrippant pour un changement rapide et facile d'outil et une réduction des temps de cycle

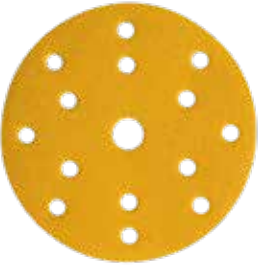



MÉTAUX FERREUX
& NON FERREUX



PEINTURE/ERNISBOIS
DURS ET BOIS TENDRES







DIA (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	QTÉ BOÎTE	ART. N°
  15 perforations	40	200	200	78072710207
	60	200	200	78072710208
	80	100	400	78072710209
	120	100	400	78072710197
	150	100	400	78072710210
	180	100	400	78072710211
	220	100	400	78072710212
	240	100	400	78072710216
	280	100	400	78072710219
	320	100	400	78072710221
	400	100	400	78072710222
	500	100	400	78072710224
	600	100	400	78072710226
	800	100	400	78072710227

BEARTEX

- Disque qui épouse les contours de la surface travaillée pour obtenir une finition uniforme
- Résistant à l'encrassement et idéal pour la finition de surfaces
- Élimine facilement les bavures sans modifier la dimension de la pièce
- Existe avec ou sans support Self-Grip, et avec ou sans perforations.



	DIA (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°	
	150  7 perforations	DISQUES PERFORÉS Beartex (support auto-agrippant)				
		F2560	A Très fin	10	69957383151	
		F4802	S Ultra fin	20	69957383158	
			F2801	A Microfinition	10	69957383162**
	150 	DISQUES PLEINS BEARTEX (support auto-agrippant)				
		F2560	Très Fin A	10	63642574240	
		F2316	Moyen A Gros enlèvement	20	66261121312	
F4660		S Ultra fin	10	63642581769		
150 x 22 	DISQUES PLEINS BEARTEX (sans Self-Grip)					
	F2560	Très Fin A	10	63642557497		
		F4807	S Ultra fin	10	63642557498**	

** disponibilité sur demande

PLATEAUX AUTO-AGRIPPANTS


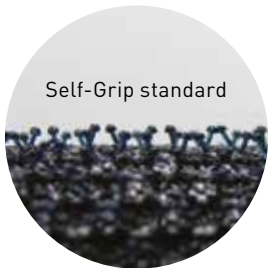
GUIDE DE SÉLECTION DES PLATEAUX

APPLICATION	DENSITÉ
Ponçage intense, idéal pour aplanir des surfaces ou dimensionner	DURE Caoutchouc bleu
Égrenage, modelage, ponçage et finition sur mastic, apprêt, peinture, vernis, bois, plâtre, composites et métaux	MOYENNE Caoutchouc noir
Ponçage final pour une finition optimale	SOUPLE Caoutchouc /Mousse orange

MACHINE	TYPE DE FIXATION
Meuleuse d'angle électrique	M14
Meuleuse électrique et pneumatique (outils américains)	5/8
Ponceuse orbitale Festo	M8
Ponceuse orbitale divers	5/16

Emballés dans une boîte-présentoir comprenant : les recommandations de sécurité, les informations produits, les instructions de montage, un système de fixation polyvalent (Festool M8 et écrou 5/16") et une clé hexagonale.


DISQUES AUTO-AGRIPPANTS

	DIA (mm)	FIXATION	DENSITÉ	U.E/MOQ	ART. N°
	76*	5/16"	Moyenne	6	63642567810
	plein				
	125	5/16"	Moyenne	3	69957350739"
	8 perforations				
	125	M14	Moyenne	1	69957350744"
	plein				
	150	5/16 & M8	Moyenne	1	66623338436"
	plein				
	150	M14	Moyenne	3	63642567812
	plein				
	150	5/16 & M8	Dure	1	66623338451"
	15 perforations		Moyenne	1	66623338450
			Tendre	1	66623338452"

*Le plateau 76 mm possède un système d'attache universel pour les disques autocollants et les disques Self-Grip qui vous apporte une flexibilité et une finition optimale. Le Self-Grip DUO possède un design innovant et une structure d'attache en forme de champignon vous permettant d'avoir une finition régulière et uniforme en utilisant à la fois les disques autocollants et Self-Grip sur ce système unique

sur fabrication " disponibilité sur demande

INTERFACES MOUSSE SELF-GRIP

	DIA (mm)	U.E/MOQ	ART. N°
	76	10	69957394589#
	plein		
	150	10	07660719360
	15 perforations		

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

sur fabrication " disponibilité sur demande

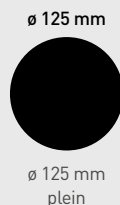


Les interfaces mousse sont spécialement conçues pour donner une meilleure finition avec les grains très fins. L'interface mousse Norton épouse parfaitement les courbes. Elles sont spécialement conçues pour les opérations de finitions afin de réduire les risques de rayures. Utiliser l'interface mousse entre le plateau Self-Grip Norton et le disque abrasif Self-Grip.



SCHÉMAS DE PERFORATIONS DE DISQUES DISPONIBLES SUR COMMANDE

Autres dimensions et schémas de perforations disponibles sur demande



ABRASIFS APPLIQUÉS

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE POUR DISQUES SELF-GRIP

PRODUIT / GRAIN	36	40	60	80	120	150	180	220	240	280	320	400	500	600	800	1000	1200	1500
Norton Pro Plus A975				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
Blue Fire Norzon H835F		•	•	•	•		•											
Norton Pro A275				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
H231	•	•	•	•	•	•	•		•		•							
Norton Pro Film Q275				•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
H425*	•	•	•	•	•		•	•			•	•		•	•			
A293				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			

* Disponible uniquement sur demande

QUANTITÉ MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE

DIAMÈTRE (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
Jusqu'à 50 mm	4000 pièces
51 jusqu'à 90 mm	2500 pièces
91 jusqu'à 125 mm	2000 pièces
126 jusqu'à 200 mm	1000 pièces
201 jusqu'à 420 mm	200 pièces
Supérieur à 421 mm	25 pièces

Norton propose un large éventail de disques, notamment la gamme Multi-Air, dont Norton Cyclonic, la dernière génération de disques conçus pour toutes les applications, du ponçage au polissage.

Pour plus d'informations, contactez votre commercial Norton.



DISQUES GRAND DIAMÈTRE SCREEN-BACK

Norton offre une solution complète de disques Screenback adaptés aux applications les plus courantes, y compris le ponçage de plafonds et de parquets.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓



MATÉRIAUX	APPLICATIONS	Q43N	Q421
		+++	+++
Ponçage des murs et des plafonds	Préparation de surface	✓✓	✓
Bois - ponçage des parquets	Préparation de surface	✓	✓✓
	Égrenage	✓	✓✓

Q43N +++

- Grain carbure de silicium aigu pour une coupe rapide et agressive
- Structure ouverte pour un encrassement réduit et une durée de vie accrue
- Pour des applications humides ou à sec
- Support auto-agrippant utilisable sur machines équipées d'un extracteur afin de réduire la génération de poussière lors du ponçage de l'enduit

PEINTURE/VERNIS,
ENDUIT ET MASTIC, BOIS
DURS ET BOIS TENDRES



DIA (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
225	60	25	66623332303
	80	25	66623332310
	100	25	66623332311
	120	25	66623332313
	150	25	66623332318
	220	25	66623332322"

Le disque en diamètre 225mm s'adapte sur ponceuse Girafe. Ce produit est idéal pour le ponçage du plâtre et des enduits.

Q421 +++

- Abrasif au carbure de silicium pour une coupe rapide et agressive
- Support mailles pour réduire l'encrassement
- Excellente résistance à l'encrassement
- Pour des applications humides ou à sec

PEINTURE/VERNIS,
ENDUIT ET MASTIC, BOIS
DURS ET BOIS TENDRES



DIA (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
406	60	10	66261120519
	80	10	63642536521
	100	10	66261120517
	120	10	66261120516
	150	10	63642536524
	180	10	63642515105"
220	10	63642552254	

Légende des dimensions : DIA = Diamètre



DISQUES PLEINS POUR LE PONÇAGE DES PARQUETS

Norton propose une gamme de disques de ponçage adaptés à la majeure partie des applications les plus courantes.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓



MATÉRIAU / APPLICATIONS	H425	H231
	++++	++++
Préparation de surface	✓	✓✓
Ponçage des bois, des parquets et des pierres	✓✓	
Ponçage grossier	✓✓	
Finition	✓✓	

*Sur demande

H425 **++++**

- Grain carbure de silicium aigu pour une coupe rapide et agressive
- Papier résistant, idéal sur les surfaces en pierre
- Pour applications à sec uniquement



PIERRE

BOIS DURS ET
BOIS TENDRES



DIA x H (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
150x12	36	50	63642546553
	40	100	69957360199
	50	100	63642546525
	60	100	63642546527
	80	100	63642546529
	100	100	69957360218"

" disponibilité sur demande

DISQUES AUTO-AGRIPPANTS

H231

- Abrasif oxyde d'aluminium hautes performances avec propriétés antistatiques pour une durée de vie accrue et un excellent état de surface
- Distribution des grains semi-ouverte / ouverte (selon la taille du grain) afin d'améliorer la résistance à l'encrassement
- Idéal pour le dégrossissage, le ponçage intermédiaire et la finition des parquets en bois massif



DIA x H (mm)

350x40



MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX



PEINTURE/ERNISBOIS DURS ET BOIS TENDRES



GRAIN	U.E	ART. N°
40	100	63642540076
50	10	63642540078
60	100	63642540079
80	10	63642540080*

* disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, H = Alésage



Pour éliminer les traces de frottement laissées par le ponçage, pensez à utiliser une ponceuse orbitale. Pour un résultat optimal et pour éviter la formation de halos, utilisez le même grain sur la ponceuse orbitale que sur la ponceuse de chant. Le grain céramique extrêmement aigu éliminera facilement les marques pour une finition sans rayure. Voir la section sur les disques Self-Grip pour plus d'informations sur cette gamme.

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

PRODUIT / GRAIN	24	36	40	60	80	120	150	180	220	240	280	320	400	600	800
H425	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•
H231		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		

Schémas de perforation des disques disponibles sur commande, autres dimensions et schémas disponibles sur demande

• Disponible



ø 115 mm avec alésage étoilé de 22,23 mm

ø 125 mm avec alésage étoilé de 22,23 mm

QUANTITÉ MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE :

DIAMÈTRE (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
Jusqu'à 125 mm	2000 pièces
126 jusqu'à 200 mm	1000 pièces
201 jusqu'à 420 mm	200 pièces
Supérieur à 421 mm	25 pièces

DISPONIBLES SUR DEMANDE DISQUES DOUBLE-FACE

Disponible sur demande, une gamme complète disques abrasifs appliqués 100 % carbure de silicium sur les deux faces :

- changement rapide,
- pas de contamination de colle,
- meilleure résistance à la déchirure.

Contactez votre représentant commercial.



DISQUES DE SOL BEARTEX POUR LES MACHINES DE PONÇAGE DES SOLS

Les disques Beartex pour le ponçage des sols sont destinés à des applications allant du décapage à la finition miroir. La gamme propose, pour le décapage et le nettoyage, deux disques destinés à remettre les sols en état avant application d'un revêtement.

DISQUES DE SOL BEARTEX

	DIA (mm)	CODE PRODUIT	COULEUR	U.E/MOQ	ART. N°
	DISQUES STANDARD 25mm D'ÉPAISSEUR				
	406	JF175	Blanc	5	63642585892
		JF176	Rouge	5	63642585890
		JF177	Beige	5	63642585873"
		JF178	Noir	5	63642585841
		JF180	Vert	5	63642585877"
		JF181	Bleu	5	63642585868"
Tous ces produits vous sont livrés avec une pièce centrale amovible de diamètre 89mm.					
	DISQUES MINCES 15mm D'ÉPAISSEUR				
406	JU014	Noir		10/30	63642585895#
	JF068	Vert		10/30	63642585899#
	JF040	Beige		10/30	63642585903#
	JF175	Blanc		10/30	63642585904#

sur fabrication " disponibilité sur demande

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Noir	Disque épais, agressif, durable et constant pour le décapage avec lubrifiant.
Vert	Disque de décapage pour une utilisation intense. Il est capable d'éliminer les marques les plus résistantes dans les zones de passage très fréquentées.
Bleu	Disque de décapage. Idéal également pour les gros travaux de nettoyage au jet.
Beige	Disque de tamponnage et de polissage. Il convient pour les zones de faible passage.
Rouge	Ce disque est généralement employé pour obtenir une finition très brillante après cirage à sec ou par pulvérisation. Il peut également servir aux travaux de nettoyage léger.
Blanc	Ce disque ne contient pas de grain abrasif. Il est recommandé pour la réparation et le lustrage. Il s'utilise à sec ou avec une pulvérisation fine afin d'obtenir un brillant miroir.

GUIDE DE SÉLECTION POUR LE PONÇAGE DES PARQUETS

MATÉRIAU	HAUTEMENT RECOMMANDÉ	RECOMMANDÉ	APPROPRIÉ
Bois	JF178	JF181	JF177



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
APPLIQUÉS

ROUES

Roues à lamelles	134
Outils et kits pour mini-meuleuse droite	143
Roues Convolute	155
Roues Rapid Strip	160
Roues Unitised Rapid Blend	162
Disques haute résistance	165



ROUES À LAMELLES SUR TIGE

Les roues à lamelles épousent les contours et formes des pièces. Conçues pour apporter un fini régulier et un débit constant, les roues à lamelles s'usent uniformément sans résidu, laissant travailler des grains neufs tout au long de leur utilisation. Elles sont montées sur des tiges de 3 ou 6 mm en acier qui traversent la roue pour un meilleur équilibrage, une réduction des vibrations et moins de fatigue à l'utilisation. Elles permettent également un changement rapide comparativement à d'autres outils. Les roues à lamelles sur tige atteignent leur performance optimale à une vitesse recommandée de 15 à 25 m/s. À ces vitesses, débit, fini, durée de vie et chaleur générée sont parfaitement équilibrés.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓



MATÉRIAUX	NORTON QUANTUM	NORZON R822	R427*	METAL R207+
	*****	****	****	***
Acier inoxydable, inox et duplex	✓✓	✓		
Inconel, titane et super alliages	✓✓	✓		
Acier, acier de construction et acier doux	✓✓	✓✓		✓✓
Fonte	✓	✓✓		✓✓
Métaux non ferreux (laiton /aluminium)			✓✓	✓✓
Bois durs & bois tendres		✓✓	✓	✓
Matériaux composites			✓✓	✓
Pierre, béton			✓✓	✓
Verre, plastique			✓✓	✓

*sur fabrication

NORTON

SAINT-GOBAIN®



INNOVATION







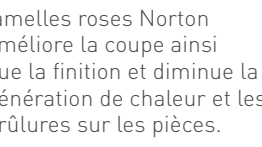
NORTON QUANTUM HAUTES PERFORMANCES

- Le choix idéal pour l'acier inoxydable, les inconels, le cobalt-chrome, le titane et les matériaux extrêmement durs
- Élimine les défauts de manière rapide et efficace grâce à une coupe agressive
- Le traitement anti-échauffement réduit l'échauffement de la pièce pour une coupe à basse température et une durée de vie accrue
- Durée de vie supérieure pour les applications exigeantes et l'acier inoxydable



MÉTAL
INOX



	DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (tr/min)
	30x15x6	40	10	66261154243	9500 - 15900
		60	10	66261154300"	
		80	10	66261154301"	
		120	10/250	66261154871#	
	40x20x6	40	10	66261154302	7100 - 12000
		60	10	66261154305	
		80	10	66261154306"	
		120	10	66261154307"	
	60x15x6	40	10	66261154308"	4800 - 7900
		60	10	66261154312"	
		80	10	66261154313"	
		120	10	66261154314"	
	60x30x6	40	10	66261154315	4800 - 7900
		60	10	66261154316"	
		80	10	66261154318"	
		120	10	66261154320"	
	80x30x6	40	10	66261154323"	3600 - 6000
		60	10	66261154325"	
		80	10	66261154338"	
		120	10/250	66261154339#	
	80x50x6	40	10	66261154340	3600 - 6000
		60	10	66261154341"	
		80	10	66261154343"	
		120	10	66261154344"	

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, S = Tige

ROUES À LAMELLES SUR TIGE

NORZON R822




- Pour l'acier inoxydable et les alliages résistants
- Idéal pour le polissage de métaux, l'affûtage, la préparation de surface, le cassage des arêtes et la reprise de soudure.
- Coupe agressive : finition plus rapide et débit maximal
- Assure une finition parfaitement linéaire grâce à sa bonne résistance à l'encrassement.

MÉTAL
INOX



BOIS DURS ET
BOIS TENDRES



DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (tr/min)	
  	30x20x6	40	10	66261033325"	9500 - 15900
		60	10	66261139984"	
		80	10/250	66261139986#	
	40x20x6	40	10	69957300004"	7100 - 12000
		60	10	69957300006"	
		80	10/250	69957300007#	
	50x20x6	40	10/250	66261139987#	5700 - 9500
		60	10/250	69957300009#	
		80	10/250	69957300013#	
	60x30x6	40	10	63642539952"	4800 - 7900
		60	10	63642536547"	
		80	10	63642539953	
	80x30x6	40	10/250	63642539954#	3600 - 6000
		60	10	63642539955"	
		80	10/250	63642536548#	

sur fabrication " disponibilité sur demande



METAL R207+

- Produit universel assurant une bonne finition sur l'acier et l'inox
- Bon enlèvement même à faible pression pour les opérations de finition
- Grain d'oxyde d'aluminium : coupe agressive et grande longévité
- Épouse les contours de la pièce grâce au support en coton souple




MÉTAUX FERREUX
& NON FERREUX




DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (tr/min)	
TIGE 6 mm					
 	20x10x6	40	10	77696007699	14300 - 23900
		60	10	66261193703	
		80	10	66623329045	
		120	10	66261137904	
	25x20x6	40	10	66261100608	11500 - 19000
		60	10	66261106190	
		80	10	77696086608	
		120	10	66261137918"	
	30x10x6	40	10	66261138103"	9500 - 15900
		60	10	63642545207	
		80	10	63642537371	
		120	10	63642552728	

" disponibilité sur demande

	DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (tr/min)
TIGE 6 mm					
	30x15x6	40	10	66261056890	9500 - 15900
		60	10	63642513148	
		80	10	63642561466	
		120	10	63642551593	
		180	20	66261138106"	
		240	10	63642547341"	
	30x30x6	40	10	66261138108"	9500 - 15900
		60	10	66254410858	
		80	10	66261063210	
		120	10	66261138109"	
		180	10/250	66623331386#	
	40x15x6	40	10	63642539937	7100 - 12000
		60	10	63642533099	
		80	10	63642533098	
		120	10	63642533094	
180		20	66261138192"		
240		10/250	69957360895#		
40x20x6	40	10	63642539938	7100 - 12000	
	60	10	63642546771		
	80	10	63642546768		
	120	10	63642546760		
	180	10/250	66261066179#		
	240	10/250	63642539939#		
	320	10	63642539940"		
50x20x6	40	10	63642546774	5700 - 9500	
	60	10	63642531870		
	80	10	63642533097		
	120	10	63642546759		
	180	10/250	66261138275#		
	240	10/250	63642546724#		
50x30x6	40	10	63642539943	5700 - 9500	
	60	10	63642534251		
	80	10	63642561879		
	120	10	63642531863		
	180	10/250	66261136117#		
	240	10/250	66261138276#		
60x15x6	40	10	63642546773"	4800 - 7900	
	60	10	69957360901		
	80	10	63642546767"		
	120	10	63642546758"		
	180	10	66261138277"		
	240	10	69957360903"		

sur fabrication " disponibilité sur demande

ROUES À LAMELLES SUR TIGE

	DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (tr/min)
TIGE 6 mm					
	60x20x6	40	10	63642536738	4800 - 7900
		60	10	63642531869	
		80	10	63642531866	
		120	10/250	63642531862#	
		180	10/250	66261138279#	
	60x30x6	40	10	63642536737	7100 - 12000
		60	10	63642531868	
		80	10	63642531865	
		120	10	63642531861	
		180	10	66261090663"	
		240	10	63642546694"	
	60x40x6	40	10	66261138280"	5700 - 9500
		60	10/250	66261056891#	
		80	10/250	66261056892#	
		120	10/250	66261056893#	
80x30x6	40	10	69957360911	5700 - 9500	
	60	10	63642531867		
	80	10	63642533096		
	120	10	63642534250		
	180	10/250	66261138283#		
80x50x6	40	10	69957360914	5700 - 9500	
	60	10	63642559718		
	80	10	69957360916		
	120	10	69957360917"		
	180	10/250	66261138284#		

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, S = Tige



Afin d'éviter un encrassement prématuré, ne pas augmenter la pression de contact mais utiliser des grains plus gros. Pour un fini plus fin, augmenter la vitesse de coupe. Pour un fini plus rugueux, augmenter la pression de contact. À même taille de grain, le fini est plus grossier sur les matériaux plus tendres.



FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

PRODUIT / GRAIN	36	40	60	80	120	150	180	240	320
NORTON QUANTUM R928		•	•	•	•				
NORZON R822	•	•	•	•	•	•			
R427	•	•	•	•	•	•	•	•	
METAL R207+		•	•	•	•	•	•	•	•

QUANTITÉ MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE

DIAMÈTRE (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
20	250 pièces
25	250 pièces
30	250 pièces
40	250 pièces
50	250 pièces
60	250 pièces
80	250 pièces



ROUES À LAMELLES BEARTEX SUR TIGE

Les roues à lamelles non-tissées de finition sont idéales pour une grande variété d'applications de préparation et de finition courantes dans les industries de la fabrication des métaux, du soudage et du polissage. Les roues à lamelles épousent les contours et formes des pièces. Conçues pour apporter un fini régulier et un débit constant, elles s'usent en laissant travailler des grains neufs tout au long de leur utilisation. Il existe deux types de roues à lamelles non-tissées : les roues fabriquées exclusivement avec des lamelles non-tissées, essentiellement destinées à la finition, et les roues mixtes qui alternent lamelles conventionnelles et non-tissées. Les roues mixtes sont plus rigides pour un enlèvement de matière supérieur. Elles doivent toujours être déplacées dans le sens indiqué par la flèche sur l'étiquette du produit.

TYPES DE ROUES À LAMELLES

Équipées d'une tige de 6 mm, elles sont prévues pour être montées sur une meuleuse droite pour enlever les traces d'oxydation, de peinture, de corrosion et générer un rendu spécifique.

ROUES À LAMELLES NON-TISSÉES BEARTEX

- Lamelles abrasives non-tissées uniquement.
- Idéales pour la finition sur pièces larges et atypiques.
- Peuvent être utilisées sur les métaux, le bois, les matériaux composites et les plastiques.
- Moins agressives que les roues à lamelles conventionnelles.

ROUES À LAMELLES MIXTES

- Lamelles abrasives non-tissées BearTex et lamelles conventionnelles
- À la fois souples et agressives, elles permettent un meilleur taux d'enlèvement de matière.
- Idéal pour l'ébavurage et le fini décoratif sur aciers inoxydables.



GUIDE D'APPLICATION

GRAIN D'ABRASIF APPLIQUÉ	PLUS GROS (ÉBARBAGE)				PLUS FIN (FINITION)			
	40	60	80	120	180	240	320	
GRADE NON-TISSÉ	GROS		MOYEN		FIN	TRÈS FIN		
Préparation des métaux pour peinture		●	●					
Ponçage des marques faites lors des opérations précédentes		●	●					
Préparation des surfaces métalliques			●	●				
Léger aspect rayé			●	●	●			
Ponçage fin et nettoyage				●	●	●		
Finition et polissage des métaux						●	●	

← ROUE À LAMELLES MIXTES ROUE À LAMELLES NON-TISSÉES →

ROUES BEARTEX SPÉCIAL GROS ENLÈVEMENT

- Arasage et finition, avec une durée de vie 2 fois supérieure aux roues traditionnelles
- Technologie brevetée Enhanced Clean Bond™ offrant un fini uniforme, sans odeur
- Grain d'oxyde d'aluminium haute qualité pour un meilleur taux d'enlèvement



DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN BEARTEX	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°
60x30x6	Moyen A	F2316	10	66261117932
80x40x6	Moyen A	F2316	10	66261117934
100x50x6	Moyen A	F2316	5	66261117936



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, S = Tige

ROUES À LAMELLES BEARTEX

- Léger amortissement sur les contours et les pièces à géométrie complexe.
- Permet d'obtenir une finition uniforme sans risque d'entamer la pièce
- Absence de vibration garantissant un fini homogène sans traces ni décoloration des pièces



DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN BEARTEX	GRAIN ABRASIF TRADITIONNEL	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°
30x20x6	Moyen A	-	F2300	10	66261032155
	Fin A	-	F2401	10	66261032160
40x20x6	Moyen A	-	F2300	10	66261032156"
	Fin A	-	F2401	10	66261032161
	Super Fin A	-	F2501	10	66261032165



" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, S = Tige

ROUES À LAMELLES BEARTEX SUR TIGE

DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN BEARTEX	GRAIN ABRASIF TRADITIONNEL	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°
60x30x6	A fin mixte	60	F2401	10	63642549639
	A fin mixte	100	F2401	10	63642549640
	A fin mixte	150	F2401	10	63642549641
	Gros	-	F2202	10	66261032167"
	Moyen A	-	F2300	10	66261032157"
	Moyen S	-	F4300	10	66261053048"
	Fin A	-	F2401	10	63642549650
	Fin S	-	F4401	10	63642515902
	Super Fin A	-	F2501	10	63642515905
80x50x6	A fin mixte	60	F2401	10	7660705179
	A fin mixte	100	F2401	10	63642515544
	A fin mixte	150	F2401	10	63642515545
	Moyen A	-	F2302	10	63642586113
	Moyen S	-	F4300	10	66261053053
	Fin A	-	F2401	10	63642515583
	Fin S	-	F4401	10	63642515614
	Super Fin A	-	F2501	10	63642515628
	100x50x6	A fin mixte	60	F2401	10
A fin mixte		100	F2401	10	63642515908"
A fin mixte		150	F2401	10	63642515909"
Fin A		-	F2401	10	63642515903
Fin S		-	F4401	10	63642515904"
Super Fin A		-	F2501	10	63642515906

Autres spécifications disponibles sur demande. Veuillez contacter votre Responsable des Ventes local pour plus d'informations.

ROUES À LAMELLES BEARTEX À FIXATION RAPIDE



- Idéal pour assurer un remplacement rapide dans un flux continu



MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX



DIM DIAxWxFIX (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°
60x30xTR+	Moyen A	F2316	10/250	66261124072#

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, S = Tige, FIX = Fixation
S'utilise avec le plateau TR+ pour un remplacement rapide.
Également disponible en roues mixtes et TR+ de petits et grands diamètres.

PLATEAUX FIXATION TR+ (TR+ - SL4)



TYPE	DENSITÉ	MAX TR/M	U.E	ART. N°
Plateau en plastique avec tige 6 mm	Dure	15000	1	63642586196



Pour disques Speedlok TR+ 100 mm

sur fabrication " disponibilité sur demande



MEULEUSE DROITE PNEUMATIQUE OUTILS ET KITS

La nouvelle meuleuse droite pneumatique Norton vous permet, rapidement et dans le plus grand confort, d'accomplir plusieurs applications selon l'outil monté : Spécialités abrasives (spirabandes et cônes, spirapointes et pencils, étoiles de ponçage...), meules vitrifiées sur tige, fraises carbure, mini roues à lamelles...

Équipez votre nouvelle machine avec l'une des multiples solutions abrasives Norton pour meuleuse droite. Vous obtiendrez une durée de vie et une efficacité optimum.



VIDÉO

MEULEUSE DROITE PNEUMATIQUE **+++** AVEC MANDRIN DE 6mm, MAX : 25000 TR/MIN (0,9 HP)

- Extrêmement polyvalente et productive, cette machine est équipée d'un mandrin de 6mm autorisant le montage de très nombreux outils : Spécialités abrasives (spirabandes et cônes, spirapointes et pencils, étoiles de ponçage...), meules vitrifiées sur tige, fraises carbure, mini roues à lamelles...
- Cette machine offre robustesse à bon prix
- Ergonomique et dotée d'un grip, cette machine permet une bonne tenue en main tout en minimisant la fatigue
- Grâce à sa petite taille, son faible poids et des vibrations quasi nulles, son mouvement est contrôlé et la machine peut travailler dans des endroits difficiles d'accès
- Le mandrin conçu avec un double roulement, assure une concentricité parfaite. Ainsi, les vibrations sont réduites, le travail est de grande précision. Les finitions peuvent donc être parfaites



DIAMÈTRE DU MANDRIN (mm)	CHEVAUX	POIDS DE L'OUTIL	CONSOMMATION D'AIR (l/min)	PRESSIION RECOMMANDÉE	ART. N°
6	0,9	0,65 kg	85	6,2 bars	69957341008



SOYEZ VIGILANT

Les machines pneumatiques demandent une lubrification régulière ! En effet, la puissance transmise à l'outil est fournie par le moteur à air comprimé. L'humidité de l'air comprimé peut entraîner l'oxydation du moteur. Un dispositif de lubrification quotidienne est alors requis. Avant chaque utilisation de la machine, pulvérisez de l'huile à l'entrée d'air de la machine.



Etant donné que cette machine n'a pas de carter, il ne faut jamais l'équiper d'une meule de tronçonnage. Vérifiez bien que la vitesse de rotation maximale que l'outil abrasif peut accepter est supérieure à la vitesse de rotation de la machine.

MEULEUSE DROITE PNEUMATIQUE NORTON KIT PROFESSIONNEL

MACHINE ET OUTILS ABRASIFS

La nouvelle meuleuse droite pneumatique Norton vous permet, rapidement et dans le plus grand confort, d'accomplir plusieurs applications selon l'outil monté : Spécialités abrasives (spirabandes et cônes, spirapointes et pencils, étoiles de ponçage...), meules vitrifiées sur tige, fraises carbure, mini roues à lamelles... Équipez votre machine avec l'une des multiples solutions abrasives Norton pour meuleuse droite. Vous obtiendrez une durée de vie et une efficacité maximales.



MACHINE DROITE PNEUMATIQUE

AVEC MANDRIN DE 6mm, MAX : 25000 TR/MIN (0,9 HP)

- Une sélection complète d'outils de qualité : Spécialités abrasives (spirabandes et cônes, spirapointes et pencils, étoiles de ponçage...), meules vitrifiées sur tige, fraises carbure, mini roues à lamelles...

CONTENU DU KIT	N° DES COMPOSANTS	QUANTITÉS	KIT NO.
Machine droite pneumatique NORTON – Mandrin 6 mm - 25000 tr/min	69957341008	1	
Sacoche à outils, qualité professionnelle : Polybag 600D 38x23x28cm	78072710141	1	
Fraise Carbure forme A 12,7x25 Double coupe 60L70 BDX	66261146497	1	
Fraise Carbure forme F 12,7x25 Double coupe 60L70 BDX	66261146540	1	
Meules vitrifiées sur tige A21 25x25 6X40 3NQ80-OVQN	61463688956	10	
Meules vitrifiées sur tige A38 25x25 6x40 86A 60 PVS	66253054946	10	
Roues à lamelles sur tige 6mm 30x15 R928 P60	66261154300	10	
Roues à lamelles sur tige 6mm 30x15 R207 P120	63642551593	10	
Roues à lamelles Beartex sur tige 6mm 30x20 F2309	66261032155	5	69957366029
Roues Unitised 25x25x5 U4401 NEX 2SF	66261014883	10	
Mandrin fileté pour roue Unitised 25x5mm	66261077832	1	
Manchons - Spirabandes abrasives 15x30 R920 P60	66623331569	10	
Mandrin pour manchons 15x30x6	07660705182	1	
Cônes abrasifs 20x15x63 R822 P50	66261176657	10	
Mandrin pour cônes abrasifs 20x14x63mm	07660740439	1	
Pencils ZPE 6x38x3 R920 C80	66261128986	25	
Mandrin pour pencils ZPE 3,2x25x6	63642556791	1	



ROUES À LAMELLES À FIXATION M14

Parfaites pour le ponçage des contours et des surfaces irrégulières, les roues à lamelles avec système de fixation M14 assurent un taux d'enlèvement régulier et un rendu homogène pour les opérations de ponçage, d'ébavurage et de finition dans le domaine de la fabrication de métaux et du soudage. Les roues à lamelles épousent les contours et formes complexes des pièces et sont simples à utiliser. Elles ne nécessitent ni avivage, ni dressage, ni préparation avant ou pendant l'utilisation. Les roues à lamelles Norton sont davantage tolérantes aux erreurs de manipulation que les autres abrasifs et réduisent le risque d'aplanissement, de rayure ou de déformation de surface. Cela se traduit par moins de rebuts et une meilleure productivité à long terme.

NOUVEAU NORTON QUANTUM HAUTES PERFORMANCES




- Excellent résultat sur l'acier inoxydable, les inconels, le cobalt-chrome, le titane et les matériaux extrêmement durs
- Élimine les défauts de manière rapide et efficace grâce à la coupe agressive
- Le traitement anti-échauffement réduit l'échauffement de la pièce pour une coupe à basse température et une durée de vie accrue
- Durée de vie supérieure même dans les applications exigeantes



MÉTAL
INOX



DIM DIAxWxFIX (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
 125x20 M14	40	5	69957307355"	6700 - 8300
	60	5	69957307356"	
	80	5	69957307359#	
	120	5	69957307360"	

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, FIX = Fixation



ROUES À LAMELLES À FIXATION M14


MÉTAL R207+

- Roue universelle pour l'acier et l'inox ; convient également pour l'élimination de peinture sur le plastique et le bois
- Bon enlèvement pour les opérations de finition à faible pression et excellent fini
- Coupe agressive et longue durée de vie
- Rapide et facile à monter sur meuleuse d'angle



MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX



DIM DIAxWxTH (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	
	125x20 M14	40	5	66261121426	6000 - 7700
		60	5	66261121427	
		80	5	66261121428	
		120	5	66261121429	
		180	5	66261121432"	

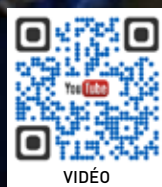


" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, FIX = Fixation



Afin d'éviter un encrassement prématuré, ne pas augmenter la pression de contact mais utiliser des grains plus gros. Pour un meilleur fini, augmenter la vitesse. Pour un fini plus rugueux, augmenter la pression de contact. À même taille de grain, le fini est plus grossier sur les matériaux plus tendres.



VIDÉO





ROUES À LAMELLES POUR MACHINES SATINEX

Ces roues polyvalentes sont utilisées sur machines portatives et sont compatibles avec les systèmes les plus répandus sur le marché. Les roues Satinex sont constituées de lamelles, collées radialement sur un noyau. Elles sont idéales pour les applications de ponçage, d'ébavurage et de finition des surfaces de grandes dimensions et offrent un rendu homogène. Elles conviennent également pour la finition décorative grâce à la structure du produit (des lamelles abrasives ancrées par résine au cœur de l'outil), qui apporte une grande souplesse et un fini très lisse. Les roues à lamelles à flasques atteignent leur performance optimale à une vitesse recommandée de 15 à 30 m/s.

À cette vitesse, les lamelles sont redressées grâce à la force centrifuge. Ainsi, seules les extrémités sont en contact avec la pièce, ce qui optimise le débit et le fini de surface tout en réduisant l'échauffement de la pièce et l'usure de l'outil.

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

PRODUIT / GRAIN	36	40	60	80	120	150	180	240	320
NORTON QUANTUM R928		•	•	•	•				
NORZON R822	•	•	•	•	•	•			
R427	•	•	•	•	•	•	•	•	
METAL R207+		•	•	•	•	•	•	•	•

QUANTITÉ MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE

	QUANTITÉ MINIMUM
Quelle que soit la dimension	20 pièces





ROUES BEARTEX POUR MACHINE SATINEX

Les roues BearTex Satinex assurent une action abrasive souple idéale non seulement sur les surfaces planes, mais également pour la finition sur les surfaces irrégulières. Ces roues polyvalentes s'utilisent sur machines portatives.



VIDÉO

BEARTEX

- Pour machines portatives à vitesse variable
- Large choix de grains
- Pour les applications allant de l'élimination de la rouille à une finition satinée
- Le système à lamelles garantit une finition linéaire parfaite pour les travaux de réparation et de retouche



GUIDE D'APPLICATION

INDUSTRIE	APPLICATION	PRODUITS
Fabricants d'acier inoxydable	Finition de surface, élimination des imperfections	Satinex non-tissé A Moyen
Structures aciers architecturales	Finitions sur laiton, aluminium et acier, finition satinée	Satinex non-tissé fin et très fin pour finition brillante
Travail du métal	Nettoyage, décalaminage, élimination d'oxydes et de rouille	Satinex Rapid Strip
Alimentaire	Uniformisation des joints, finition satinée avec une longue durée de vie	Satinex polyuréthane

NOUVEAUTÉ ROUES À LAMELLES POUR MACHINE SATINEX - MONTAGE RAPIDE M14

ABRASIF NON-TISSÉ ET ABRASIFS MIXTES

- Fixation M14
- Utilisation facile sur une meuleuse d'angle avec variateur de vitesse. Permet de réaliser des finitions linéaires avec votre machine habituelle.
- Solution en 2 ou 3 étapes seulement pour supprimer des marques de gros enlèvement de matière, jusqu'à la finition.



APPLICATION	DIM DxTxFIXATION (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX Tr/min	U.E	Art. N°
Préparation de surface / enlèvement des plus grosses marques et rayures.	110x50xM14	F2200 + abrasif conventionnel	Gros A +80	5700	2	78072761576
Préparation de surface / égrenage fin		F2200	Gros A	5700	2	78072761571
Finition		F2400	Fin A	5700	2	78072761579
Préparation de surface / enlèvement des plus grosses marques et rayures.	110x100xM14	F2200 + abrasif conventionnel	Gros A +80	5700	1	78072761577
Préparation de surface / égrenage fin		F2200	Gros A	5700	1	78072761574
Finition		F2400	Fin A	5700	1	78072761581

ROUES À LAMELLES POUR MACHINE SATINEX - ALÉSAGE 19mm AVEC ENCOCHES

ABRASIF NON-TISSÉ



	APPLICATION	DIM DxTxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX TR/M	U.E/ MOQ	ART. N°
	Nettoyage / Ponçage / Finition	110x50x19	F2200	Gros A	5700	2/12	69957336455#
			F2316	A Moyen Gros enlèvement	5700	2	66261124067"
	Ponçage / Finition satinée	110x100x19	F2200	Gros A	5700	1	63642557218
			F2316	A Moyen Gros enlèvement	5700	1	66261124068
			F2300	Moyen A	5700	1	63642557404
			F2400	Fin A	5700	1	63642557405
			F2504	Super Fin A	5700	1	63642557406
			F4306	Moyen S	5700	1	63642556878

ABRASIFS MIXTES

	Ponçage / Finition fine	110x50x19	F2200 + abrasif conventionnel	Gros A + P60	5700	2/12	66261180082#
	Ponçage / Finition fine	110x100x19	F2200 + abrasif conventionnel	Gros A + P80	5700	1	63642557407"
			F2309 + abrasif conventionnel	Moyen A + P80	5700	1	07660707431
			F2300 + abrasif conventionnel	Moyen A + P150	5700	1	63642557408
			F4402 + abrasif conventionnel	Fin S + P150	5700	12	63642556741#

sur fabrication " disponibilité sur demande

ROUES À LAMELLES POUR MACHINES SATINEX

ROUE POLYURÉTHANE POUR MACHINE SATINEX

APPLICATION	DIM DxTxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX TR/M	U.E/ MOQ	ART. N°
Ponçage / Finition satinée	110x100x19	P2W01	Gros	5700	12	63642557410#



sur fabrication

ROUE RAPID STRIP POUR MACHINE SATINEX

APPLICATION	DIM DxTxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX TR/M	U.E	ART. N°
Nettoyage / Élimination de la corrosion	110x100x19	R4101	Extra gros (SiC)	5700	1	63642557184"



" disponibilité sur demande

NOUVEAUTÉ RUBAN DE MASQUAGE INOX

- Pour masquer ou protéger les surfaces.
- Permet de réaliser une belle finition linéaire au niveau des angles.

DIMENSIONS	U.E	ART NO.
50mm x 2M	1	69957311590"

" disponibilité sur demande



ACCESSOIRES POUR SATINEUSE

OUTILS MULTIBRAX

POIGNÉE, CARTER ET MANDRIN

- La poignée, le carter et le mandrin s'adaptent sur la plupart des satineuses du marché
- Le mandrin (vendu seul) se fixe sur votre satineuse grâce à son attache M14. Ce mandrin permet d'adapter les roues de longueur 100mm, alésage 19mm.
- S'adapte sur toutes les roues à satiner courantes (19 mm; systèmes de rainures 1, 2 et 4)
- Astuce : Un disque SpeedLok SL3 (voir page 102) en feutre fixé en bout évite les endommagements indésirables pendant le travail dans les angles



Poignée + Carter MB



Mandrin

DÉSIGNATION	U.E	CODE ARTICLE
Poignée + Carter MB 650 SV	1	66261122513"
Mandrin 19x100 M14	1	66261151798#



ADAPTATEURS SUR SATINEUSES DE DIFFÉRENTES MARQUES



DÉSIGNATION	U.E	CODE ARTICLE
Adaptateur BOSCH MultiBrax	1	66261127940#
Adaptateur MAKITA MultiBrax	1	66261127929#
Adaptateur METABO MultiBrax	1	66261127928#
Adaptateur FEIN MultiBrax	1	sur demande
Adaptateur FLEX LE14-7 MultiBrax	1	66261128584#

sur fabrication " disponibilité sur demande

POUR MACHINE BOSCH	POUR MACHINE FLEX	POUR MACHINE METABO	POUR MACHINE MAKITA	POUR MACHINE FEIN
GWS15-125 Inox GWS15-125 CITH/CIEH GWS17-125 Inox GWS15-125 CIT GWS13-125 CIE GWS17-125 CIT	LE14-7	WE 14-125 Inox Plus WEV 15-125 Quick	5040 C 5040 CF	WSG 14-70 E WPO 14-25 E WSK 15-70 Inox



ROUES À LAMELLES SUR FLASQUES

Les roues à lamelles sur flasques s'usent uniformément sans résidu, laissant travailler des abrasifs neufs tout au long de leur utilisation. Leur conception leur permet d'épouser les formes complexes. Silution idéale pour le ponçage des contours et des surfaces irrégulières. La structure du produit, des lamelles abrasives ancrées par résine au cœur de l'outil, apporte une grande souplesse et un fini très lisse. Le taux d'enlèvement est régulier, en particulier sur les pièces en aluminium et en inox, pour un rendu homogène. Ces roues à lamelles conviennent parfaitement pour les applications de ponçage, d'ébavurage et de finition dans les domaines de la fabrication des métaux, du soudage et du polissage. Les roues à lamelles à flasque atteignent leur performance optimale à une vitesse recommandée de 38 à 42 m/s. À cette vitesse, les lamelles sont redressées grâce à la force centrifuge. Ainsi, seules les extrémités sont en contact avec la pièce, ce qui optimise le débit et le fini de surface tout en réduisant l'échauffement de la pièce et l'usure de l'outil.



METAL R207+

- Le choix standard lorsqu'un fini supérieur est requis ou pour les applications à faible pression.
- Utilisation universelle sur l'acier et l'inox ; convient également pour l'élimination de peinture sur le plastique et le bois
- Excellent enlèvement assurant une bonne finition sur les courbes et les contours
- Coupe agressive et longue durée de vie



MÉTAUX FERREUX
& NON FERREUX



	DIM DIAxWxB (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
	165x25x32	40	2/10	63642547170#	4300 - 4900
		60	2	63642546711"	
		80	2/10	63642546730#	
		120	2/10	63642546742#	
	165x50x32	40	10	66261140608#	4300 - 4900
		60	1	63642561961	
		80	1	63642546731"	
		120	10	63642546743#	

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, B = Alésage
D'autres dimensions de roues à lamelles sur flasque existent, sur demande auprès du service clients Norton.

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

DIAMÈTRE DE LA ROUE (mm) / GRAIN	25	30	40	50	80	100	QUANTITÉ MINIMUM
Ø150	•	•	•	•	•	•	10 pièces
Ø165	•	•	•	•	•	•	10 pièces
Ø200	•	•	•	•	•	•	10 pièces
Ø250	•	•	•	•	•	•	10 pièces
Ø300	•	•	•	•	•	•	10 pièces
Ø355	•	•	•	•	•	•	10 pièces



ROUES À LAMELLES BEARTEX SUR MOYEU

Ces roues sont fabriquées à partir de lamelles BearTex collées autour d'un noyau central, avec une densité variable, comme des rayons. Ce sont les roues à lamelles BearTex les plus souples. Elles assurent un amortissement idéal aussi bien sur les surfaces irrégulières que planes.

ROUES À LAMELLES BEARTEX

1. ROUES À LAMELLES NON-TISSÉES (standard)
2. ROUES À LAMELLES MIXTES (fabriquées sur commande)

Diamètres variés et largeurs allant de 10 à 2 000 mm.
Disponibles dans une large gamme de types de grains, granulométries et densités pour le travail du bois et du métal.

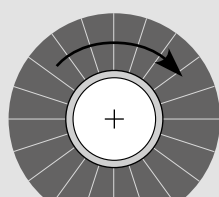
ROUES À LAMELLES MIXTES

Les roues mixtes sont plus agressives que les roues BearTex standard. Plus rigides, elles permettent un meilleur taux d'enlèvement de matière. Le ratio lamelles conventionnelles/non-tissées peut varier afin de s'adapter au mieux à l'application.

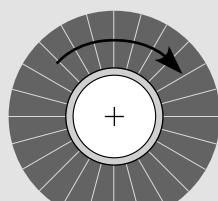
Idéal pour l'ébavurage et le fini décoratif sur aciers inoxydables. Disponibles sous forme de roue à lamelles sur moyeu ou sur tige. Les roues à lamelles à flasque peuvent être profilées pour épouser les formes des pièces à travailler (ex : moulures bois).

DENSITÉS

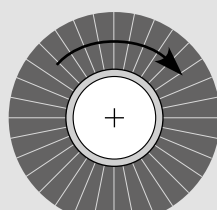
Les différentes densités facilitent la polyvalence des roues allant de roues souples pour des opérations de finition à dures pour le nettoyage et le polissage d'outils. La densité d'une roue peut être augmentée (durcie) en ajoutant plus de lamelles, comme indiqué ci-dessous :



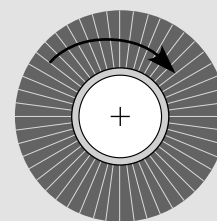
SD : densité souple



MD : densité moyenne



HD : densité dure



HDEX : densité extra dure

ROUES À LAMELLES BEARTEX SUR MOYEU

GUIDE D'APPLICATION POUR ROUES À LAMELLES BEARTEX

SGA MCC	GRADE	MD	ANCIENNE QUALITÉ	TYPE DE GRAIN	APPLICATION
F2212	Gros A	DAB01	-	Oxyde d'aluminium	<ul style="list-style-type: none"> Coupe agressive et durable Enlèvement constant de matière et de corrosion
F2301/ F2312	Moyen A	D0005	D05/DIS	Oxyde d'aluminium	<ul style="list-style-type: none"> Spécialement conçue pour l'inox et l'aluminium Fini satiné mat
F2305	Moyen A Heavy Duty	-	-	Oxyde d'aluminium	<ul style="list-style-type: none"> Travaille plus vite et génère une finition plus grossière que le F2301 Meilleure durée de vie avec la possibilité de travailler sur des arêtes vives. Spécifiquement développée pour éviter les traces.
F2401/ F2412	Fin A	D0097	D97	Oxyde d'aluminium	<ul style="list-style-type: none"> Finition satinée mate sur inox Égrenage des bois, peintures et vernis
F2402	Fin A	D0002	D02	Oxyde d'aluminium	<ul style="list-style-type: none"> Utilisable sur tous les métaux Contient une résine anti-traces afin réduire les reprises
F2501/ F2519	Super Fin A	D0091	D91	Oxyde d'aluminium	<ul style="list-style-type: none"> Finition sur tous types de métaux. Nettoyage et élimination de l'oxydation sur les métaux tendres
F4301	Moyen S	D0054	D54	Carbure de silicium	<ul style="list-style-type: none"> Fini satiné semi-brillant sur inox Préparation de surfaces en aluminium avant anodisation
F4401	Fin S	D0071	D71	Carbure de silicium	<ul style="list-style-type: none"> Pour inox, aluminium et laiton Préparation des surfaces à souder Bois : ponçage d'apprêt, égrenage de peintures et vernis
F4501	Super Fin S	D0089	D89	Carbure de silicium	<ul style="list-style-type: none"> Fini satiné semi-brillant sur aluminium, bronze et métaux précieux, bois : finition uniforme, égrenage de vernis
F4601/ F4612	Ultra-Fin S	D0098	D98	Carbure de silicium	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage léger de métaux Finition légère de métaux précieux, égrenage de vernis
F4801	S Microfinition	D0075	D75	Carbure de silicium	<ul style="list-style-type: none"> Super finition

ROUES À LAMELLES BEARTEX SUR MOYEU



DENSITÉ MOYENNE

- La plus flexible des roues BearTex. Idéale pour les surfaces courbes et les pièces à géométrie atypique
- L'amortissement léger permet d'obtenir une finition uniforme et régulière sans risque d'entamer la pièce
- Convient pour une large gamme d'applications, y compris l'élimination de corrosion, le nettoyage et la finition de surface



MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX

DIM DxWxB (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	U.E./MOQ	ART. N°
150x50x50	Gros A	F2212	1	66261083026"
	Moyen A	F2312	14	66261082061#
	Moyen A Gros enlèvement	F2316	14	66261083074#
	Fin A	F2412	1	66261083078"
	Super Fin A	F2519	14	66261083082#
	Ultra Fin S	F4612	14	66261083084#
	200x50x76	Gros A	F2212	1
Moyen A		F2301	1	63642588131"
Moyen A Gros enlèvement		F2316	1	66261083075
Fin A		F2412	1	66261083079"
Super Fin A		F2504	1	63642588137"
Super Fin S		F4501	1	63642588145"



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, B = Alésage

Fabrication sur commande. Autres dimensions disponibles sur demande. " disponibilité sur demande

Les informations sur les bagues métalliques sont fournies dans la section Accessoires à la fin du catalogue. Le catalogue présente les informations détaillées sur tous les produits standard, mais différents grades, dimensions, et densités sont disponibles en option grâce au service de fabrication sur commande de Norton.

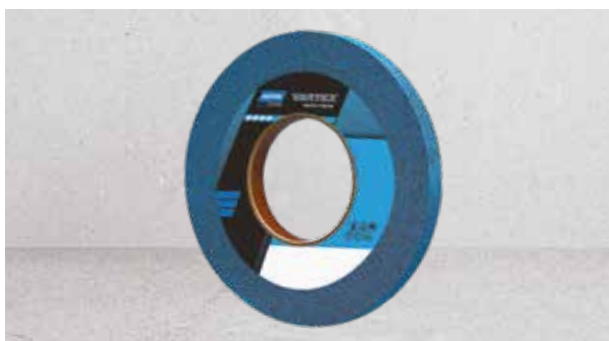
Veuillez contacter votre Responsable des Ventes local pour plus d'informations.



ROUES CONVOLUTE RAPIDFINISH POUR TOURET D'ÉTABLI OU SUR SOCLE

Les roues Convolute sont fabriquées en enveloppant un noyau central dans un matériau non tissé dont les couches sont liées pour créer une roue abrasive. Proposées dans un large éventail de diamètres, de grades et de densités, ces roues s'utilisent pour ébavurer, éliminer les traces de rouille, réduire la rugosité de surface, poncer les soudures et l'aspect rayé sur l'inox, polir les soudures et appliquer des finitions décoratives.

DES OUTILS ADAPTÉS À VOTRE APPLICATION



VORTEX RAPID FINISH



- Agressivité, enlèvement de matière rapide et excellente tenue de forme
- Le grain et les liants Vortex exclusifs assurent un fini homogène pendant toute la durée de vie de la roue
- Idéale pour l'ébavurage, le ponçage et la finition des engrenages de boîtes de vitesse et des composants de moteurs à turbine
- Finition décorative sur les appareils de plomberie ; finition des métaux et arasage des soudures en cours de réalisation
- Toutes les roues Convolute Vortex sont fabriquées sur commande.



RAPID FINISH DMA Rouge



- Ébavurage général, ponçage et finition sur métal, bois et verre
- La technologie de résine Clean Bond™ évite les traces et l'encrassement, même sur les métaux tendres
- Durée de vie de 10 à 30 % plus longue et finition plus rapide grâce à la nouvelle configuration grain/liant : diminution de la fréquence de remplacement et augmentation de la productivité
- S'utilise sec ou sous arrosage

ROUES CONVOLUTE POUR TOURET D'ÉTABLI OU SUR SOCLE

RAPID FINISH DCS (MAILLAGE OUVERT)

- Structure à maillage ouvert pour le ponçage, l'élimination de rouille et l'application de finitions décoratives contrastées à vitesse faible ou modérée
- Abrasif en carbure de silicium pour une finition fine à faible pression



DxWxB(mm)	GRADE	MCC	U.E	ART. N°
150x50x25	Fin	C4401	1	63642549645"
	Moyen	C4301	2	66261058510

" disponibilité sur demande

RAPID FINISH DMA ROUGE

- Ébavurage léger, ponçage et dernière finition ou finition décorative
- Produit des finitions uniformes satinées et patinées
- Idéale pour le ponçage et la finition ainsi que la préparation de surface avant le polissage et l'application de finitions décoratives



DxWxB (mm)	GRADE	MCC	DENSITÉ	U.E	ART. N°
150x25x25	Moyen	C2303	5	3	66261007936
150x50x25	Moyen	C2303	5	2	66261007957"
200x25x76	Moyen	C2303	5	3	66261007831"
200x50x76	Moyen	C2303	5	2	66261007904

" disponibilité sur demande

RAPID FINISH FINITION LÉGÈRE

- Ébavurage léger, ponçage, finition et polissage
- Idéale pour la finition des pièces à faibles tolérances sans affecter la géométrie
- Roue souple et flexible possédant une très longue durée de vie



DxWxB (mm)	RÉFÉRENCE	TYPED'ABRASIF	GRADE	MCC	DENSITÉ	U.E	ART. N°
150x25x25	D16	SiC	Fin	C4411	6	3	66254403708#
	D17	SiC	Fin	C4411	7	3	66254403709#
	D18	SiC	Fin	C4411	8	3	66254421573"
200x25x76	D16	SiC	Fin	C4411	6	3	66261095702#
	D17	SiC	Fin	C4411	7	3	66254409924#
	D18	SiC	Fin	C4411	8	3	66254421577#

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : D = Diamètre, W = Largeur, B = Alésage

NOUVEAUTÉ

RAPID FINISH GENERAL PURPOSE USAGE GÉNÉRAL - ROUGE

- Produit très polyvalent.
- La technologie Clean Bond évite la pollution de la pièce travaillée.
- Excellent ratio de coupe.



DxWxB (mm)	GRADE	MCC	DENSITÉ	U.E	ART. N°
CARBURE DE SILICIUM					
150x13x25	Fin	C4415	8	1	66261162172
150x25x25	Moyen	C4315	8	1	66261162180"
	Fin	C4415	7	1	66261162183
	Fin	C4415	8	1	66261162187"
	Fin	C4415	9	1	66261162188"
200x10x76	Moyen	C4315	8	1	78072720077"
200x13x76	Fin	C4415	8	1	69957313858
200x20x76	Moyen	C4315	8	1	78072711539"
	Fin	C4415	6	1	66261162193
	Fin	C4415	7	1	66261162194
	Fin	C4415	8	1	66261162195
200x25x76	Fin	C4415	9	1	66261162196
	Fin	C4415	8	1	66261162198
	Fin	C4415	8	1	69957300944"
250x13x127	Fin	C4415	8	1	69957300944"
250x25x127	Fin	C4415	8	1	66261162200
300x25x127	Fin	C4415	8	1	66261169792
OXYDE D'ALUMINIUM					
150x25x25	Moyen	C2315	8	1	66261162179

D'autres dimensions et spécifications disponibles sur demande.

RAPID FINISH SERIE 1000 LONG LIFE

- Idéale pour l'ébavurage léger, le ponçage, la finition et le polissage
- Conception durable, résistante à la désagrégation et polyvalente assurant un enlèvement de matière homogène
- Coupe sans traces et à basse température dans les applications d'ébavurage léger

DxWxB (mm)	RÉFÉRENCE	TYPED'ABRASIF	GRADE	MCC	DENSITÉ	U.E/ MOQ	ART. N°
	150x10x25	D17	SiC	Fin	C4408	7	4 63642549767
	150x12x25	D17	SiC	Fin	C4408	7	4 66261018628
			Alox	Moyen	C2308	7	4/12 66261018857#
			SiC	Moyen	C4308	7	4 69957397880"
	D18	SiC	Fin	C4408	8	4 66261018773	
		Alox	Moyen	C2308	8	4 66261018789#	
	D19	SiC	Fin	C4408	9	3 66261094584#	
	150x25x25	D16	Alox	Fin	C2406	6	3/9 66261055204#
			Alox	Moyen	C2308	6	9 66261055205#
			SiC	Moyen	C4308	6	3 66261055202

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

ROUES CONVOLUTE POUR TOURET D'ÉTABLI OU SUR SOCLE

DxWxB (mm)	RÉFÉRENCE	TYPED'ABRASIF	GRADE	MCC	DENSITÉ	U.E	ART. N°
150x25x25	D17	SiC	Fin	C4408	7	3	66261055223
	D18	SiC	Fin	C4408	8	3	66261018774
		SiC	Moyen	C4308	8	3	66261096033#
	D19	SiC	Fin	C4408	9	1	7660705227
		SiC	Moyen	C4308	9	3	66261055371
150x50x25	D17	Alox	Fin	C2406	7	2	66261008897#
200x20x76	D19	SiC	Moyen	C4308	9	3	66261023567
200x25x76	D16	SiC	Fin	C4408	6	1	66261019693
			Moyen	C4308	6	3	66261055208
	D17	SiC	Fin	C4408	7	3	66261018639
		Alox	Moyen	C2308	7	3	66261055232#
		SiC	Moyen	C4308	7	3	69957394610"
	D18	SiC	Fin	C4408	8	1	66261018775
200x25x76	D18	Alox	Moyen	C2308	8	3	66261018855"
		SiC	Moyen	C4308	8	3	66261018673
	D19	SiC	Fin	C4408	9	3	66261018641
		SiC	Moyen	C4308	9	3	66261018997
200x50x76	D16	SiC	Moyen	C4308	6	1	66261055211
	D17	SiC	Fin	C4408	7	2	66261018877
		Alox	Moyen	C2308	7	2	66261055235"
	D18	SiC	Fin	C4408	8	1	66261019629
	D19	SiC	Fin	C4408	9	2	66261055276
250x25x127	D18	Alox	Moyen	C2308	8	4	69957352402#

RAPID FINISH SERIE 4000


- Gros ébavurage, abattage des arêtes et élimination des lignes de raccordement sur métaux spéciaux
- La solution de choix lorsque la tenue du bord et de la forme est importante



DxWxB (mm)	RÉFÉRENCE	TYPED'ABRASIF	GRADE	MCC	DENSITÉ	U.E	ART. N°
150x12x25	D49	SiC	Fin	C4406	9	4	66261004021#
150x25x25	D48	SiC	Fin	C4406	8	3	66261008658
		Alox	Moyen	C2306	8	3	66261004208"
200x25x76	D48	SiC	Fin	C4406	8	3	66261004123
		Alox	Moyen	C2306	8	3	66261004165#

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

BAGUES DE RÉDUCTION D'ALÉSAGE



	ALÉSAGE DE LA ROUE (mm)	ALÉSAGE RÉDUIT (mm)	POUR DISQUES DE DIAMÈTRE (mm)	U.E/MOQ	ART. N°
25		10	100 jusqu'à 150	2	66261080522#
		13	-	2	66261080523#
		16	-	2	66261080524#
		20	-	2	66261080525#
		22	-	2	66261080526#
50		13	150	2	66261080527#
		16	-	2	66261080528#
		25	-	2	66261080529#
		32	-	2	66261080530#
76		25	200	1	66261080531"
		32	-	2	66261080532"
		50	-	2	66261080514#

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : D = Diamètre, W = Largeur, B = Alésage, T = Épaisseur, S = Tige

COMPRENDRE LE PRODUIT

NOM DE FAMILLE DE PRODUITS	RÉFÉRENCE PRODUIT	DENSITÉ	TYPE D'ABRASIF	GRADE	CODE PRODUIT
VORTEX	VTX	7,8,9	Alox	Moyen	C2312
USAGE GÉNÉRAL	GP	5,6,7,8,9	Alox	Moyen	C2315
	GP	5,6,7,8,9	Alox	Fin	C2408
	GP	5,6,7,8,9	SiC	Moyen	C4315
	GP	5,6,7,8,9	SiC	Fin	C4415
	GP	5,6,7,8,9	SiC	Super Fin	C4515
DCS	DCS	4	SiC	Super Fin	C4501
	DCS	4	SiC	Fin	C4401
	DCS	4	SiC	Moyen	C4301
DSS	DSS	4	SiC	Moyen	C4302
DSA	DSA	4	Alox	Moyen	C2302
FINITION DE MÉTAUX	DMA	5	Alox	Moyen	C2303
SÉRIE 1000 LONG LIFE	D1 6 A LL	6,7,8,9	Alox	Moyen	C2308
	D1 7 A LL	6,7,8,9	Alox	Moyen	C2308
	D1 8 A LL	6,7,8,9	Alox	Moyen	C2308
	D1 9 A LL	6,7,8,9	Alox	Moyen	C2308
	D1 6 S LL	6,7,8,9	SiC	Fin	C4408
	D1 7 S LL	6,7,8,9	SiC	Fin	C4408
	D1 8 S LL	6,7,8,9	SiC	Moyen	C4308
	D1 9 S LL	6,7,8,9	SiC	Moyen	C4308
SÉRIE 4000	D4 8 A	8,9	Alox	Moyen	C2306
	D4 8 S	8,9	SiC	Fin	C4406
	D4 9 S	8,9	SiC	Fin	C4406



DISQUES RAPID STRIP POUR MEULEUSE DROITE

Avec leurs fibres synthétiques épaisses et résistantes, leur grain extra gros et leur structure ouverte, les disques Rapid Strip assurent un décapage et un nettoyage rapides sans s'encrasser ni se désagréger et durent jusqu'à deux fois plus longtemps que les autres produits de décapage.

DISQUES BLAZE RAPID STRIP **+++++**

- L'outil idéal pour éliminer la rouille et les résidus, les traces de corrosion, les légères projections de soudure, les salissures, les traces de calamine et autres contaminants de surface.
- Blaze dure 2 fois plus longtemps que les produits concurrents grâce à son grain céramique résistant
- Permet d'obtenir une surface parfaitement nettoyée pour les processus suivants tels que l'application d'un revêtement, de peinture et le brasage
- Extrêmement polyvalent : résiste à une utilisation agressive, suffisamment souple pour éviter d'entamer la pièce et le réusinage
- À forte pression, le disque permet de décaper ou d'éliminer des revêtements ; à faible pression le disque peut être utilisé pour la finition des surfaces



DIAxTxB ou S (mm)	CODE PRODUIT	U.E	MAX TR/MN	ART. N°
STANDARD				
100x13x12	R9101	25	8000	66623304856
150x13x12	R9101	15	8000	66261099378
200x13x12	R9102	5	4500	66623393517
DISQUES SUR TIGE				
100x16x6	R9101	5	8000	66623378059
150x13x8	R9101	5	5500	66623334482

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, B = Alésage, T = Épaisseur, S = Tige

RAPID STRIP

- Disques à usage général pour l'élimination des revêtements tels que les vernis sur le bois, le métal et le plastique
- La combinaison des fibres de nylon, de la résine souple et du grain extra gros assure agressivité, durabilité et finition optimale
- Permet d'obtenir une surface parfaitement nettoyée pour les processus suivants : application d'un revêtement, de peinture ou brasage
- Ne s'encrasse pas sur les revêtements adhésifs et les métaux tendres, ne s'effiloche pas, ne se désagrège pas.



DIAxTxB ou S (mm)	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	MAX TR/MN	ART. N°
STANDARD				
100x13x12	R4101	25	8000	63642585700
150x13x12	R4101	15	5500	63642585703
200x13x12	R4101	5	4500	63642585704
SUR TIGE - STANDARD (1 DISQUE)				
75x13x6	R4101	10	10000	63642557741"
100x13x6	R4101	10	8000	63642557742
150x13x8	R4101	10	6000	63642557743
SUR TIGE - GRANDE SURFACE (2 DISQUES SUPERPOSÉS)				
100x25x6	R4101	5	8000	63642557745#
150x25x8	R4101	5/20	6000	63642557746#

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

MANDRINS POUR DISQUES STANDARD

DISQUES DIAxWxB (mm)	TIGE (mm)	U.E	ART. N°
<150x13x12	6	10	07660707022
<200x13x12	8	1	07660707023"



" disponibilité sur demande



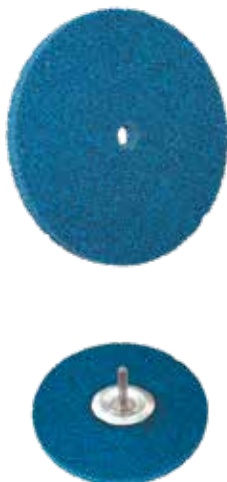
ROUES UNITISED RAPID BLEND POUR MEULEUSE DROITE

Les roues Unitised sont constituées de couches d'abrasif non-tissé comprimées et liées. Elles sont couramment utilisées dans le cadre des travaux d'entretien nécessitant une solution efficace et avantageuse pour l'ébavurage, le polissage, le nettoyage et la finition sur composites. Leur structure uniforme assure le respect des tolérances des pièces et évite de les entamer. Les roues Rapid Blend conviennent pour une grande variété de formes et de contours, présentent une bonne tenue de forme et une fréquence de dressage réduite. Non métalliques, elles ne contaminent pas les pièces.

ROUES VORTEX RAPID BLEND STRUCTURE FERMÉE



- Élimination des cordons et des légères projections de soudure et pour les opérations de gros ébavurage et de finition
- Le grain aggloméré Vortex offre un enlèvement de matière rapide et agressif, réduit les temps de cycle et améliore la qualité des pièces
- Réduit l'échauffement de la pièce : débit accru et durée de vie de la meule multipliée par 2 sans désagrégation
- Grâce à sa résine spéciale, la roue Vortex Rapid Blend est idéale pour l'ébavurage : elle ne se désagrège pas et ne laisse pas de traces, même sur les arêtes vives




DIAxTxB ou S (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E/MOQ	RPM	ART. N°
STANDARD					
50x6x6	U2305	VOR-7AM	60	22100	66261080270
75x3x6	U2305	VOR-5AM	40	18000	66261093448
	U2305	VOR-7AM	40	18000	66261191445"
75x6x6	U2305	VOR-5AM	40	18000	66254414832
	U2305	VOR-7AM	40	18000	66261199696"
75x13x6	U2305	VOR-7AM	20	18000	66261080267"
125x6x22	U2305	VOR-5AM	20	9000	66254488602
150x6x25	U2305	VOR-5AM	8	7500	66254414167
	U2305	VOR-7AM	8	7500	66254407225
DISQUES SUR TIGE					
150x13x8	U2305	3AM	5	8000	66623375067

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, B = Alésage, T = Épaisseur, S = Tige

RAPID BLEND NEX

- Le choix idéal pour l'ébavurage léger et le ponçage
- Préformage facile permettant une utilisation sur une grande variété de formes et de contours.
- Assure un fini brillant sur l'inox grâce à la formulation améliorée 2SF et 3SF densité légère et souple
- Grain carbure de silicium fin et structure Unitised de densité flexible pour une préparation de surface et une finition contrôlée.
- Fini parfait et homogène, sans traces



DIATxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E/MOQ	RPM	ART. N°
50x6x6	U4401	NEX-2SF	20	18000	63642585756
	U2401	NEX-4AF	40	22100	63642585755#
75x3x6	U2301	NEX-8AM	20	18100	63642585831"
75x6x6	U4401	NEX-2SF	10	12100	63642585768
	U4401	NEX-3SF	10	12100	63642571113
	U2401	NEX-6AF	10	18100	63642585771"
	U2301	NEX-8AM	10	18100	63642585774"
125x6x22	U4401	NEX-2SF	20	6000	66254488603
	U4401	NEX-3SF	20	6000	66254489419
150x6x13	U2301	NEX-2AM	10	4500	66261019412
	U4401	NEX-2SF	10	5000	66261019416
	U4401	NEX-3SF	8	5000	66261016691
	U2301	NEX-6AM	10	7500	66261019414
150x6x25	U4401	NEX-2SF	8	7500	66261017050
	U4401	NEX-3SF	8	7500	66254489421
150x13x13	U2301	NEX-2AM	5	4500	63642585818"
	U4401	NEX-2SF	4	5000	63642585812
	U4401	NEX-3SF	4	5000	66261015826
	U2401	NEX-4AF	5/20	7500	63642585815#
	U2301	NEX-8AM	5/20	7500	63642585824#
150x25x13	U4401	NEX-2SF	2	5000	69957350272"
	U2401	NEX-4AF	5/20	7500	69957350269#
150x25x25	U2301	NEX-2AM	5	4500	63642585789#
	U4401	NEX-2SF	5	5000	63642585795
	U2401	NEX-4AF	5/20	7500	63642585792#
200x25x25	U2301	NEX-2AM	5	3500	63642585796"
	U4401	NEX-2SF	5	4000	63642585797"

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

NOUVEAUTÉ

PETITES MEULES DE PRÉCISION NON-TISSÉES SUR TIGE



- Ces petites meules sur tige vous permettent d'atteindre les espaces restreints et difficiles d'accès.
- Opérations d'ébavurage, de mise aux cotes, de nettoyage et de finition.
- Idéal pour les composants imprimés 3D.
- Évite l'usinage accidentel ou la modification de la géométrie de la pièce travaillée.
- Produits façonnables.
- Se monte sur une perceuse basse vitesse ou sur une meuleuse droite.

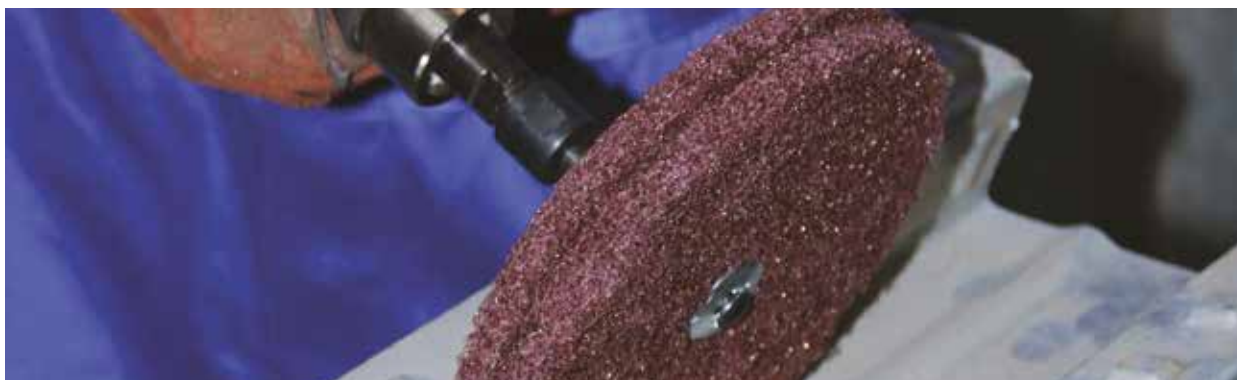


Ø x HAUTEUR (mm)	TIGE OU MANDRIN	SPEC + CAP CODE	GRADE / FORME	APPLICATIONS	UNITÉ DE COMMANDE	MAX RPM	ART NO.
6 x 12	tige 3mm	VORTEX U2305	MEDIUM 7A	Ébavurage / Préparation de surface	1 sachet de 10 pcs*	16000	78072757528
	tige 3mm	VORTEX U2305	MEDIUM 7A	Ébavurage / Préparation de surface	1 sachet de 10 pcs*	16000	78072757529
10 x 12	tige 3mm	NEX U4401	FINE 3S	Finition	1 sachet de 10 pcs*	16000	78072757530
	mandrin à commander 66261077832	NEX U4401	FINE 2S	Finition	50	16000	66261014883
25 x 25	mandrin à commander 66261077832	NEX U2301	MEDIUM 6AM	Ébavurage / Préparation de surface	50	16000	66261014908"
	tige 3mm	VORTEX U2305	MEDIUM 7A	Ébavurage / Préparation de surface	1 sachet de 10 pcs*	16000	78072757523
30 x 6	tige 3mm	Heavy Duty F2316	MEDIUM A HD / ROUE 3 COUCHES	Nettoyage / Préparation de surface	1 sachet de 10 pcs*	16000	78072757594



" disponibilité sur demande

*commandez une quantité de 1 pour recevoir 1 sachet de 10 pièces.



DISQUES BEARTEX COMPRESSÉS HAUTE RÉSISTANCE POUR MEULEUSE DROITE

Fabriqués à partir d'une structure en nylon résistante imprégnée de grains abrasifs et de résine, les disques haute résistance BearTex sont conçus pour les applications exigeantes sur de nombreuses matières. Ce produit donne un fini légèrement satiné. Applications possibles : élimination de la rouille, des oxydes ou des revêtements, polissage intérieur et extérieur de tuyaux, nettoyage de moules, suppression des marques de manutention, élimination des joints, nettoyage et ponçage des imperfections en surface, préparation avant brasage, élimination des mastics, nettoyage des angles et des formes atypiques. Ne se déforme ni ne se désagrège. Montage superposé pour une polyvalence accrue.

DISQUES BEARTEX COMPRESSÉS HAUTE RÉSISTANCE

- Nouvelles caractéristiques optimisées : longévité accrue et meilleure résistance à la déchirure sur les bavures et les arêtes vives
- Possibilité de combiner plusieurs disques pour former une roue très souple et résistante pour les tourets d'établi ou les meuleuses droites
- Liants en résine résistants et anti-traces offrant un fini légèrement satiné
- Différentes dimensions disponibles pour montage sur tourets d'établi ou meuleuses droites portatives à mandrin



DIAxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	VITESSE MAXI	U.E/MOQ	ART. N°
100x8	F2303	Moyen	8000	10	66254429562
150x12	F2303	Moyen	4000	10	77696087534
	F2506	Super Fin	4000	10	77696087535
200x12	F2303	Moyen	3000	10	77696087536
	F2506	Super Fin	3000	10	77696087537

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, W = Largeur, B = Alésage, T = Épaisseur



BOULE À POLIR HAUTE RÉSISTANCE

- Idéales pour l'intérieur des tuyaux et tubes
- Ébavurage et nettoyage rapides

DIAxT (mm)	GRADE	U.E/MOQ	MAX TR/M	ART. N°
38x13**	Moyen	100	18000-23000	08834189308"
38x13**	Super Fin	100/200	18000-23000	08834189307#
Mandrin MM32-4		1	18000-23000	63642587136#

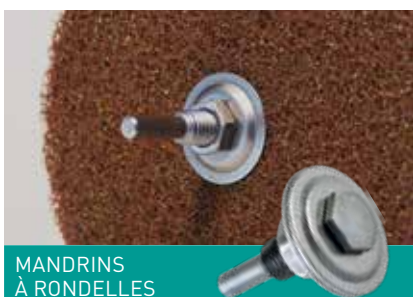


** Utiliser le mandrin MM32-4 pour monter les boules à polir 38 mm # sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

MANDRINS POUR MEULEUSE DROITE

	LxSxW (mm)	POUR ROUES DE DIAMÈTRE (mm)	LARGEUR DE ROUE		DIA. D'ALÉSAGE (mm)	U.E	ART. N°
			MAX. (mm)				
MANDRINS À RONDELLES							
Disques Rapid Strip / pleins	55x6x40	jusqu'à 150	13		de 10 à 12	1	07660707022
Disques Rapid Strip / pleins / roues Unitised grand dia. > 150 mm	55x8x38	jusqu'à 200	13		de 10 à 13	1	07660707023"
MANDRINS							
Roues Unitised	60x6	jusqu'à 75	6		6 & 10	1	63642586234
Roues Unitised	75x6	jusqu'à 75		de 6 à 12	6 & 10	1	63642586236
Roues Unitised	85x6	jusqu'à 150		de 12 à 25	6	1	63642586239"
MANDRIN FILETÉ							
Petites meules Unitised	25x6	25	25		5	1	66261077832"

" disponibilité sur demande



MANDRINS
À RONDELLES



MANDRINS



MANDRIN
FILETÉ

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, L = Longueur, W = Largeur, T = Longueur du filetage, S = Tige



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
APPLIQUÉS

ROULEAUX

Rouleaux d'atelier	168
Rouleaux toile et papier	171
Rouleaux MeshPower	176
Rouleaux et Rotolo BearTex	177
Rouleaux mousse Rotolo	179
Laine d'acier	181



ROULEAUX D'ATELIER

Conçus pour offrir souplesse et rapidité de coupe, les rouleaux toile d'atelier se découpent de manière propre et droite sans se déchirer et sont présentés dans des dévidoirs qui les protègent.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○



MATÉRIAUX / APPLICATIONS	R22	F2316	K20N
	+++++	++++	+++
Usage général (métal, bois ...)	✓✓	✓	○
Ébavurage léger	✓✓	✓✓	✓
Enlèvement de calamine et de rouille	✓	✓	✓✓
Préparation de surface et ponçage fin	✓	✓✓	✓
Polissage de pièces tournées, rouleaux et cylindres, ponçage des marques de machines-outils	✓	✓✓	○



Les rouleaux d'atelier R22 sont conçus pour les applications manuelles. Alliant une toile d'une grande souplesse à une large palette de grains (de gros à fin), ils constituent une excellente solution pour de nombreuses applications dont l'ébavurage, l'élimination de la rouille et la finition des métaux.

R222 **+++++**

- Abrasif oxyde d'aluminium polyvalent pour le ponçage manuel du bois et du métal
- Offre une durabilité extrême et une usure uniforme pour les applications de maintenance générale
- Support en toile de coton souple idéal pour le ponçage des surfaces profilées et des pièces rondes en acier
- Boîte dévidoir : facilité de stockage, protection du produit




MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX



BOIS DURS ET BOIS TENDRES



DIM WxL	GRAIN	U.E	ART. N°
 25mmx25m	40	1	63642531849**
	50	1	63642531850
	60	1	63642531823
	80	1	63642531820
	100	1	63642531815
	120	1	63642531811
	150	1	63642531808
	180	1	63642531805
	220	1	63642531802
	240	1	63642531799
	320	1	63642531796
	400	1	63642531793
	600	1	63642560206
	38mmx25m	40	1
50		1	63642531826
60		1	63642531824
80		1	63642531821
100		1	63642531817
120		1	63642531812
150		1	63642531809
180		1	63642531806
220		1	63642531803
240		1	63642531800
280		1	63642536425
320		1	63642531797
400		1	63642531794
600		1	63642539150
50mmx25m	40	1	63642531829
	50	1	63642531827
	60	1	63642531825
	80	1	63642534758
	100	1	63642531818
	120	1	63642531814
	150	1	63642531810
	180	1	63642531807
	220	1	63642531804
	240	1	63642531801
	280	1	63642536426
	320	1	63642531798
	400	1	63642531795
	600	1	63642534757

** disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur

NON-TISSÉ F2316 **++++**

- Garniture 3D flexible en rouleau pour utilisation manuelle ou sur machine
- Produit complémentaire aux rouleaux d'atelier R222 et R202, pour la finition
- Boîte dévidoir : facilité de stockage, protection du produit
- Grain oxyde d'aluminium haute qualité d'une grande agressivité permettant le nettoyage, le ponçage, l'ébavurage et la finition en un temps record
- Idéal pour atteindre les recoins et endroits difficiles d'accès



MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX



DIM WxL	GRADE	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°
38mm x 5m	F2316 A Moyen-Gros enlèvement	F2316	36	66261129709#

sur fabrication

K20N **+++**

- Grain oxyde d'aluminium assurant un bon enlèvement de matière pour un prix concurrentiel
- Idéal pour les applications de travail du métal et du bois de petit volume
- Épouse les surfaces planes et complexes pour un bon fini
- Boîte dévidoir : facilité de stockage, protection du produit



MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX



BOIS DURS ET BOIS TENDRES



DIM WxL	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
38mm x 25m	40	1	69957393819"
	60	12	69957377802#
	80	1	69957374796
	100	1	69957375075
	120	1	69957375074
	150	1	66261159485
	180	1	69957393824
	220	1	69957375532
	240	1	66261153914

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur



ROULEAUX TOILE ET PAPIER

Les rouleaux d'abrasifs appliqués constituent la solution idéale pour poncer facilement, ébavurer et polir légèrement le bois, la peinture, le métal et éliminer la rouille et la calamine. Ils se découpent à la longueur souhaitée.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○



	SUPPORT TOILE				SUPPORT PAPIER		
	R222 Support toile coton flexible grammage J	R309* Support toile coton ultra-flexible	R817* Support toile polyester lourd	K20N Support toile coton grammage J	H231 Support papier grammage F résistant	A275 Papier en latex à fibres renforcées, grammage B	G131F Support papier grammage E
MATÉRIAUX / APPLICATIONS	+++++	+++++	++++	+++	+++++	++++	+++
Métal	✓✓	✓✓		○	✓		
Bois	✓		✓✓		✓✓	✓	○
Apprêt / Peinture / Vernis					✓	✓✓	○

*Sur commande

ROULEAUX TOILE

R222 **+++++**

- Abrasif oxyde d'aluminium polyvalent pour le ponçage manuel ou avec machine portative du bois et du métal
- Offre une durabilité extrême et une usure uniforme pour les applications de maintenance générale
- Support en toile de coton souple idéal pour le ponçage des surfaces profilées et des pièces rondes en acier
- Longue durée de vie pour les applications sur bois et métaux

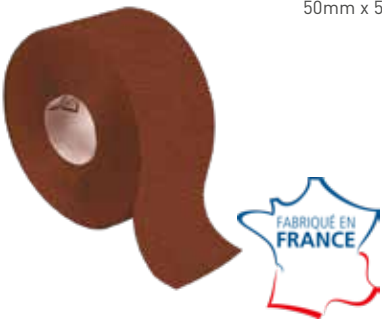


MÉTAUX NON FERREUX



PEINTURE/VERNIS, ENDUIT ET MASTIC, BOIS DURS ET BOIS TENDRES



	DIM WxL	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°		
	50mm x 50m	40	5	63642512909		
		60	5	63642540086		
		80	5	63642539135		
		100	5	63642539136		
		120	5	63642559727		
		150	5	63642539208		
		180	5	63642539137		
		220	5	63642512916		
		240	5	63642512917		
		320	5	63642512918		
		400	5	63642512919		
			100mm x 50m	40	1	63642536559
				60	1	63642560979
80	1			63642531852		
100	1			63642531854		
120	1			63642531855		
150	1			63642545861		
180	1			63642531856		
240	1			63642531857		
320	1			63642545865		
400	1			63642545867		
	430mm x 50m	60	3	63642539142#		
		80	1	63642539143"		
		120	1	63642539145"		
		150	3	63642539146#		
		180	1	63642539147"		

sur fabrication " disponibilité sur demande

H231 **+++++**

- Grain oxyde d'aluminium pour une longue durée de vie
- Résiste à l'encrassement grâce à la distribution ouverte des grains et à ses propriétés antistatiques
- Idéal pour tous types de bois ; convient également pour la finition des surfaces en métal



MÉTAUX NON FERREUX



PEINTURE/VERNIS, ENDUIT ET MASTIC, BOIS DURS ET BOIS TENDRES



DIM WxL	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
120mm x 50m	60	1	63642539189
	80	1	63642539187
	120	1	63642539183"
	150	36	63642539181#
	180	1	63642546049"

sur fabrication " disponibilité sur demande



Le ponçage des matériaux non conducteurs tels que le bois génère de l'électricité statique dans l'abrasif, ce qui entraîne l'adhérence de la poussière de ponçage à l'abrasif. Les propriétés antistatiques du H231 dissipent la charge électrique à travers l'abrasif appliqué et la machine et évitent le phénomène d'adhérence et l'encrassement du produit pour une durée de vie prolongée.

NORTON PRO A275 **+++++**

- Mélange abrasif oxyde d'aluminium traité thermiquement hautes performances, coupe rapide et longue durée de vie
- Idéal pour le ponçage des apprêts, des mastics et des revêtements (applications dans les secteurs de l'automobile et des transports) et le bois
- Papier en latex à fibres renforcées résistant à la déchirure pour ponçage à sec ou sous arrosage
- Troisième couche anti-encrassement No-Fil® pour une finition parfaite, une résistance accrue à l'encrassement et une durée de vie prolongée



MÉTAUX NON FERREUX



PEINTURE/VERNIS, ENDUIT ET MASTIC, BOIS DURS ET BOIS TENDRES



DIM WxL	GRAIN	U.E	ART. N°
100mm x 50m	80	2	63642591122"
	120	2	63642591123"
	150	2	69957391073"
	180	2	63642591124"
	220	2	63642590924
	240	2	63642590927"
	320	2	63642591649"
115mm x 50m	80	2	69957380739"
	120	2	69957380761
	150	2	69957380765"
	180	2	69957380767
	220	2	69957380769
	240	2	69957380777
	280	2	69957380778"
	320	2	69957380779"
	400	2	69957380781"
	500	2	69957396696"

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur

ROULEAUX PAPIER




G131F

- Grain oxyde d'aluminium assurant une coupe rapide et un bon enlèvement de matière pour un excellent rapport qualité/prix
- Produit polyvalent pour le ponçage du bois et du plâtre
- Utilisation de matériaux respectant l'environnement, support papier certifié FSC
- Largeur spécifique disponible sur commande



PEINTURE/VERNIS,
ENDUIT ET MASTIC, BOIS
DURS ET BOIS TENDRES



	DIM WxL	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	100mm x 50m	40	2	66623372536
		60	2	66623372537
		80	2	66623372538
		100	2	66623372539
		120	2	66623372540
			115mm x 50m	40
60	1			66623372204
80	1			66623372535
100	1			66623372552
120	1			66623372545
150	1			66623372205"
180	1			66623372558"
220	1			66623372554"
	120mm x 50m	40	36	66623372542#
		60	1	66623372543"
		80	1	66623372553"
		100	36	66623372541#
		120	36	66623372544#
		150	36	66623372556#
		180	36	66623372559#

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur



CERTIFICATION FSC®

Utiliser des matériaux de fabrication responsables et préservant nos ressources naturelles est une priorité fondamentale pour nous. Les produits fabriqués avec du papier certifié FSC® portent le logo FSC®.

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

PRODUIT	SUPPORT	24	36	40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400	600	800
R222	Support toile coton flexible grammage J		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
R309	Support toile coton ultra souple				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
H231	Support papier grammage F résistant		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
R817	Support toile polyester lourd	•	•	•	•	•	•										
A275	Papier en latex à fibres renforcées, grammage B					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
R202	Support toile de poids J			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
K20N	Support toile de poids J			•	•	•	•	•	•	•	•	•					
G131F	Support papier poids E			•	•	•	•	•	•	•	•						

QUANTITÉS MINIMALES POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE (produits de 50m de long)

LARGEUR (mm)	QUANTITÉ INDICATIVES*
Jusqu'à 25 mm	20 pièces
26 jusqu'à 50 mm	12 pièces
51 jusqu'à 100 mm	4 pièces
101 jusqu'à 200 mm	2 pièces
Supérieur à 201 mm	1 pièce







ROULEAUX **NORTON MESHPOWER**

Norton MeshPower est un abrasif multi-fonction, comportant des milliers de perforations. Il est formé par une structure unique en son genre qui permet l'aspiration de la poussière, quelle que soit votre application.

- Le support du MeshPower permet une excellente extraction de la poussière, pour un environnement de travail plus propre, plus sain, et une réduction du temps de nettoyage.
- La technologie No-fil® évite l'encrassement pour une plus grande longévité du produit.
- L'abrasif s'utilise à sec ou à l'eau, pour un résultat irréprochable.
- Support auto-agrippant pour un changement rapide et facile de l'abrasif sur le plateau.
- S'utilise sur de nombreux matériaux, à la machine ou à la main, sur des surfaces planes ou courbes.
- Pas de schéma spécifique de perforation, pour aligner facilement le MeshPower sur tous les plateaux supports.
- Le type de grains est facilement identifiable, grâce à des couleurs différentes des produits

ROULEAUX MESHPOWER GRAIN CÉRAMIQUE

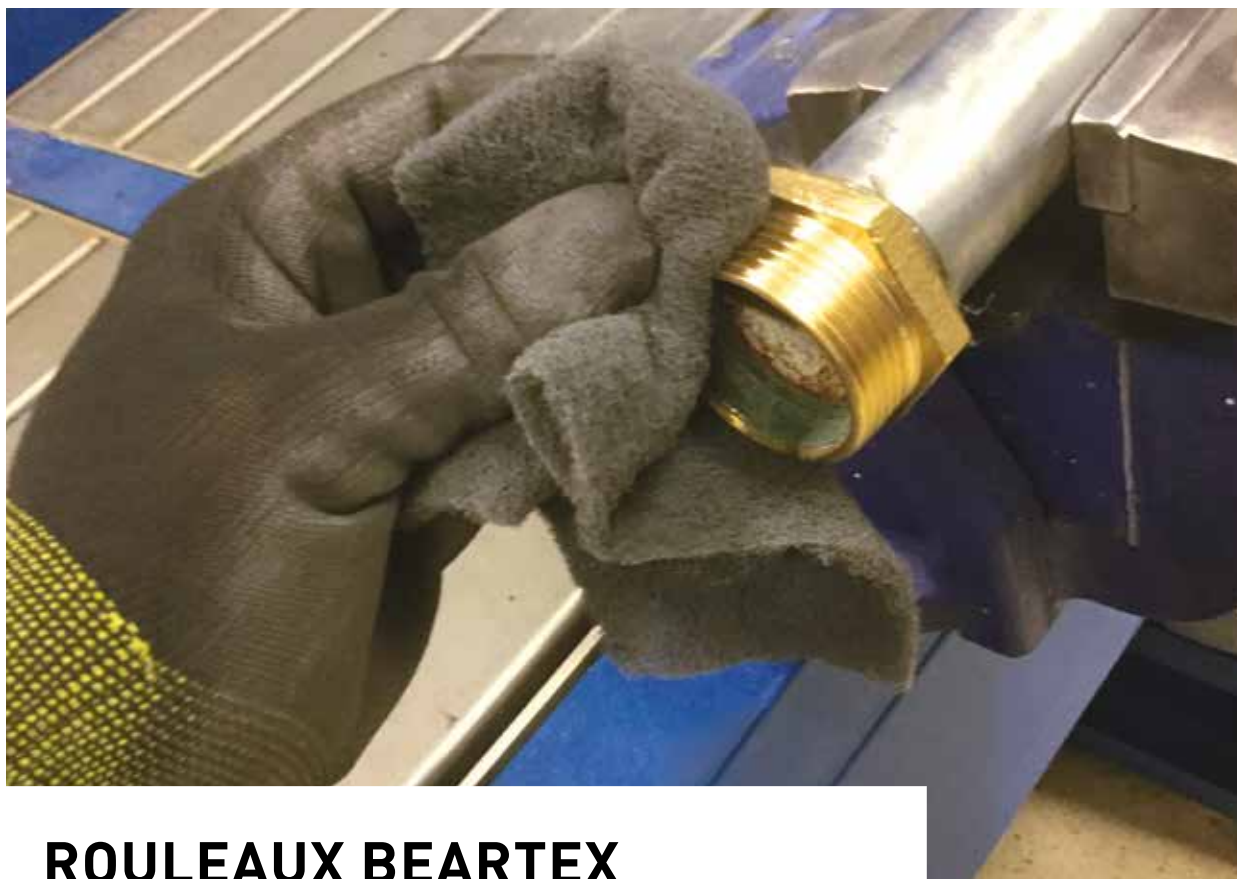


	LARGEUR x LONGUEUR (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	75 mm x 10 m	60 NOUVEAUTÉ	1	78072712625"
		80	1	69957326171
		120	1	69957326176
		180	4	69957326178"
		240	1	69957326179"
		320	1	69957326182"
	115 mm x 10 m	60 NOUVEAUTÉ	36	78072712624#
		80	1	69957326269
		120	1	69957326270"
		180	1	69957326271"
		240	1	69957326272"
		320	36	69957326273#



AVANTAGE CÉRAMIQUE

Le grain céramique assure un enlèvement de matière optimal, une excellente productivité, une durée de vie maximale et une finition parfaite.




ROULEAUX BEARTEX

Les rouleaux non-tissés BearTex sont la solution idéale pour de nombreuses applications allant du nettoyage à la finition jusqu'aux opérations d'ébavurage et de polissage léger. La flexibilité des produits BearTex assure un contact constant avec la surface et évite d'entamer les pièces.

La bande peut être découpée à la dimension souhaitée et pliée en fonction de l'application prévue.

ROULEAUX BEARTEX

- Garniture 3D flexible en rouleau pour utilisation manuelle ou sur machine
- Permet de suivre les contours de la surface travaillée pour une finition uniforme
- Structure résistante et durable
- Idéal pour les applications de ponçage et de finition sur divers matériaux

	LARG. x LONGUEUR	GRADE	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°
	100mm x 10m	A Moyen	F2300	2	63642557499
		NOUVEAU A Moyen Gros enlèvement	F2316	2	66261106168
		A Fin	F2401	2	66261018300
		A très fin	F2560	2	63642557738
		A Très fin longue durée	F2504	2	66261018301
		A Microfinition	F2801	2	63642557500
		S Ultra-fin	F4660	2	63642557501
115mm x 10m	A très fin	F2560	2	63642557739	
	A Très fin longue durée	F2504	2	63642587694	
	S Ultra-fin	F4660	2	63642557503	
120mm x 10m	Usage général	F2568	2	63642515571	

ROULEAUX BEARTEX

LARG. x LONGUEUR	GRADE	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°
125mm x 10m	A Moyen	F2300	2	63642557504
	A Fin	F2401	2/18	66261018307#
	Très Fin A	F2504	2	63642557740
	Très Fin A Long Life	F2504	2	66261018308
	A Microfinition	F2801	2	63642557505#
	S Ultra-fin	F4660	2	63642557506
150mm x 10m	A Moyen	F2300	2	63642557507
	NOUVEAU A Moyen Gros enlèvement	F2316	2	66261106011"
	Très Fin A	F2504	2	66261018312
	S Ultra-fin	F4660	2	63642557508#

sur fabrication " disponibilité sur demande

ROULEAUX BEARTEX ROTOLO PRÉDÉCOUPÉS

- Compacts avec système de distribution intégré, idéal pour le rangement
- Prédécoupés tous les 150 mm pour faciliter l'utilisation en garniture
- Nappe plus fine (pour le THINFLEX), se découpe rapidement (gain de temps), sans effort pour l'utilisateur. Tient peu de place sur une étagère



LARG. x LONGUEUR	GRADE	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°
BEARTEX				
115mm x 10m	Très Fin A	F2504	1	77696009598
	S Ultra-fin	F4807	1	77696042071
	NOUVEAU A Microfinition	F2802	1	66261124481"
	NOUVEAU Blanc	F0001	1	66261124480
THINFLEX				
115mm x 10m	Très Fin A	F2504	1	77696042073
	S Ultra-fin	F4807	1	77696042075





ROTOLO MOUSSE

Le support spécial en mousse flexible assure une excellente répartition de la pression appliquée, évitant ainsi le surponçage. Idéal pour le ponçage fin sur les bords arrondis, les contours et les courbes, ce produit offre un fini remarquable sur les apprêts et les couches de finition. Les rouleaux en mousse Rotolo sont prédécoupés afin de faciliter la manipulation : il suffit de détacher les garnitures du dévidoir.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓



MATÉRIAU	NORTON PRO	
	A275	A296
	++++	+++
Métal - ponçage fin	✓✓	✓
Bois - ponçage fin	✓✓	✓
Mastic	✓✓	✓
Vernis / Peinture / Apprêt	✓✓	✓
Composites / Peintures	✓✓	✓

ROTOLO MOUSSE

NORTON PRO A275


- Rouleau en mousse de qualité supérieure résistante à l'eau, pour ponçage à sec ou sous arrosage. Lavable
- Rouleau de 25 m de garnitures prédécoupées, facile à utiliser et économique
- Parfait pour le ponçage fin
- Idéal sur les bords arrondis, les contours et les courbes sans endommager les surfaces peintes

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX



PEINTURE/VERNIS BOIS DURS ET BOIS TENDRES



	LARG. x LONGUEUR	GRAIN	COULEUR DE L'ÉTIQUETTE	U.E	ART. N°
	115mm x 25m	120	Vert pomme	2	63642535316
		150	Orange	2	63642557584
		180	Violet	2	63642557599
		220	Rouge	2	63642557600
		240	Bleu électrique	2	63642557602
		280	Gris	2	63642557604
		320	Saumon	2	63642557606
		360	Rose	2	63642557607"
		400	Jaune	2	63642557608
		500	Bleu foncé	2	63642557611
		600	Fuchsia	2	63642557612
		800	Turquoise	2	63642557613
		1000	Blanc	2	63642557616
		1500	Vert	2	63642557617"

" disponibilité sur demande



Afin de faciliter l'identification du produit, les étiquettes des boîtes sont de couleurs différentes en fonction du grain.

GOLD RESERVE A296



- Grain oxyde d'aluminium haute qualité assurant une coupe rapide à basse température
- Support robuste latex / papier grammage B, résistant à la déchirure
- Flexible
- Stéarate à base aqueuse et anti-encrassement

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX



PEINTURE/VERNIS & BOIS DURS



	LARG. x LONGUEUR	GRAIN	U.E	ART. N°
 	115mm x 25m	240	2	66261097596
		320	2	66261097598
		400	2	66261097599
		500	2	66261097600
		600	2	66261097601
		800	2	66261097602

Pour voir l'ensemble de la gamme de rouleaux mousse Rotolo A296, contactez votre commercial Norton.



LAINÉ D'ACIER

Appelée également paille de fer, la laine d'acier est utilisée pour nettoyer une grande variété de matériaux, pour mettre en valeur et frotter le bois. Lavable et réutilisable. Ne rouille pas, ne se déchiquette pas et ne se brise pas. Compatible avec les finitions à base d'eau.

LAINÉ D'ACIER **++++**

- Fabriqué à partir de brins de filaments d'acier ultra-fins.
- Pour le bois, la peinture, le métal, la pierre, le marbre et le verre.
- Peut-être utilisé avec un décapant chimique.
- Idéal pour le nettoyage et la finition fine.



POIDS	GROSSEUR	U.E / MOQ	ART N°
1kg	Très fin n°0000	12	63642593149
1kg	Fin n°000	12	63642593151
1kg	Moyen n°00	12	63642593153
1kg	Gros n°0	12	63642593154





NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
APPLIQUÉS

FEUILLES ET ÉPONGES

Garnitures MeshPower	184
Garnitures pour cale à poncer	185
Feuilles et garnitures	189
Éponges abrasives	195






GARNITURES **NORTON MESHPOWER**

Norton MeshPower est un abrasif multi-fonction, une alternative particulièrement intéressante aux garnitures perforées traditionnelles. Le MeshPower comporte des milliers de perforations, et il est formé par une structure unique en son genre. La structure de ces perforations permet l'aspiration de la poussière, quelle que soit votre application.

- Le support du MeshPower permet une excellente extraction de la poussière, pour un environnement de travail plus propre, plus sain, et une réduction du temps de nettoyage.
- La technologie No-fil® évite l'encrassement pour une plus grande longévité du produit.
- L'abrasif s'utilise à sec ou à l'eau, pour un résultat irréprochable.
- Support auto-agrippant pour un changement de facile et rapide de l'abrasif sur le plateau.
- S'utilise sur de nombreux matériaux, à la machine ou à la main, sur des surfaces planes ou courbes.
- Pas de schéma spécifique de perforation, pour aligner facilement le MeshPower sur tous les plateaux supports.
- Le type de grains est facilement identifiable, grâce à des couleurs différentes des produits

GARNITURES MESHPOWER GRAIN CÉRAMIQUE M920



	DIM W x L (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	70x125	80	50/1000	69957325770#
		120	50	69957325772"
		180	50/1000	69957325773#
		240	50	69957325774"
		320	50/1000	69957325775#
	70x198	80	50	69957325962
		120	50	69957325963
		180	50	69957325964
		240	50	69957325965
		320	50	69957325966
	70x420	80	50	69957325986
		120	50	69957325987
		180	50	69957325988"
		240	50	69957325990"
		320	50	69957325991"
	115x230	80	50	69957326057"
		120	50	69957326062
		180	50	69957326063"
		240	50	69957326065"
		320	50	69957326068"

sur fabrication " disponibilité sur demande

GARNITURES POUR CALES À PONCER ET PLATEAUX

Norton propose une gamme complète de garnitures pour applications manuelles ou sur machine qui constituent des solutions abrasives performantes et faciles d'utilisation. Offrant un large choix de dimensions et de grains, elle répond à toutes les applications courantes.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS GARNITURES

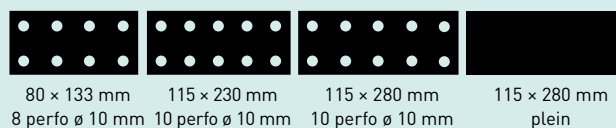
Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○

		MESH CUT SHEETS		PAPER CUT SHEETS				
MATÉRIAU	APPLICATION	NORTON MESHPOWER CERAMIC M920	NORTON MESHPOWER ALOX M220	NORTON PRO PLUS A975	BLUE FIRE NORZON H835*	NORTON PRO A275	H231*	G131F
		+++++	++++	+++++	+++++	++++	++++	+++
Métal	Ponçage grossier	○			✓✓		✓	○
	Finition	○			✓✓		✓	○
Bois durs	Ponçage grossier	✓✓	✓		✓✓	○	✓	
	Finition	✓✓	✓	✓✓	✓	✓	✓✓	○
Bois tendres	Ponçage grossier		✓✓		✓	✓	✓✓	○
	Finition		✓✓	✓✓	✓	✓	✓	○
Mastic	Ponçage	✓✓	✓	✓	✓✓	✓		○
	Finition	✓✓	✓	✓✓	✓			○
Vernis / Peinture / Apprêt	Ponçage grossier	✓✓	✓		✓	✓✓	✓	○
	Finition	✓✓	✓	✓✓	✓	✓	○	○
Composites / Peintures	Ponçage de peinture époxy	✓✓	✓		✓✓		✓	○
	Ponçage de peinture acrylique	✓✓	✓	✓✓		✓		○
	Ponçage de fibre de verre	✓✓	✓		✓✓		✓	○
	Finition	✓✓	✓	✓✓		✓		○
Enduit	Ponçage grossier		✓✓				✓	✓✓
	Finition		✓✓			✓✓	○	✓

*Sur commande

SCHEMAS DE PERFORATION POUR GARNITURES

Norton propose une large palette de garnitures auto-agrippantes avec différents schémas de perforation pour l'extraction de la poussière. Autres schémas de perforation disponibles sur demande.



NORTON MULTI-AIR PLUS A975

- Norton Multi-Air® est fabriqué à partir de papier abrasif de haute technologie spécialement conçu pour le ponçage à sec et sans poussière des mastics et des apprêts garnissants. Le concept Multi-Air® garantit un rendement optimal car l'abrasif est toujours en contact direct avec la surface poncée.
- Grâce au support auto-agrippant, la garniture Multi-Air Plus est facile à poser ou à retirer de la cale à poncer, selon les besoins.
- En plus de ces deux avantages, Norton Multi-Air Plus possède également les caractéristiques et les avantages listés pour le produit Norton Pro Plus A975 (voir produit ci-dessus).
- La cale à poncer Multi-Air est l'outil indispensable pour un ponçage sans poussière, un lieu de travail propre et un air plus sain.
- Garnitures auto-agrippantes





MÉTAUX
NON FERREUX



PEINTURE/VERNIS
BOIS DURS





	DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	70 x 125	80	50/200	69957394456"
		120	50/200	69957394457"
		150	50/1000	69957394458#
		180	50/200	69957394459"
		220	50/1000	69957396408#
		240	50/200	69957394460"
		280	50/1000	69957396409#
		320	50/200	69957394461"
		400	50/200	69957394462"

sur fabrication " disponibilité sur demande

CALE À PONCER MULTI-AIR



	DIM WxL (mm)	ART. N°
	70 x 125	69957396645
	TUYAU RACCORDABLE	07660767979"
		

" disponibilité sur demande



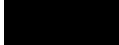
NORTON PRO A275

- Abrasif oxyde d'aluminium traité thermiquement haute qualité pour une rapidité de coupe accrue et des performances optimisées
- Revêtement No-Fil® à base aqueuse résistant à l'encrassement
- Garnitures auto-agrippantes
- Garniture universelle pour applications diverses
- Papier en latex à fibres renforcées exclusif offrant une flexibilité et une résistance à la déchirure supérieures



MÉTAUX
NON FERREUX

PEINTURE/VERNIS,
ENDUIT ET MASTIC, BOIS
DURS ET BOIS TENDRES

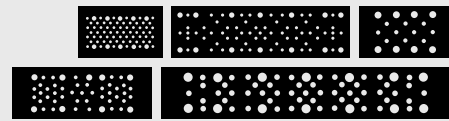
	DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
 	70 x 125 	80	50	63642558002
		100	50	63642585263
		120	50	63642585272
		150	50	63642558005
		180	50	63642585274
		220	50	63642585281
		240	50	63642585284
		320	50	63642558006
		400	50	63642585294"
		600	50	63642569669"

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur

POUR VOIR LES GARNITURES PRÉDÉCOUPÉES
**A975 & H835 MULTIAIR, CONTACTEZ
VOTRE COMMERCIAL NORTON.**

Autres dimensions disponibles sur demande.






G131F

- Grain oxyde d'aluminium assurant une coupe rapide et un bon enlèvement de matière pour un excellent rapport qualité/prix
- Produit polyvalent pour le ponçage du bois et du plâtre
- Support papier certifié FSC
- Largeur spécifique disponible sur commande




BOIS DURS &
BOIS TENDRES

	DIM W x L (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
 	115 x 280 	40	50	66623372533"
		80	50	66623372576"
		120	50	66623372581"
		180	50/1000	66623372579#

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur

CALE À PONCER NORGRIP

- L'ergonomie de cette cale à poncer manuelle permet un bon confort d'utilisation.
- Idéale pour ponçage de petites surfaces peintes, de bois, ou métalliques avec les abrasifs auto-agripants Norton.

	DIM W x L (mm)	U.E	ART. N°
	70x125	5	07660705180

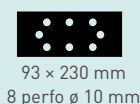
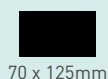
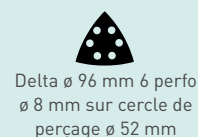
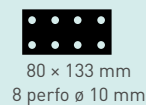
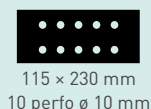
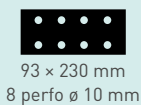
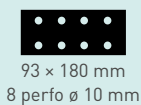
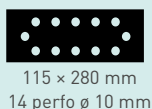
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

PRODUIT / GRAIN	36	40	60	80	120	150	180	220	240	280	320	400	500	600	800
MESHPower M920 CERAMIC				•	•		•		•		•	•			
MESHPower M220 ALOX				•	•		•		•		•	•			
NORTON PRO PLUS A975				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
BLUE FIRE NORZON H835F		•	•	•	•		•								
NORTON PRO A275				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
H231	•	•	•	•	•	•	•		•		•				
G131F		•	•	•	•	•	•								

SCHÉMAS DE PERFORATION POUR GARNITURES DISPONIBLES SUR COMMANDE

Autres dimensions et schémas de perforations disponibles sur demande



QUANTITÉ MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE

DIAMÈTRE (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
80 x 133	1000 pièces
93 x 180	1000 pièces
93 x 230	1000 pièces
115 x 230	1000 pièces
115 x 280	1000 pièces
Delta 96mm	2000 pièces
Delta 98 x 148	1000 pièces



CERTIFICATION FSC®

Utiliser des matériaux de fabrication responsables et préservant nos ressources naturelles est une priorité fondamentale pour nous. Les produits fabriqués avec du papier certifié FSC® portent le logo FSC®.



FEUILLES POUR PONÇAGE MANUEL

Norton propose une gamme complète de feuilles sur support papier, toile et imperméable destinées aux applications industrielles les plus courantes.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓



MATÉRIAU	APPLICATION	SUPPORT TOILE		SUPPORT PAPIER		
		FEUILLES TOILE R222	FEUILLES TOILE K20N	FEUILLES PAPIER PRO A275	FEUILLES IMPERMÉABLES T489	FEUILLES IMPERMÉABLES T100
Métal	Ponçage sous arrosage	+++++	+++	++++	✓✓	✓
	Ponçage à sec	✓✓	✓			
Bois durs	Ponçage grossier	✓✓	✓			
	Ponçage léger et finition			✓✓		
Vernis / Peinture / Apprêt	Ponçage sous arrosage				✓✓	✓
	Ponçage à sec			✓✓		

Autres produits disponibles. Contactez votre commercial Norton.

FEUILLES ET GARNITURES POUR PONÇAGE MANUEL

R222 FEUILLES TOILE **+++++**




- Abrasif oxyde d'aluminium
- Support toile grammage J ultra-flexible pour épouser courbes et contours
- Produit universel haute qualité
- Découpage net et facile

MÉTAUX FERREUX
& NON FERREUX



PEINTURE/VERNIS,
ENDUIT ET MASTIC, BOIS
DURS ET BOIS TENDRES



	DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
  	230 x 280	40	25	63642531776
		50	25	63642531777"
		60	25	63642531778
		80	50	63642531779
		100	50	63642531780
		120	50	63642531781
		150	50	63642531782
		180	50	63642531783
		220	50	63642531785
		240	50	63642531786
		280	50	63642531788
		320	50	63642531789
		400	50	63642531790
		600	50	63642534613

K20N FEUILLES TOILE **+++**




- Grain oxyde d'aluminium assurant un bon enlèvement de matière pour un prix concurrentiel
- Idéal pour les applications de travail du métal et du bois de petit volume
- Épouse les surfaces planes et complexes pour un bon fini

MÉTAUX FERREUX
& NON FERREUX



BOIS DURS ET
BOIS TENDRES



	DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
  	230 x 280	40	50	69957307652
		60	50	69957307653"
		80	50	69957307655"
		100	50	69957307659
		120	50	69957307661"
		150	50/1000	69957307663#
		180	50	69957307668
		220	50	69957307669
		240	50	69957307671"

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur

NORTON PRO A275 FEUILLES PAPIER **++++**

- Abrasif oxyde d'aluminium haute qualité pour une rapidité de coupe accrue et des performances optimisées
- Revêtement à base aqueuse No-Fil® pour une meilleure résistance à l'encrassement
- Coupe plus rapide et durée de vie prolongée
- Papier en latex à fibres renforcées exclusif offrant une flexibilité et une résistance à la déchirure supérieures

PEINTURE/VERNIS,
ENDUIT ET MASTIC, BOIS
DURS ET BOIS TENDRES

	DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
 	230 x 280	80	50	63642558015
		100	50	63642585256
		120	100	63642558016
		150	100	63642586145
		180	100	63642558017
		220	100	63642586139"
		240	100	63642558018
		280	100	63642585742
		320	100	63642586132
		360	100/1000	63642586133#
		400	100	63642586134
		500	100	63642586136"
		600	100	63642586137
		800	100	63642586138

sur fabrication " disponibilité sur demande

T489 FEUILLES IMPERMÉABLES **++++**

- Grain abrasif extrêmement coupant pour les surfaces dures et solides
- Support flexible permettant d'épouser parfaitement le contour des pièces
- Utilisation sur laque, peinture, métal, verre, pierre, marbre et plastique
- Support papier imperméable pour le ponçage à sec et sous arrosage

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX PEINTURE, VERNIS PIERRE

	DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	230 x 280	60	25	63642532956
		80	50	63642532988
		100	50	63642532989
		120	50	63642532990
		150	50	63642532991
		180	50	63642532957
		220	50	63642532992
		240	50	63642532993
		280	50	63642532994
		320	50	63642532995
		360	50	63642532996
		400	50	63642532997
		500	50	63642532998
		600	50	63642532999
		800	50	63642533000
		1000	50	63642533001
1200	50	63642533002		

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur

FEUILLES ET GARNITURES POUR PONÇAGE MANUEL

T100 FEUILLES IMPERMÉABLES



- Abrasif oxyde d'aluminium
- Support papier imperméable pour le ponçage à sec et sous arrosage
- Produit multi-usage
- Excellent rapport qualité/prix

MÉTAUX FERREUX
& NON FERREUX



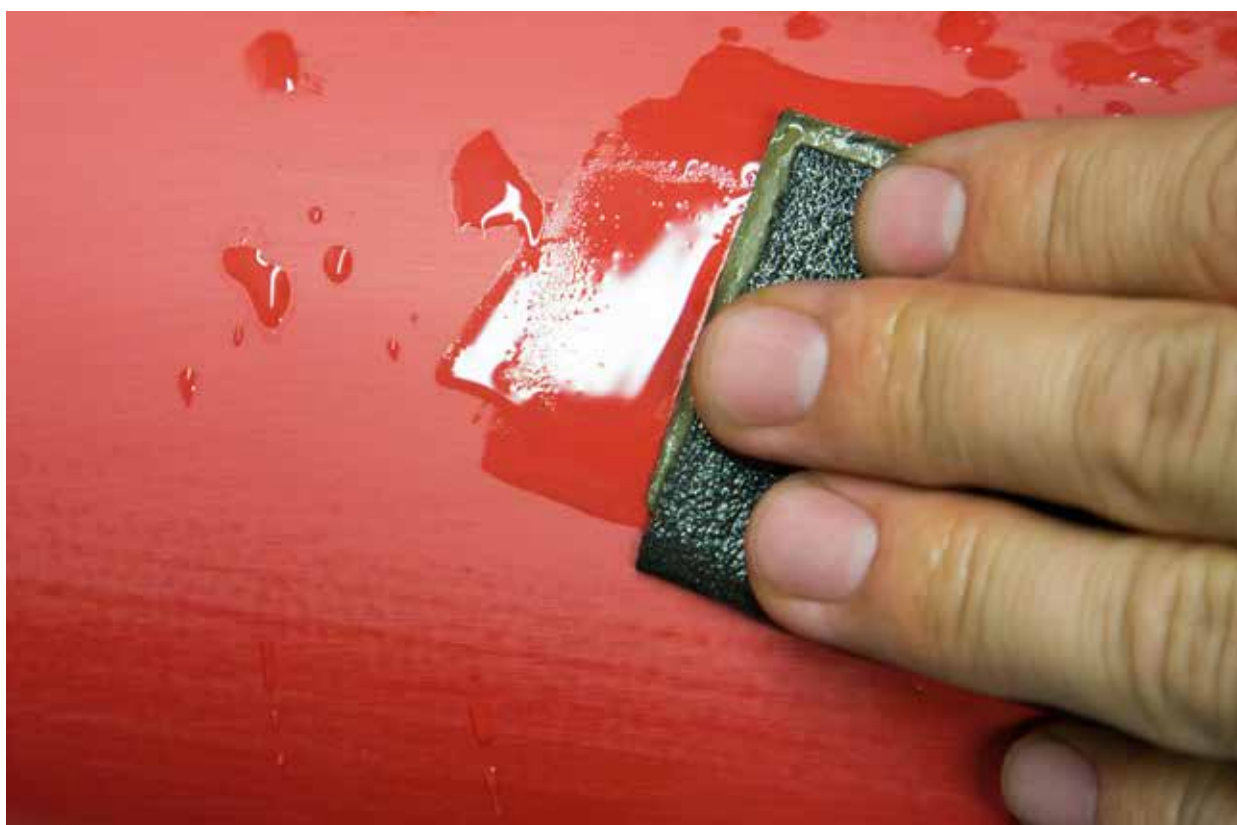
PEINTURE,
VERNIS



	DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
 	230 x 280	60	50	77696081101
		80	50	77696069788
		100	50	77696081102"
		120	50	77696081103
		150	50	77696081104"
		180	50	77696081105
		220	50	77696069787
		240	50	77696081106"
		280	50	77696081107
		320	50	77696069784
		360	50	77696081108"
		400	50	77696081109
		500	50	77696081110
		600	50	77696081111
		800	50	77696081112
		1000	50	77696081113
		1200	50	77696081114
	1500	50	63642531009	

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur






FEUILLES ET GARNITURES BEARTEX

Les garnitures sont idéales pour de nombreuses applications allant du nettoyage à la finition jusqu'aux opérations d'ébavurage et de polissage. La flexibilité des produits BearTex assure un contact constant avec la surface et évite d'entamer les pièces. Peut être plié pour une meilleure manipulation. Des garnitures prédécoupées (115x150mm) sont également disponibles, pour un découpage facile et net.


GARNITURES BEARTEX

- Structure ouverte résistante à l'encrassement
- Flexible, épouse facilement courbes, contours et espaces restreints, ne se désagrège pas
- Imperméable, lavable et réutilisable
- Dure plus longtemps que les feuilles papier standard et n'entame pas les pièces

	DIM W x L (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°
GARNITURES					
	150x230	A Coupe Extra	F2302	20	63642557491
		Gros enlèvement	F2316	20	63642577268
		A Moyen	F2300	20	63642557493
		A Fin	F2401	20	66261018286
		A Très fin longue durée	F2504	20	66261018287
		Usage gén. nettoyage et émerisage A	F2568	20	63642574103
		S Moyen	F4300	20	66261039806
		S Ultra-fin	F4807	20	77696046252
		A Microfinition	F2801	20	63642557277
		Nettoyage Blanc (Non Abrasif)	F0001	20	66261018283
	230x280	Très Fin A Long Life	F2504	20	66261018291
		S Ultra-fin	F4807	20	66261018292
GARNITURES (PRÉDECOPÉE)					
	150x230	Très Fin A Long Life	F2504	60	66261018293
		S Ultra-fin	F4807	60	66261018294

GARNITURES THINFLEX

- La nappe très fine à revêtement spécial se découpe rapidement et permet de gagner du temps
- Ultra-flexible, épouse encore mieux les surfaces courbes pour un aspect rayé parfaitement régulier
- Possibilité de compresser et d'enrouler les garnitures, idéal pour les espaces restreints
- La structure haute technologie de la nappe offre une adhérence, une durabilité et une longévité supérieure
- Idéal pour le travail du bois et du métal, les opérations de maintenance ainsi que les réparations de carrosserie.

	DIM WxL (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°
	115x230	A Très fin longue durée	F2543	4x25	63642506166
		S Ultra-fin	F4614	4x25	63642506167
		A Microfinition	F2804	10x10	66261113519"

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

CODE- PRODUIT	GRADE	ABRASIF	MATÉRIAU	APPLICATION	AVANTAGES
GARNITURES (PAR ORDRE DÉCROISSANT D'AGRESSIVITÉ)					
F2316	Coupe Extra	Oxyde d'aluminium	Acier inoxydable	<ul style="list-style-type: none"> Élimination de rouille Ponçage Ébavurage Élimination du bleuissement 	<ul style="list-style-type: none"> Agressif et durable Longue durée de vie idéal pour remplacer les abrasifs appliqués, laine d'acier et brosses métalliques
F2300	Moyen	Oxyde d'aluminium	Métaux & Céramiques	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage, ébavurage Élimination de rouille Élimination de revêtements 	<ul style="list-style-type: none"> Structure résistante et ouverte Résiste à l'encrassement Longue durée de vie Idéal pour obtenir une finition satinée mate
F2401	Fin	Oxyde d'aluminium	Bois & Plastiques	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage et finition intermédiaire de métaux ferreux et non ferreux Égrenage sur bois, laques, peintures et plastiques 	<ul style="list-style-type: none"> Légèrement plus gros et épais que le très fin. Idéal pour obtenir une finition satinée mate.
F2560/ F2529	Très Fin	Oxyde d'aluminium	Usage général	<ul style="list-style-type: none"> Élimination de rouille Égrenage des apprêts automobiles Égrenage sur bois et plastiques 	<ul style="list-style-type: none"> Flexible, épouse bien les formes des pièces. Donne un fini excellent sur une grande variété de surfaces.
F2504	Très Fin (long life)	Oxyde d'aluminium	Usage général	<ul style="list-style-type: none"> Élimination de rouille Égrenage des apprêts automobiles Égrenage sur bois et plastiques Ponçage léger des peintures anciennes et primaires récents 	<ul style="list-style-type: none"> Flexibilité moyenne. Découpe initiale rapide. Longue durée de vie. Pas de décoloration lors de l'utilisation de solvants
F2568	Usage général, nettoyage et émerisage	Silicate d'alumine	Métaux & Plastiques	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage général, préparation avant peinture Suppression des tâches et traces d'oxydation légère sur surfaces métalliques 	<ul style="list-style-type: none"> Garniture économique Très bon rapport qualité / prix
F4300	Moyen (SiC)	Carbure de silicium	Acier inoxydable	<ul style="list-style-type: none"> Finition satinée sur aluminium, nettoyage des moules en verre Finition décorative, élimination du bleuissement de soudage sur inox 	<ul style="list-style-type: none"> Résistant Idéal pour les surfaces courbes
F4660/ F4807/ F4605	Ultra-fin	Carbure de silicium	Usage général	<ul style="list-style-type: none"> Finition sur vernis, métal et ébavurage des plastiques Finition sur portes et fenêtres en alu, égrenage des peintures, vernis et revêtements acryliques 	<ul style="list-style-type: none"> Peut être utilisé sous arrosage ou à sec - avec des liquides solvants
F2801/ F2829	Micro-finition	Alumine calcinée	Métaux précieux, bois vernis et carrosserie	<ul style="list-style-type: none"> Finition sur vernis Polissage 	<ul style="list-style-type: none"> Très haute qualité de finition Idéal pour le nettoyage des métaux précieux et la finition sur bois vernis
F0001	Nettoyage blanc	Sans abrasif	Toutes surfaces	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyage léger, polissage Uniformisation de l'apprêt et finition sur bois brut 	<ul style="list-style-type: none"> Très flexible Résistant à la déchirure Idéal avec des liquides détergents



ÉPONGES ABRASIVES POUR PONÇAGE MANUEL

Les éponges abrasives sont conçues pour être utilisées sur le bois, la peinture et les métaux. Grâce à leur souplesse, elles peuvent être utilisées sur les surfaces courbes et planes.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

MATÉRIAU	APPLICATION	GRAIN
		++++
Tous matériaux	Ponçage grossier	60
	Semi-finition	100
	Finition	180 +

GUIDE D'APPLICATION POUR ÉPONGES ABRASIVES

GRADE	GRAIN	FINITION	APPLICATIONS
Moyen	60	180/120	Préparation et mise en forme des mastics
Fin	100	400/320	Ponçage en biseau, préparation des primaires et des pièces neuves avant peinture
Très fin	180	600/500	Préparation pour l'application d'apprêt
Ultra-fin	220	1000/800	Ponçage d'apprêt, élimination des défauts de vernis
Microfinition	280	1500/1200	Ponçage de vernis, élimination de défauts mineurs

ÉPONGES ABRASIVES POUR PONÇAGE MANUEL

ÉPONGES

- Multi-usage, pour ponçage à sec ou sous arrosage
- Permet d'atteindre les endroits inaccessibles avec les feuilles papier
- Épouse les contours en assurant une finition uniforme
- Lavable et résistante, réutilisable, pour une durée de vie accrue

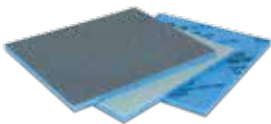
ABRASIF 1 FACE

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX




PEINTURE/VERNIS, ENDUIT ET MASTIC, BOIS DURS ET BOIS TENDRES



	DIM WxLxH (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	140x115x6	60	20	63642550599"
		100	20	63642550601
		180	20	63642550602"
		220	20	63642550603"
		280	20	63642550604"


" disponibilité sur demande

ABRASIF 2 FACES

	DIM WxLxH (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	123x98x12,5	60	60	77696093995"
		100	60	77696094014
		180	60	77696094091
	123x98x12,5	60	250	77696094102"
		100	250	77696094099
		180	250	77696094100"

" disponibilité sur demande

ABRASIF 4 FACES

	DIM WxLxH (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	100x66x26	60	60	77696098472#
		100	60	77696094093
		180	60	77696094095
	100x66x26	100	250	77696094104#
		180	250	77696094105

sur fabrication

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur, H = Hauteur



Les éponges abrasives créent un fini plus fin qu'un abrasif appliqué conventionnel. Les éponges sont lavables et réutilisables pour une durée de vie prolongée.



AVANTAGES DES ÉPONGES PAR RAPPORT AUX FEUILLES CONVENTIONNELLES

ANTI-ENCRASSEMENT

- La combinaison du support en mousse flexible et de l'abrasif appliqué assure une élimination continue de la poussière de ponçage.
- Les matières agglomérées s'éliminent au lavage.

CONTRÔLE DE LA PRESSION

- Le support en mousse permet une répartition optimale de la pression afin d'éviter tout ponçage excessif des surfaces.
- Les points de pression sont éliminés, l'aspect de surface est homogène.

ÉPOUSE LES CONTOURS.

- La mousse flexible permet d'épouser les contours et les formes et d'atteindre les zones difficiles d'accès.
- Pas de pliage : aspect homogène, sans rayures.



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
APPLIQUÉS

BANDES

Bandes limes	198
Bandes pour machines électroportatives	204
Bandes étroites	207
Bandes Rapid Prep	216
Toutes les bandes par dimension	220



BANDES LIMES POUR MACHINE À BANDES

Norton propose une large gamme de bandes limes offrant des performances remarquables sur les pièces aux formes et aux contours complexes. Les opérations de limage et ponçage sont désormais assurées par des machines pneumatiques et électriques. Les bandes présentées ci-après sont des produits standard mais d'autres produits sont disponibles sur commande.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○

	VIKING R996	SG R929	NORZON R822	NORZON R817	R445	R293*	R230
	+++++	+++++	++++	++++	+++	+++	+++
Acier inoxydable, inox et duplex	✓✓	✓✓	✓			○	
Inconel, titane et super alliages	✓✓	✓✓	✓			○	
Acier, acier de construction et acier doux		✓✓	✓			○	
Fonte		✓	✓✓			○	
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)				✓✓	○	✓	○
Bois durs & bois tendres				✓✓			✓
Matériaux composites					✓✓		○
Pierre, béton					✓✓	○	
Verre, plastique					✓✓	○	
Caoutchouc, plastique				✓✓		✓	○
Cuir				✓✓		✓	○

* sur commande

MACHINE PNEUMATIQUE À BANDES LIMES

BANDES 10 x 330mm, VITESSE 18000 TR/MIN, 0,5 CV

- La nouvelle machine pneumatique à bandes Norton rend le ponçage beaucoup plus aisé, notamment pour les travaux dans des endroits difficiles d'accès.
- Cette machine pneumatique s'utilise avec les bandes limes Norton pour l'enlèvement de matière, l'égavurage ou la préparation de la surface et l'élimination des défauts. Elle est particulièrement bien adaptée pour le travail dans les coins, sur les contours et les zones étroites.
- Petite et puissante (dotée d'un moteur de 0,5 cv).
- La poignée ergonomique souple permet une bonne prise en main, et une bonne maniabilité. Elle limite la fatigue des opérateurs.
- Sa petite taille et son poids léger améliorent le contrôle et la finition. Les vibrations sont minimales, pour un meilleur confort de l'opérateur et la capacité de se lancer dans de petites parties.



DESCRIPTION	DIMENSION BANDES	PUISSANCE	VITESSE	PRESSION RECOMMANDÉE	POIDS	N° ART.
Machine pneumatique à bandes limes	10x330mm	0,5	18000 tr/min	6,2 bar	0,82 kg	77696091766

LE KIT - MACHINE PNEUMATIQUE À BANDES LIMES

- Pour l'enlèvement de matière jusqu'à la finition
- Le kit contient la ponceuse Norton à bandes limes, ainsi qu'un assortiment de bandes céramiques Haute Performance et des bandes non tissées Beartex.
- Idéal pour l'enlèvement de la rouille et corrosion, pour l'égavurage et le ponçage des métaux.
- Ce kit est bien adaptée pour le travail dans les coins, sur les contours et les zones étroites.





LE KIT CONTIENT :	N° ART.	QUANTITÉ	N° ARTICLE KIT
Machine pneumatique à bandes limes	77696091766	1	
Bande céramique 10x330mm P60	66261144369	20	
Bande céramique 10x330mm P80	66623303270	20	
Bande Beartex Rapid Prep 10x330mm gros grain	69957360172	10	78072707299
Bande Beartex Rapid Prep 10x330mm grain medium	63642578004	10	
Bande Beartex Rapid Prep 10x330mm grain très fin	69957360176	10	
Sacoche à outils Norton, Polyester : 56x31x45cm	69957343696	1	

BANDES LIMES POUR MACHINES À BANDE

VIKING R996 **+++++** INNOVATION

- **Grain céramique**
- Le choix idéal pour l'acier inoxydable, les inconels, le cobalt-chrome, le titane et les matériaux extrêmement durs
- Performance maximale et coût pièce finie minimal
- Enlèvement de matière maximal, encrassement et usure réduits pour les applications exigeantes
- Traitement anti-échauffement pour une coupe rapide et pour éviter l'échauffement de la pièce





	WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
 	9x533	40	10	66261128510"
		60	10	66261128511"
		80	10	66261128512"
	13x457	40	10	66261128495"
		60	10	66261128498"
		80	10/250	66261128499#
	19x457	40	10	66254480433"
		60	10	66254408250"
		80	10/250	66254471640#

sur fabrication " disponibilité sur demande

SG R929 **+++++**



- Abrasif SG **céramique** haute qualité, idéal pour les métaux sensibles à la chaleur
- Teneur élevée en charges actives pour une coupe à basse température, sans trace de brûlure sur le métal
- Excellentes performances à pression faible et moyenne
- Support toile polyester grammage X, extrêmement durable même dans les applications agressives



	WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
 	9x533	40	10	66261123552
		60	10	66261123553
		80	10	66261123554
		120	10	66261123555"
	10x330	40	10	66623303110
		60	10	66261144369
		80	10	66623303270
		120	10	66623303271
	13x305	40	10	66261194353"
		60	10	66261023616
		80	10	66261023617
		120	10	66261023618"
	13x457	40	10	66261123522"
		60	10	66261123523
		80	10	66261123524
		120	10	66261123525"

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur



	WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
 	13x610	40	10	66261123636
		60	10	66261123638
		80	10	66261123639"
		120	10	66261123640"
	19x457	40	10	66254487679"
		60	10	66254480427
		80	10	66254481839"
		120	10/250	66254481840#
	20x520	40	10	66623303272
		60	10	66261029755
		80	10	66623303275
		120	10	66623303276"

sur fabrication " disponibilité sur demande

NORZON R817

- Abrasifs 100% Norzon
- Le grain NorZon se régénère tout au long de l'utilisation de la bande pour une durée de vie accrue même à haute pression
- Toile support polyester lourd, très résistante à la déchirure pour les applications difficiles
- Le liant en résine hautes performances assure une excellente adhérence des grains pour une durée de vie prolongée
- Distribution des grains ouverte, recommandée pour meuler des matériaux tendres ou encrassants tels que l'aluminium, le plastique, le caoutchouc ou le cuir


 MÉTAUX NON
FERREUX PLASTIQUE,
CAOUTCHOUC & CUIR

	WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
 	30x533	24	50	69957383624
		36	50	63642571575"
		40	50	63642556322


" disponibilité sur demande

BANDES LIMES POUR MACHINES À BANDE

NORZON R822

- Le grain Norzon se régénère tout au long de l'utilisation de la bande pour une durée de vie accrue même haute pression
- Extrêmement durable, idéal pour toutes les applications exigeantes
- Support toile coton grammage X pour les pressions légères à modérées

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX 


	WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	10x330	40	10	66261144347
		60	10	66261144348
		80	10	66261144349
		120	10	66261144350
	13x457	40	10	66261141253"
		60	10	66261141254
		80	10	66261141255"
		120	10	66261141256"
	19x457	40	10/250	66623330766#
		60	10	63642539828"
		80	10	63642539836"
		120	10	63642539843"
20x520	40	10	66261141266"	
	60	10	66261141267	
	80	10	66261141269	
	120	10	66261141270"	
30x533	40	10	63642538962"	
	60	10	63642538963"	
	80	10	63642538964"	

sur fabrication " disponibilité sur demande

R445

- Grain carbure de silicium dur et coupant pour ponçage moyen
- Support toile polyester permettant une utilisation à sec ou sous arrosage
- Coupe initiale élevée des métaux non ferreux et des matériaux tendres et générateurs d'encrassement tels que le verre, le titane, les matériaux de maçonnerie, les composites, le plastique et le caoutchouc

MÉTAUX NON FERREUX PIERRE, VERRE 

	WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	20x520	60	50	66254425393"
		80	10	63642567304"
		120	50	63642547790"
	30x533	60	50	63642519009"
		80	50	69957379493
		120	50/250	69957371884#

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

CODE PRODUIT	GRAIN / GRANULOMÉTRIE	24	36	40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400
Viking R996	Nouveau SG supersize, polyester YY/Y		•	•	•	•									
SG R929	SG, polyester X		•	•	•	•	•	•							
R895	NZ, YY-polyester	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
Norzon R822	NorZon, coton X	•	•	•	•	•	•	•	•						
Norzon R817	NorZon, polyester Y	•	•	•	•	•	•	•							
R445	Carbure de silicium, polyester X/Y				•	•	•	•	•	•	•	•			
R293	Mélange oxyde d'aluminium, polyester X/Y	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
R230	Oxyde d'aluminium, coton X		•	•	•	•	•	•	•	•					

QUANTITÉS MINIMALES POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE

	QUANTITÉ MINIMUM
Toutes les bandes limes	200 pièces








BANDES POUR MACHINE ÉLECTROPORTATIVE

Norton propose des bandes de ponçage de différentes dimensions adaptées aux ponceuses portatives les plus courantes. Elles sont conçues pour toutes les applications sur métal et bois. Sélectionner les grains 36 à 50 pour le ponçage grossier/le gros enlèvement, 60 à 100 pour le ponçage intermédiaire et 100 à 220 pour la finition/le polissage. Les bandes présentées ci-après sont des produits standard mais d'autres produits sont disponibles sur commande. Toutes les bandes Norton sont fournies avec des joints bord à bord assurant un montage facile et un rendu plus lisse.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS


Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○

	 SG R929	 NORZON R817	 R230
MATÉRIAU	+++++	++++	+++
Métal	✓✓		✓
Bois durs		✓✓	✓
Bois tendres		✓	✓✓

SG R929 **++++**

- Abrasif SG **céramique** haute qualité, idéal pour les métaux sensibles à la chaleur
- Teneur élevée en charges actives pour une coupe à basse température, sans traces de brûlure sur le métal
- Support toile polyester grammage X, extrêmement durable même dans les applications agressives
- Excellentes performances à pression faible et moyenne

 MÉTAL
INOX


	WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	50x800	60	10	66261023832"
		80	10	66261023833
		120	10	66261023834



NORZON R817 **++++**

- Abrasif 100% Norzon
- L'abrasif NorZon laisse travailler des grains tranchants tout au long de l'utilisation de la bande pour une durée de vie accrue même à haute pression
- Toile support polyester lourd, raide et résistante à la déchirure pour les applications difficiles
- Le liant en résine hautes performances assure une excellente adhérence des grains pour une durée de vie prolongée
- Distribution des grains ouverte, évite l'encrassement lors du ponçage du bois et des matériaux tendres ou encrassants tels que l'aluminium, le plastique, le caoutchouc ou le cuir

 MÉTAUX FERREUX MÉTAUX
NON FERREUX BOIS


	WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	200x750	40	10/40	69957355996#
		60	10	69957371516
		80	10	69957371517
		100	10	66261182174"
		120	10	69957371513"

sur fabrication " disponibilité sur demande

R230 **+++**

- Abrasif oxyde d'aluminium dur offrant une durée de vie supérieure
- Distribution des grains ouverte pour un encrassement réduit sur les matériaux tels que le bois et l'aluminium
- Produit multi-usage idéal pour le ponçage du bois et des métaux
- Excellent enlèvement pour les opérations de finition à faible pression et bonne finition


 MÉTAUX NON
FERREUX BOIS

	WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	75x457	40	10	63642538877"
		60	10	63642539426"
		80	10	63642539422"
		120	10	63642539415"
	75x533	40	10	63642546289"
		60	10	63642546257"
		80	10	63642534248
		100	10	63642546273"
		120	10	63642530701

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

BANDES POUR MACHINES ÉLECTROPORTATIVES

	WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	100x610	40	10	63642546295
		60	10	63642560145
		80	10	63642529798
		100	10	63642546242
		120	10	63642529797
	100x620	40	10	63642546457"
		60	10	63642534465"
		80	10	63642529799"
		100	10	63642534770"
		120	10/40	63642546452#
	100x690	40	10/40	63642537627#
		60	10/40	63642537544#
80		10/40	63642537546#	
100		10	63642537548	
120		10/40	63642537632#	
200x750	24	10	63642521182	
	36	10	69957349006"	
	40	10	69957349007	
	60	10	69957349010	
	80	10	69957349014	
	100	10	69957349394	
	120	10	63642558814	

sur fabrication " disponibilité sur demande
Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

CODE PRODUIT	GRAIN / GRANULOMÉTRIE	24	36	40	60	80	100	120	150	180
SG R929	SG, polyester X		•	•	•	•	•	•		
Norzon R817	NorZon, polyester Y	•	•	•	•	•	•	•		
R230	Oxyde d'aluminium, coton X		•	•	•	•	•	•	•	•

QUANTITÉS MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE

QUANTITÉ MINIMUM

Toutes les bandes
pour ponceuses
et machines
électroportatives

100 pièces



BANDES ÉTROITES POUR MACHINES BACKSTAND

Large choix de dimensions et de grains adaptés à la majorité des applications de ponçage intermédiaire et de polissage. Les bandes présentées ci-après sont des produits standard mais d'autres produits sont disponibles sur commande.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○



	VIKING R996	RED-X R976	SG R929	NORAX *	H231*	NORZON R822	BLUE FORCE R817	BLUEFIRE R895	W445	R445	R293
MATÉRIAU	+++++	+++++	+++++	+++++	+++++	++++	++++	++++	++++	+++	+++
Acier inoxydable, inox et duplex	✓✓	✓	○	✓✓							
Inconel, titane et super alliages	✓✓	✓	○	✓✓							
Acier, acier de construction et acier doux			✓✓			✓	✓	✓		○	○
Fonte			✓✓			✓	✓	✓		○	○
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)			✓✓			✓	✓	✓		○	○
Bois durs & bois tendres			✓✓		✓✓		✓✓				
Pierre, béton										✓✓	○
Verre, plastique							✓✓		✓✓	○	

*produits sur commande uniquement.

BANDES ÉTROITES POUR MACHINES BACKSTAND

VIKING R996

- **Grain céramique**
- Le choix idéal pour l'acier inoxydable, les inconels, le cobalt-chrome, le titane et les matériaux extrêmement durs
- Performance maximale et coût pièce finie minimal pour les matériaux difficiles
- Enlèvement de matière maximal, diminution de la chaleur générée, absence d'encrassement et usure minimale, même pour les applications exigeantes.
- Le traitement anti-échauffement appliqué sur l'abrasif diminue la génération de chaleur et permet une coupe plus rapide, même avec une pression moindre

MÉTAL
INOX





WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
50x2000	24	10	69957364731"
	36	10	66254403822
	40	10	66254403847
	60	10	66254411262
	80	10	66254449025"
50x2500	24	10	69957364732"
	36	10/40	66261099222#
	40	10	66254408229
	60	10	66254416129"
	80	10	66254448015"
50x3500	24	10	69957364733"
	36	10	66254404039"
	40	10/40	66254404041#
	60	10	66254436885"
	80	20	66254456931"
50x4000	24	10	69957300743"
	36	20	66254404064"
	40	20	66254404065"
	60	10	66254405015
	80	10/40	66254444896#
75x2000	24	10	69957364735
	36	10	66254410065
	40	10	66254407955
	60	10	66254407954
	80	10	66254456158
75x2500	24	10/40	69957364736#
	36	10	66254403849
	40	10	66254403887
	60	10	66254403891
	80	10/40	66254469059#

sur fabrication " disponibilité sur demande

RED-X R976 **+++++**

- Grain SG céramique breveté grain assurant un débit accru sur l'acier et l'inox
- Traitement anti-échauffement nouvelle formule hautes performances, parfait pour les métaux allant de l'acier inoxydable à l'inconel, en passant par le titane
- Excellent taux d'enlèvement de matière, particulièrement à faible et moyenne pression sur les grains fins
- La faible génération de chaleur réduit les risques de brûlure des pièces



WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	50x2000	36	66623381099"
		40	10/40 66623328023#
		60	10 66254401458"
		80	10 66261108229"
		120	10 66254408387"
	50x2500	36	66254410572"
		40	10/40 66261051186#
		60	10 66261063897"
		80	10 66254401374"
		120	10 66261107250"
	50x3500	36	66254409222"
		40	40 66623385396#
		60	10 66261071965
		80	10/40 66254436884#
		120	10/40 66254411405#
	50x4000	36	66261055060
		40	10/40 66261092227#
		60	10 66261054920"
		80	10/40 66254401290#
		120	10/40 66254474052#
	75x2000	36	66623319745
		40	30 66261067686#
		60	10 66261060879
		80	10/40 66254403117#
		120	10 66254404255
	75x2500	36	66261066499#
		40	10/40 66254402279#
		60	10 66254433345
		80	10 66254407537
		120	10/40 66254407535#



sur fabrication " disponibilité sur demande
 Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

BANDES ÉTROITES POUR MACHINES BACKSTAND

SG R929 **+++++**

- Abrasif SG **céramique** haute qualité qui diminue la chaleur générée, idéal pour les métaux sensibles à la chaleur
- Teneur élevée en charges actives pour une coupe à basse température, sans trace de brûlure sur le métal
- Support toile polyester grammage X, extrêmement durable même dans les applications agressives
- Excellentes performances à pression faible et moyenne

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX 



	WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	50x1600	40	10	66261023879"
		50	10/40	66261023880#
		60	10	66261023881
		80	10	66261023882
	50x2000	36	10	69957350787
		40	10	69957350790
		50	10	69957350792"
		60	10	69957350793
		80	10	69957350794
		120	10	69957350795
	75x2000	36	10	69957350796
		40	10	69957350797
		50	10	69957350798
		60	10	69957350799
		80	10	69957350800
		100	10	66261024222
		120	10	69957350801
		120	10	69957350801
	75x2500	36	10	69957350882"
		40	10	69957350883
		50	10	69957350884"
		60	10	69957350888
		80	10	69957350898
		120	10	66261023977"
	100x1000	40	10	69957350903"
		50	10	69957350905
		60	10	69957350906
	100x2000	36	10	69957350802
		40	10	69957350804
		60	10	69957350805
		80	10	69957350806
		120	10	69957350807"
	150x2000	36	10	69957350809
		40	10	69957350812
		60	10	69957350813
		80	10	69957350815
	150x2500	40	10	66261023984
		60	10	66261023992
		80	10	66261023993

sur fabrication " disponibilité sur demande

BLUEFIRE R895

- Toile lourde polyester, idéale pour un fort enlèvement de matière lors d'applications sévères.
- Couverture de grain optimisée pour un maximum d'efficacité.
- Le grain se micro-fracture. Il est ainsi aiguisé en permanence, et permet un enlèvement de matière agressif.
- Gamme étendue en granulométrie : les bandes BlueFire R895 peuvent se fabriquer de P24 à P220.

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX 

	WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	50x2000	36	10	78072724733"
		40	10	78072724734"
		60	10	78072724735"
		80	10	78072724736"
		120	10	78072724737"
	75x2000	36	10	78072724738"
		40	10	78072724739"
		60	10	78072724741"
		80	10	78072724742"
		120	10	78072724745"
	75x2500	36	10	78072724748"
		40	10	78072724749"
		60	10	78072724752"
		80	10	78072724751"
		120	10	78072724753"
	150x2000	36	10	78072724754"
		40	10	78072724755
		60	10	78072724756"
		80	10/20	78072724757#
		120	10	78072724758

sur fabrication " disponibilité sur demande



Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

BANDES ÉTROITES POUR MACHINES BACKSTAND

NORZON R822

- Abrasif Norzon auto-affûtant hautes performances assurant un excellent débit et une longue durée de vie
- Extrêmement durable, idéal pour les applications exigeantes
- Support toile coton grammage X pour les pressions légères à modérées

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX 

	WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	50x2000	36	10	63642546222"
		40	10	63642547270"
		60	10	63642546210
		80	10	63642546212
		120	10	63642516010"
	75x2000	24	10	63642539088"
		36	10	63642539386
		40	10	63642539388
		50	10	63642538998
		60	10	63642539389
		80	10	63642538999
		120	10	63642539002
	75x2500	36	10	63642546092"
		40	10	63642546094"
		60	10	63642546097"
		80	10	63642546099"
	100x920	36	10	63642546226"
		40	10	63642539330"
		50	10	63642539328
		60	10	63642546216
		80	10	63642546214
		100	10	63642539383"
	100x1000	40	10	63642547284
		50	10	63642538971"
		60	10	63642538973
		80	10	63642538975
		100	10	63642538977
		120	10	63642536388
	150x2000	36	10	63642539008
		40	10	63642539010
		60	10	63642539014
		80	10	63642539016

" disponibilité sur demande

W445

- Grain de liège spécial pour le polissage du verre et la dernière finition des bords en verre
- S'utilise à sec ou sous arrosage
- Longue durée de vie et polissage uniforme

VERRE



WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
100x2000	Pas de grain abrasif	10/40	63642580818#
100x3350	Pas de grain abrasif	10/40	63642545206#
140x3300	Pas de grain abrasif	10	66254415118

sur fabrication " disponibilité sur demande

R293

- Grain Oxyde d'aluminium
- Le liant assure une tenue des grains et une durée de vie supérieures aux principaux produits concurrents
- Produit multi-usage pour les métaux ferreux et non-ferreux, ainsi que pour les matériaux
- Charges actives pour une durée de vie accrue sur les métaux

MÉTAUX FERREUX MÉTAUX NON FERREUX BOIS



WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
50x2000	36	10	63642546943"
	40	10	63642551489"
	60	10	63642546878"
50x4000	36	10/40	63642539981#
	40	10	63642539982"
	60	10/40	63642539985#
	80	10/40	63642539986#
75x2000	36	10/40	63642547942#
	40	10	63642564728
	60	10	63642548528"
	80	10	63642548275"
75x2500	36	10	63642546130"
	40	10/40	63642546874#
	60	10	63642551507"
100x920	40	10	63642548306"
	60	10	63642548307
	80	10	63642551544
	100	10	63642551546"
	120	10	63642551547
100x3000	180	10	63642551549"
	40	10	63642551511"
	60	10/40	63642548447#

sur fabrication " disponibilité sur demande


Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

BANDES ÉTROITES POUR MACHINES BACKSTAND

R445

- Grain carbure de silicium dur et coupant
- Support toile polyester permettant une utilisation à sec ou sous arrosage
- Idéal pour les applications semi-sévères
- Coupe initiale élevée sur les métaux non ferreux, les matériaux tendres et générateurs d'encrassement tels que le verre, le titane, les matériaux de maçonnerie, les composites, le plastique, le caoutchouc.

MÉTAUX NON FERREUX
PIERRE, VERRE

	WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
	100x2000	60	10/40	69957355675#
		80	10	69957355677"
		120	10/40	69957355681#
	100x3350	60	10/40	63642546593#
		80	10	63642546594
		120	10	63642546597
		150	10	63642546599
		180	10	63642546600
		220	10	63642546602"
		240	10/40	63642546603#
	400	10	63642546616"	

sur fabrication " disponibilité sur demande
Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

CODE PRODUIT	GRAIN / GRANULOMÉTRIE	24	36	40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400
Viking R996	Céramique supersize, polyester YY/Y	•	•	•	•	•									
RED-X R976	Céramique supersize, polyester X		•	•	•	•	•	•							
SG R929	Céramique, polyester X		•	•	•	•	•	•							
Norax	Abrasif multicouche spécial														
H231	Oxyde d'aluminium, papier F		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Bluefire R895	Norzon, polyester YY	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
Norzon R822	NorZon, coton X	•	•	•	•	•	•	•							
Blue Force R817	Norzon, polyester Y, structure ouverte	•	•	•	•	•	•	•							
W445	Carbure de silicium/liège, coton X														
R445	Carbure de silicium, polyester X/Y				•	•	•	•	•	•	•				
R293	Mélange oxyde d'aluminium, polyester X/Y	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

QUANTITÉS MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE DES BANDES ÉTROITES

LARGEUR (mm)	Longueurs de 750 à 1999mm
Jusqu'à 100mm	40 pièces
Supérieur à 101mm	20 pièces



LE SERVICE DE CONVERSION À LA DEMANDE

- Vous avez un impératif de délai pour recevoir des bandes hors standard ?
- Vos clients n'ont besoin que d'un lot minimum ?
- Ils veulent être dépannés rapidement ?

Nous vous proposons notre nouveau service X-Press by Conflans

« **SERVICE** », car c'est un service que nous vous offrons,
« **X-PRESS** », car nous l'avons imaginé « exprès » pour vous et pour vos clients,

« **X-PRESS** », aussi parce que nous voulons un service garanti dans un délai court, rapide*

« **BY CONFLANS** », car ce service est Made-in-France, c'est un service de proximité,

GUIDE DE SÉLECTION :

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○



	VIKING R996	SG R929	NORAX *	BLUE FORCE R817	NORZON R822	R293	R230
MATÉRIAU	+++++	+++++	+++++	++++	++++	+++	+++
Acier inoxydable, inox et duplex	✓✓	○	✓✓				
Inconel, titane et super alliages	✓✓	○	✓✓				
Acier, acier de construction et acier doux		✓✓		✓	✓	○	○
Fonte		✓✓		✓	✓	○	○
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)		✓✓		✓	✓	○	○
Bois durs & bois tendres		✓✓		✓✓			
Pierre, béton						○	○
Verre, plastique				✓✓			

FAISABILITÉ DU SERVICE X-PRESS BY CONFLANS :

CODE PRODUIT	GRAIN / GRANULOMÉTRIE	24	36	40	50	60	80	100	120	180	220	240	320	400	800
Viking R996	Céramique supersize, polyester YY/Y		•	•	•	•	•								
SG R929	Céramique, polyester X		•	•	•	•			•						
Norax	Abrasif multicouche spécial								X100	X80		X65	X45	X30	X22
Blue Force R817	Norzon, polyester Y, structure ouverte	•		•	•		•	•	•						
Norzon R822	NorZon, coton X	•	•	•	•	•	•	•	•						
R293	Mélange oxyde d'aluminium, polyester X/Y		•	•		•	•		•	•	•				
R220	Oxyde d'aluminium, coton X			•			•		•						

Cette liste de bandes sera amenée à évoluer. Prix sur demande. Renseignez-vous auprès de votre commercial Norton.

*livraison garantie en moins de 2 semaines.

QUANTITÉ DE BANDES AVEC LE SERVICE X-PRESS BY CONFLANS :

Largeur (mm)	Mini	Maxi
Jusqu'à 38mm	50 pièces	200 pièces
40 jusqu'à 149mm	10 pièces	50 ou 100 pièces
150 jusqu'à 300mm	6 pièces	30 pièces

Ce service de conversion couvre les bandes de largeur 6 à 300mm et de longueur 400 à 4000mm.



BANDES RAPID PREP

Les bandes non-tissées Norton associent un maillage résistant en fibres synthétiques et des abrasifs de qualité, liés par un liant anti-traces. La structure ouverte du matériau non-tissé permet une coupe agressive et une finition améliorée tout en préservant ses propriétés anti-encrassement. Ces bandes constituent la solution idéale pour obtenir un fini parfait ou ébavurer sans entamer ni créer d'usure sur les pièces.

IDENTIFICATION FACILE DE LA GRANULOMÉTRIE GRÂCE À LA COULEUR DE LA BANDE

	EXTRA GROS	GROS	MOYEN	FIN	SUPER FIN
Élimination de calamine	●				
Enlèvement de matière		●			
Gros ébavurage		●			
Ébavurage léger			●		
Finition légère			●		
Ponçage				●	
Finition					●

VUE D'ENSEMBLE DES PRODUITS

APPLICATIONS

- Élimination des défauts de surface
- Petites bavures
- Lignes de raccordement, ébarbage
- Rouille, oxydes et corrosion
- Peintures et calamine
- Ponçage des marques de fraisage
- Marques d'outils
- Arêtes irrégulières
- Application de finitions décoratives

MACHINE UTILISÉE

- Machine à bande lime
- Ponceuse portable
- Machine backstand

GRAIN ABRASIF

- Oxyde d'aluminium Vortex
- Oxyde d'aluminium

GAMME DE GRAINS

- Extra gros
- Gros
- Moyen
- Fin
- Super Fin

LES BANDES RAPID PREP EXISTENT EN 2 SPÉCIFICATIONS PRINCIPALES :

XF

Bonne flexibilité pour les applications à bandes limes



RF

Support renforcé à faible allongement pour les applications à bandes larges ou étroites



...ET 2 TYPES DE GRAIN

VORTEX RAPID PREP A/O **++++**

Le choix idéal pour les applications de préparation et de finition



- La technologie de grain Vortex combine la rapidité de coupe des gros grains à la finition des grains fins
- Produit durable pour la préparation, la finition, le nettoyage et l'ébavurage léger
- Les performances de coupe et de finition de surface les plus homogènes du marché
- Technologie Clean Bond : anti-traces, ne s'encrasse pas sur l'aluminium et les métaux tendres
- Permet d'obtenir une finition sans bavure, prête à peindre en moins d'étapes sans endommager le matériau de base
- Structure de grain friable qui respecte les spécifications Ra tout au long de la durée de vie de la bande et réduit les rebuts et le réusinage

RAPID PREP A/O **+++**


Convient pour les applications de préparation et de finition



- Produit d'usage général pour la préparation, la finition, le nettoyage et l'ébavurage léger
- Permet d'obtenir une finition sans bavure, prête à peindre en moins d'étapes sans endommager le matériau de base

BANDES LIMES RAPID PREP A/O XF PRÉPARATION DE SURFACE


- Maille synthétique solide et grain oxyde d'aluminium liés avec un liant particulièrement résistant.
- Abrasif non-tissé à maille ouverte, permettant des actions de coupe intenses sans que la bande ne se charge ni s'encrasse.
- Parfait pour réaliser des travaux de finition et pour enlever la peinture, la rouille, la colle (...) dans les endroits difficiles d'accès.



WxL (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°
6x457	Gros	S2238	20	63642535959"
	Moyen	S2338	20/200	63642535963#
	Fin	S2438	20/200	63642536140#
	Super Fin	S2538	24/216	66623333511#
6x610	Gros	S2238	20/200	63642536118#
	Moyen	S2338	20	63642536121
	Fin	S2438	20/200	63642536144#
	Super Fin	S2538	24/216	66623333512#
10x330	Gros	S2238	10	69957360172"
	Moyen	S2338	10	63642578004"
	Super Fin	S2538	10	69957360176
13x305	Gros	S2238	20	63642536134"
	Moyen	S2338	20	63642536137"
	Fin	S2438	20/200	63642536164#
	Super Fin	S2538	24/216	66254499884#
13x457	Gros	S2238	20	63642535980
	Moyen	S2338	20	63642536113
	Fin	S2438	20/200	63642536141#
	Super Fin	S2538	24/216	66261055311#
13x610	Gros	S2238	20	63642536122"
	Moyen	S2338	20	63642536129"
	Fin	S2438	20/200	63642536145#
	Super Fin	S2538	24/216	66261019876#
19x457	Gros	S2238	20	63642536114"
	Moyen	S2338	20	63642536116"
	Fin	S2438	20/200	63642536142#
	Super Fin	S2538	12	66261003622"

sur fabrication " disponibilité sur demande
 Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur


BANDES ÉTROITES RAPID PREP A/O RF PRÉPARATION DE SURFACE



WxL (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°
50x2000	Gros	S2228	5/40	63642531724#
	Moyen	S2328	5/40	63642531726#
	Fin	S2428	5/40	63642531732#
	Super Fin	S2528	5/40	63642531733#
75x2000	Gros	S2228	5/40	63642531735#
	Moyen	S2328	5	63642531741
	Fin	S2428	5	63642531743"
	Super Fin	S2528	5	63642531751
100x3500	Gros	S2228	5/20	63642531760#
	Moyen	S2328	5/20	63642531761#
	Fin	S2428	5/20	63642531764#
	Super Fin	S2528	5	63642531784"
150x2000	Gros	S2228	5/20	63642531787#
	Moyen	S2328	5	63642531813
	Fin	S2428	5/20	63642531816#
	Super Fin	S2528	5/20	63642531819#

sur fabrication " disponibilité sur demande
Autres dimensions disponibles sur commande

BANDES VORTEX RAPID PREP RF PRÉPARATION DE SURFACE



WxL (mm)	GRADE	CODE PRODUIT
Différentes dimensions	Gros	S2223
	Moyen	S2323
	Fin	S2423
	Super Fin	S2523

SUR FABRICATION SPÉCIALE

Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur



CHOISISSEZ VOS BANDES EN FONCTION DE LEURS DIMENSIONS

GRAIN	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°	
9x533mm				
40	R996	10	66261128510"	*****
	R929	10	66261123552	*****
60	R996	10	66261128511"	*****
	R929	10	66261123553	*****
80	R996	10	66261128512"	*****
	R929	10	66261123554	*****
120	R929	10	66261123555"	*****
10x330mm				
40	R929	10	66623303110	*****
	R822	10	66261144347	****
	R230	10	69957385707"	***
60	R929	10	66261144369	*****
	R822	10	66261144348	****
	R230	10	66261114049"	***
80	R929	10	66623303270	*****
	R822	10	66261144349	****
	R230	10	63642515415"	***
120	R929	10	66623303271	*****
	R822	10	66261144350	****
	R230	10	69957380686"	***
13x305mm				
40	R929	10	66261194353"	*****
	R822	10	66261194351"	****
60	R929	10	66261023616	*****
	R822	10	63642552143"	****
80	R929	10	66261023617	*****
	R822	10	63642524376"	****
120	R929	10	66261023618"	*****
	R822	10	69957308462"	****
13x457mm				
40	R996	10	66261128495"	*****
	R929	10	66261123522"	*****
	R822	10	66261141253"	****
60	R996	10	66261128498"	*****
	R929	10	66261123523	*****
	R822	10	66261141254	****
80	R996	10/250	66261128499#	*****
	R929	10	66261123524	*****
	R822	10	66261141255"	****
120	R929	10	66261123525"	*****
	R822	10	66261141256"	****
13x610mm				
40	R929	10	66261123636	*****
	R822	10	66261141257"	****
60	R929	10	66261123638"	*****
	R822	10	63642539830"	****
80	R929	10	66261123639"	*****
	R822	10	66261141260"	****
120	R929	10	66261123640"	*****
	R822	10	66261141261"	****

GRAIN	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°	
15x475mm				
40	R996	10	66261128521"	*****
	R929	10	66261123646"	*****
60	R822	10	66261141262"	****
	R996	10	66261128522"	*****
	R929	10	66261123647"	*****
80	R822	10	66261141263"	****
	R996	10	66261128523"	*****
	R929	10	66261123648"	*****
120	R822	10	66261141264"	****
	R445	50	63642539677"	***
	R929	10	66261123649"	*****
120	R822	10	66261141265"	****
	R445	50	63642539678"	***
	R929	10	66261123649"	*****
19x457mm				
40	R996	10	66254480433"	*****
	R929	10	66254487679"	*****
	R822	10/250	66623330766#	****
60	R996	10	66254408250"	*****
	R929	10	66254480427	*****
	R822	10	63642539828"	****
80	R996	10/250	66254471640#	*****
	R929	10	66254481839"	*****
	R822	10	63642539836"	****
120	R929	10/250	66254481840#	*****
	R822	10	63642539843"	****
20x520mm				
40	R929	10	66623303272	*****
	R822	10	66261141266"	****
	R230	10	69957396131"	***
60	R929	10	66261029755	*****
	R822	10	66261141267	****
	R445	50	66254425393"	***
80	R230	10	66261034453"	***
	R929	10	66623303275	*****
	R822	10	66261141269	****
120	R445	10	63642567304"	***
	R230	10	66261106250"	***
	R929	10	66623303276"	*****
120	R822	10	66261141270"	****
	R445	50	63642547790"	***
	R230	10	66623327675"	***

sur fabrication " disponibilité sur demande

GRAIN	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°		
30x533mm					
24	R817	50	69957383624	****	
36	R817	50	63642571575"	****	
40	R822	10	63642538962"	****	
	R817	50	63642556322	****	
	R230	10	63642546483	***	
60	R822	10	63642538963"	****	
	R445	50	63642519009"	***	
	R230	10	63642546477"	***	
80	R822	10	63642538964"	****	
	R445	50	69957379493	***	
	R230	10	63642546478"	***	
120	R445	50/250	69957371884#	***	
	R230	10	63642546482"	***	
34x435mm					
24	R817	50	63642545273"	****	
36	R817	50	63642568989"	****	
40	R817	50	63642549470"	****	
35x440mm					
40	R822	10	77696087694"	****	
60	R822	10	66261032676"	****	
80	R822	10	63642510293"	****	
120	R822	10	77696087695"	****	
50x800mm					
60	R929	10	66261023832"	*****	
80	R929	10	66261023833	*****	
120	R929	10	66261023834	*****	
50x1600mm					
40	R929	10	66261023879"	*****	
50	R929	10/40	66261023880#	*****	
60	R929	10	66261023881	*****	
80	R929	10	66261023882	*****	
50x2000mm					
24	R996	10	69957364731"	*****	
36	R996	10	66254403822	*****	
	R929	10	69957350787	*****	
	R976	10	66623381099"	*****	
	R895	10	78072724733"	****	
	R822	10	63642546222"	****	
	R293	10	63642546943"	***	
	40	R996	10	66254403847	*****
R976		10/40	66623328023#	*****	
R929		10	69957350790	*****	
R895		10	78072724734"	****	
R822		10	63642547270"	****	
R293		10	63642551489"	***	
R929		10	69957350792"	*****	
60		R996	10	66254411262	*****
		R976	10	66254401458"	*****
		R929	10	69957350793	*****
	R895	10	78072724735"	****	
	R822	10	63642546210	****	
	R293	10	63642546878"	***	

GRAIN	CODE PRODUIT	U.E/MOQ	ART. N°	
50x2000mm (suite)				
80	R996	10	66254449025"	*****
	R976	10	66261108229"	*****
	R929	10	69957350794	*****
	R895	10	78072724736"	****
	R822	10	63642546212	****
120	R976	10	66254408387"	*****
	R929	10	69957350795"	*****
	R895	10	78072724737"	****
	R822	10	63642516010"	****
50x2500mm				
24	R996	10	69957364732"	*****
36	R996	10/40	66261099222#	*****
	R976	10	66254410572"	*****
40	R996	10	66254408229	*****
	R976	10/40	66261051186#	*****
60	R996	10	66254416129"	*****
	R976	10	66261063897"	*****
80	R996	10	66254448015"	*****
	R976	10	66254401374"	*****
120	R976	10	66261107250"	*****
50x3500mm				
24	R996	10	69957364733"	*****
36	R996	10	66254404039"	*****
	R976	10	66254409222"	*****
40	R996	10/40	66254404041#	*****
	R976	40	66623385396#	*****
60	R996	10	66254436885"	*****
	R976	10	66261071965	*****
80	R996	10	66254456931"	*****
	R976	10/40	66254436884#	*****
120	R976	10/40	66254411405#	*****
50x4000mm				
24	R996	10	69957300743"	*****
36	R996	10	66254404064"	*****
	R976	10	66261055060	*****
	R293	10/40	63642539981#	***
40	R996	10	66254404065"	*****
	R976	10/40	66261092227#	*****
	R293	10	63642539982"	***
60	R996	10	66254405015	*****
	R976	10	66261054920"	*****
	R293	10/40	63642539985#	***
80	R996	10/40	66254444896#	*****
	R976	10/40	66254401290#	*****
	R293	10/40	63642539986#	***
120	R976	10/40	66254474052#	*****
75x457mm				
40	R230	10	63642538877"	***
60	R230	10	63642539426"	***
80	R230	10	63642539422"	***
120	R230	10	63642539415"	***

sur fabrication " disponibilité sur demande

BANDES PAR DIMENSION

GRAIN	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°	
75x533mm				
40	R230	10	63642546289"	+++
60	R230	10	63642546257"	+++
80	R230	10	63642534248	+++
100	R230	10	63642546273"	+++
120	R230	10	63642530701	+++
75x610mm				
40	R230	10	63642546472"	+++
60	R230	10	63642546473"	+++
80	R230	10	63642567329"	+++
100	R230	10	63642545869"	+++
120	R230	10	63642546476"	+++
75x2000mm				
24	R996	10	69957364735	++++
	R822	10	63642539088"	++++
36	R996	10	66254410065	++++
	R929	10	69957350796	++++
	R976	10	66623319745	++++
	R895	10	78072724738"	++++
	R822	10	63642539386	++++
40	R293	10/40	63642547942#	+++
	R996	10	66254407955	++++
40	R976	10	66261067686#	++++
	R929	10	69957350797	++++
	R895	10	78072724739"	++++
	R822	10	63642539388	++++
	R293	10	63642564728	+++
50	R929	10	69957350798	++++
	R895	10	78072724740	++++
	R822	10	63642538998	++++
60	R996	10	66254407954	++++
	R976	10	66261060879	++++
	R929	10	69957350799	++++
	R895	10	78072724741"	++++
	R822	10	63642539389	++++
80	R293	10	63642548528"	+++
	R996	10	66254456158	++++
80	R976	10/40	66254403117#	++++
	R929	10	69957350800	++++
	R895	10	78072724742"	++++
	R822	10	63642538999	++++
	R293	10	63642548275"	+++
100	R929	10	66261024222"	++++
120	R976	10	66254404255	++++
	R929	10	69957350801	++++
	R895	10	78072724745"	++++
R822	10	63642539002	++++	
75x2500mm				
24	R996	10/40	69957364736#	++++
36	R996	10	66254403849	++++
	R929	10	69957350882"	++++
	R976	10/40	66261066499#	++++
	R895	10	78072724748"	++++
	R822	10	63642546092"	++++
40	R293	10	63642546130"	+++
	R996	10	66254403887	++++
40	R895	10	78072724749"	++++
	R976	10/40	66254402279#	++++
	R929	10	69957350883	++++
	R822	10	63642546094"	++++
	R293	10/40	63642546874#	+++

GRAIN	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°	
75x2500mm				
50	R929	10	69957350884"	++++
60	R996	10	66254403891	++++
	R976	10	66254433345	++++
	R929	10	69957350888	++++
	R895	10	78072724752"	++++
	R822	10	63642546097"	++++
	R293	10	63642551507"	+++
	R996	10/40	66254469059#	++++
	R976	10	66254407537	++++
	R929	10	69957350898	++++
	R895	10	78072724751"	++++
80	R822	10	63642546099"	++++
	R976	10/40	66254407535#	++++
	R929	10	66261023977"	++++
120	R895	10	78072724753"	++++
	R822	10	63642546099"	++++
100x610mm				
40	R230	10	63642546295	+++
60	R230	10	63642560145	+++
80	R230	10	63642529798	+++
100	R230	10	63642546242	+++
120	R230	10	63642529797	+++
100x620mm				
40	R230	10	63642546457"	+++
60	R230	10	63642534465"	+++
80	R230	10	63642529799"	+++
100	R230	10	63642534770"	+++
120	R230	10/40	63642546452#	+++
100x690mm				
40	R230	10/40	63642537627#	+++
60	R230	10/40	63642537544#	+++
80	R230	10/40	63642537546#	+++
100	R230	10	63642537548	+++
120	R230	10/40	63642537632#	+++
100x920mm				
36	R822	10	63642546226	++++
40	R822	10	63642539330"	++++
	R293	10	63642548306"	+++
50	R822	10	63642539328	++++
60	R822	10	63642546216	++++
	R293	10	63642548307	+++
80	R822	10	63642546214	+++
100	R293	10	63642551544	+++
	R822	10	63642539383"	++++
120	R293	10	63642551546"	+++
	R293	10	63642551547	+++
180	R293	10	63642551549"	+++
100x1000mm				
40	R929	10	69957350903"	++++
	R822	10	63642547284	++++
50	R929	10	69957350905	++++
	R822	10	63642538971"	++++
60	R929	10	69957350906	++++
	R822	10	63642538973	++++
80	R822	10	63642538975	++++
100	R822	10	63642538977	++++
120	R822	10	63642536388	++++

sur fabrication " disponibilité sur demande

GRAIN	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°	
100x2000mm				
36	R929	10	69957350802	*****
40	R929	10	69957350804	*****
60	R929	10	69957350805	*****
	R445	10/40	69957355675#	***
80	R929	10	69957350806	*****
	R445	10	69957355677"	***
120	R929	10	69957350807"	*****
	R445	10/40	69957355681#	***
liège	W445	10/40	63642580818#	****
100x3000mm				
40	R293	10	63642551511"	***
60	R293	10/40	63642548447#	***
100x3350mm				
60	R445	10/40	63642546593#	***
80	R445	10	63642546594	***
100	R445	10	63642530703"	***
120	R445	10	63642546597	***
150	R445	10	63642546599	***
180	R445	10	63642546600	***
220	R445	10	63642546602"	***
240	R445	10/40	63642546603#	***
400	R445	10	63642546616"	***
liège	W445	10/40	63642545206#	****
140x3300mm				
liège	W445	10	66254415118	****
150x2000mm				
36	R929	10	69957350809	*****
	R895	10	78072724754"	****
	R822	10	63642539008	****
40	R929	10	69957350812	*****
	R895	10	78072724755	****
	R822	10	63642539010	****
60	R929	10	69957350813	*****
	R895	10	78072724756"	****
	R822	10	63642539014	****
80	R929	10	69957350815	*****
	R895	10/20	78072724757	****
	R822	10	63642539016	****
120	R895	10	78072724758	****
150x2500mm				
40	R929	10	66261023984	*****
60	R929	10	66261023992	*****
80	R929	10	66261023993	*****
200x750mm				
24	R230	10	63642521182"	***
36	R230	10	69957349006"	***
40	R817	40	69957355996#	****
	R230	10	69957349007	***
60	R817	10	69957371516	****
	R230	10	69957349010	***
80	R817	10	69957371517	****
	R230	10	69957349014	***
100	R817	10	66261182174"	****
	R230	10	69957349394	***
120	R817	10	69957371513"	****
	R230	10	63642558814	***

BANDES RAPID PREP

GRAIN	CODE PRO-DUIT	U.E	ART. N°	
6x457mm				
Gros	S2238	20	63642535959"	***
Moyen	S2338	20/200	63642535963#	***
Fin	S2438	200	63642536140#	***
Super Fin	S2538	24/216	66623333511#	***
6x610mm				
Gros	S2238	20/200	63642536118#	***
Moyen	S2338	20	63642536121	***
Fin	S2438	200	63642536144#	***
Super Fin	S2538	24/216	66623333512"	***
10x330				
Gros	S2238	10	69957360172"	***
Moyen	S2338	10	63642578004"	***
Super Fin	S2538	10	69957360176	***
13x305mm				
Gros	S2238	20	63642536134"	***
Moyen	S2338	20	63642536137"	***
Fin	S2438	200	63642536164#	***
Super Fin	S2538	24/216	66254499884#	***
13x457mm				
Gros	S2238	20	63642535980	***
Moyen	S2338	20	63642536113	***
Fin	S2438	200	63642536141#	***
Super Fin	S2538	24/216	66261055311#	***
13x610mm				
Gros	S2238	20	63642536122"	***
Moyen	S2338	20	63642536129"	***
Fin	S2438	200	63642536145#	***
Super Fin	S2538	24/216	66261019876#	***
19x457mm				
Gros	S2238	20	63642536114"	***
Moyen	S2338	20	63642536116"	***
Fin	S2438	20/200	63642536142#	***
Super Fin	S2538	20	66261003622"	***
50x2000mm				
Gros	S2228	5/40	63642531724#	***
Moyen	S2328	5/40	63642531726#	***
Fin	S2428	5/40	63642531732#	***
Super Fin	S2528	5/40	63642531733#	***
75x2000mm				
Gros	S2228	5/40	63642531735#	***
Moyen	S2328	5	63642531741	***
Fin	S2428	5	63642531743"	***
Super Fin	S2528	5	63642531751	***
100x3500mm				
Gros	S2228	5/20	63642531760#	***
Moyen	S2328	5/20	63642531761#	***
Fin	S2428	5/20	63642531764#	***
Super Fin	S2528	5	63642531784"	***
150x2000mm				
Gros	S2228	5/20	63642531787#	***
Moyen	S2328	5	63642531813	***
Fin	S2428	5/20	63642531816#	***
Super Fin	S2528	5/20	63642531819#	***

sur fabrication " disponibilité sur demande



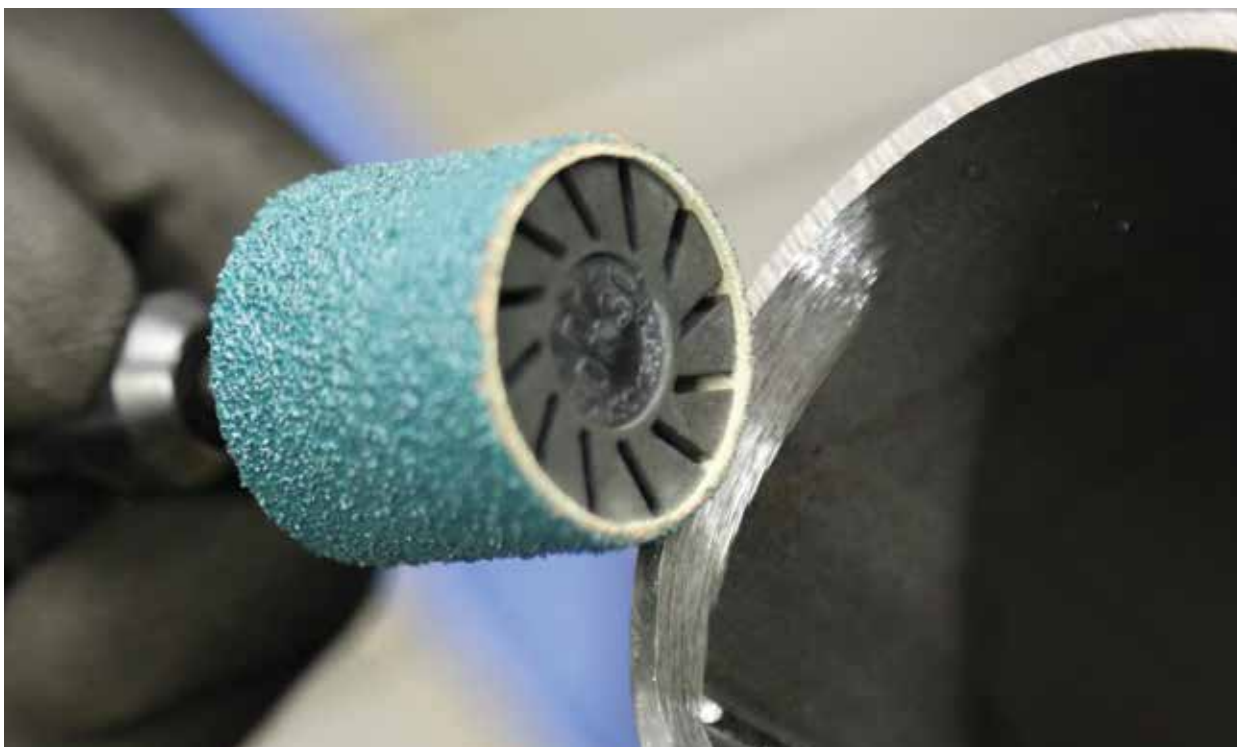
NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
APPLIQUÉS

SPÉCIALITÉS

Spirabandes et cônes	226
Pencils et spirapointes	230
Étoiles de ponçage	234



SPIRABANDES ET CÔNES POUR MEULEUSE DROITE

Les spirabandes et cônes abrasifs possèdent une forme unique conçue pour atteindre les zones difficiles d'accès, notamment les diamètres internes, les bords, les courbes et les contours des pièces. Parfaits pour l'élimination des lignes de raccordement, des défauts et des bavures sur les surfaces ainsi que pour le post-traitement et les réparations sur les structures métalliques. Ils assurent un enlèvement élevé de matière grâce à leur grain hautes performances et leur longévité exceptionnelle, même dans les conditions les plus exigeantes. La construction en spirale évite de laisser des marques et offre une coupe fluide, sans à-coup. Ils sont faciles à monter et démonter du mandrin expansible en caoutchouc en tournant légèrement l'outil vers la droite. Les spirabandes et cônes atteignent leurs performances optimales à une vitesse recommandée de 20 à 30 m/s. À ces vitesses, débit, fini, durée de vie et chaleur générée sont parfaitement équilibrés.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓





MATÉRIAU	BLAZE R920 / R926	NORZON R822
	+++++	++++
Acier inoxydable et duplex	✓✓	✓
Inconel, titane et super alliages	✓✓	✓
Acier, acier de construction et acier doux	✓✓	✓✓
Fonte	✓	✓✓
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)		✓
Bois durs & bois tendres		✓✓

BLAZE R920 **+++++**

- Le **grain céramique** offre une productivité surpassant tous les produits concurrents, une coupe rapide et une longue durée de vie
- Le choix idéal pour l'acier inoxydable, les inconels, le cobalt-chrome, le titane et les matériaux extrêmement durs
- Performance maximale et coût pièce finie minimal pour les matériaux difficiles
- Durée de vie supérieure à toute autre spirabande sur inox, titane et super alliages
- Excellentes performances dans les applications difficiles exigeant un enlèvement de matière maximal avec un dégagement de chaleur, une usure et un encrassement réduits



	DIM DIAxW (mm)	GRAIN	U.E/ MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
SPIRABANDES ABRASIVES						
 	15x30	36	100	66261137086"	25000 - 31500	07660705182
		60	100	66623331569		
		80	50/250	66623331571#		
	22x20	36	100	66254402665	17500 - 21000	63642562578
		60	100	66261192992"		
		80	50/250	66623330997#		
	30x30	36	100	66261137092	12700 - 15800	07660707918
		60	100	66254493572		
		80	100	63642504970"		
45x30	36	100	66254402667	9250 - 10500	07660705196	
	60	100	66261031600			
	80	100	66623331020"			

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur

SPIRABANDES ET CÔNES POUR MEULEUSE DROITE

X-TREME R822

- Excellente solution pour l'acier
- Ne s'encrasse pas sur l'aluminium
- L'abrasif zirconium assure une coupe agressive et une longue durée de vie sur l'acier
- Idéal pour les pièces aux formes irrégulières telles que courbes et recoins




MÉTAL
INOX





BOIS DURS



	DIM DIAxW (mm)	GRAIN	U.E/ MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
SPIRABANDES ABRASIVES						
	13x25	36	100	66261176616"	29400 - 36500	07660705185
		50	100	63642528507"		
		60	50/250	66261032722#		
		80	100	63642528508		
	15x30	36	100	66261034127"	25000 - 31500	07660705182
		50	50	63642528509		
		60	100	66623386740"		
		80	100	63642528496		
	22x20	36	100	63642539865"	17500 - 21000	63642562578
		50	100	63642528497"		
		60	100	63642539866		
		80	100	63642539867		
25x25	36	100	63642528510	15300 - 19000	07660705183	
	50	100	63642528511"			
	60	100	66623316384"			
	80	100	63642528512"			
30x30	36	100	63642566870	12700 - 15800	07660707918	
	50	100	63642535053			
	60	100	63642545925			
	80	100	63642545926			
38x25	36	50	66261180965	10000 - 12500	07660717568	
	50	50	66261180966			
	60	100	66261137836"			
	80	50	66261180967			
45x30	36	100	63642528498	9250 - 10500	07660705196	
	50	100	63642528514			
	60	100	63642545928			
	80	100	63642528515			
51x25	36	100	63642528516"	7500 - 9300	07660705184	
	50	50	66261180974"			
	60	100	66261137837"			
	80	50/250	63642528518#			
60x30	36	50/250	63642536541#	6500 - 7900	07660717631	
	50	100	63642539765"			
	60	100	63642539874"			
	80	100	63642539766"			

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur


	DIM DBxDTxH (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
CÔNES ABRASIFS						
 	20 x 14 x 63	36	100	66261176761	25000 - 31500	07660740439
		50	100	66261176657		
		80	100	66261176656		
		120	100	66261176540		
	36 x 22 x 60	36	100	63642520987	15300 - 19000	07660740441
		50	100	63642536572		
		80	100	63642545922		
		120	100	66261176703		


MANDRINS POUR SPIRABANDES ET CÔNES

- Mandrins expansibles en caoutchouc, pour donner à la pièce un fini irréprochable
- Tige de 6 mm de diamètre
- La spirabande est facile à poser et à démonter du mandrin en caoutchouc cranté. Tournez légèrement vers la droite



FERR.
& NON FERR. 

	DIMENSIONS DE LA SPIRABANDE (mm)	U.E	ART. N°
MANDRINS POUR SPIRABANDES			
	13x25x6	1	07660705185
	15x30x6	1	07660705182
	22x20x6	1	63642562578
	25x25x6	1	07660705183
	30x30x6	10	07660707918
	38x25x6	1	07660717568
	45x30x6	1	07660705196
	51x25x6	1	07660705184"
	60x30x6	1	07660717631

	DIMENSIONS DU CÔNE (mm)	U.E	ART. N°
MANDRINS POUR CÔNES			
	20x14x63	10	07660740439
	36x22x60	10	07660740441

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DB = Diamètre de la base, DT = Diamètre de la pointe, H = Hauteur



PENCILS ET SPIRAPOINTES POUR MEULEUSE DROITE

Les pencils et spirapointes sont la solution idéale pour atteindre les petits espaces, les zones fermées et confinées, les surfaces intérieures et les coins inaccessibles aux autres abrasifs. La toile abrasive est enroulée et collée pour constituer une forme solide avec des grains abrasifs tout autour de la forme. Les grains s'usent au fur et à mesure de l'utilisation et permettent de révéler une nouvelle couche d'abrasif prête à travailler, pour un renouvellement continu du pouvoir de coupe. Les pencils sont couramment utilisés sur les meuleuses pneumatiques haute vitesse à air comprimé. Ils sont montés sur des mandrins pour l'ébarbage, le polissage, l'élimination des marques de fraiseuse/tourneuse, l'abattage des arêtes et le ponçage des soudures d'angle sur les structures métalliques. Compacts et légères, les meuleuses pneumatiques grande vitesse conviennent parfaitement pour les abrasifs sur mandrin et permettent un meilleur contrôle que les meuleuses plus volumineuses : le must pour le travail de précision sur les petites pièces. Les pencils et spirapointes atteignent leurs performances optimales à une vitesse recommandée de 6 à 9 m/s. À ces vitesses, débit, fini, durée de vie et chaleur générée sont parfaitement équilibrés.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓



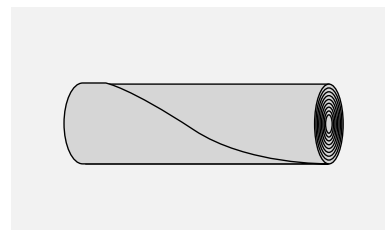
MATÉRIAU	BLAZE R920	R422	METAL R265
	+++++	++++	+++
Acier inoxydable et duplex	✓✓		
Inconel, titane et super alliages	✓✓		
Acier au carbone, acier de construction et acier doux	✓✓		✓
Fonte	✓		✓✓
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)		✓	✓✓
Bois durs & bois tendres		✓✓	✓
Matériaux composites		✓✓	✓
Pierre, béton		✓✓	
Verre, plastique		✓✓	

GUIDE DE CHOIX DE LA FORME

PENCILS ZPE

Les pencils s'usent jusqu'à la forme requise. Efficaces pour :

- Ébarbage
- Polissage ou ponçage des marques de tournage ou de fraisage
- L'élimination des arêtes
- L'atteinte d'angles fermés inaccessibles aux autres formes
- Tous les pencils sont avec liant résine et semi-collés

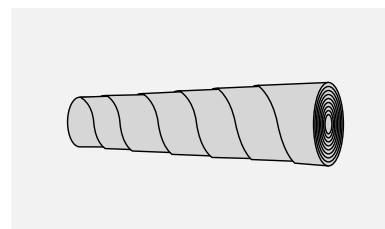


SPIRAPOINTES ZSPI

Les spirapointes sont spécialement conçues pour les contours.

Efficaces pour :

- Le ponçage et le polissage des rayons gorges, des rainures, et l'ébavurage des petits trous ou alésages.
- Forme utilisée lorsque la zone à travailler est inaccessible au pencil
- Épouse les formes à travailler
- Adapté aux formes concaves, contours et gorges



Toutes les spirapointes sont entièrement enroulées, avec liant résine et semi-collées.

BLAZE R920 **+++++**

- Le grain céramique offre une productivité surpassant tous les produits concurrents, une coupe rapide et une longue durée de vie
- Le traitement anti-échauffement permet une coupe à basse température ainsi qu'une réduction de l'encrassement et de l'usure sur l'acier inoxydable, le cobalt, inconel, et le titane
- Le système de liant amélioré prolonge la tenue du grain et augmente la durée de vie du produit
- Le support robuste assure une grande durabilité, même à forte pression, et s'use uniformément




	DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	U.E/ MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
PENCILS ZPE						
	6x25x3	120	50	66261128994"	19000 - 28600	63642556790"
	6x38x3	80	50/250	66261128986#	19000 - 28600	63642556791
		120	50	66261128995"		
	10x38x3	80	50	66261128988"	11500 - 17200	63642556791
		120	50/250	66261128997#		
	13x38x3	60	50	66261128975"	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261128990		
		120	50	66261128999"		
	19x38x3	120	50	66261129001"	6000 - 9000	63642556791



sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, BS = Diamètre de la base, L = Longueur, B = Alésage

PENCILS ET SPIRAPOINTES POUR MEULEUSE DROITE

	DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
SPIRAPOINTES ZSPI						
	10x38x3	60	50	66261129486"	11500 - 17200	63642556791
		80	50	66261129493"		
	13x38x3	60	50	66261129489"	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261129496"		



" disponibilité sur demande

Légende des dimensions :


DIM = Dimensions, BS = Diamètre de la base, L = Longueur, B = Alésage

METAL R265


- Le choix standard pour les matériaux difficiles nécessitant une solution économique
Produit polyvalent
- Le système de liant résine assure une bonne tenue du grain, même sur les arêtes des pièces travaillées.
- L'abrasif oxyde d'aluminium offre un bon débit et une longue durée de vie
- Coupe efficace et à basse température ; idéal pour les alliages spéciaux



MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX 

	DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	U.E/ MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
PENCILS ZPE						
	10x38x3	60	50	66261128886	11500 - 17200	63642556791
		80	50	66261128901		
		120	50/250	66261128912#		
	13x38x3	60	50	66261128891"	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261128904"		
		120	50/250	66261128914#		



	DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	U.E/ MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
SPIRAPOINTES ZSPI						
	10x38x3	60	50	66261129106#	11500 - 17200	63642556790"
		80	50	66261129113"		
		120	50/250	66261129121#		
	13x38x3	60	50/250	66261129109#	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261129117"		
		120	50/250	66261129124#		



sur fabrication " disponibilité sur demande

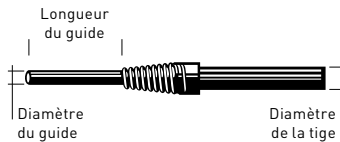
Légende des dimensions :

DIM = Dimensions, BS = Diamètre de la base, L = Longueur, B = Alésage

MANDRIN ACIER POUR PENCILS OU SPIRAPOINTES

DESCRIPTION	DIM DIAxL (mm)	DIAMÈTRE DE LA TIGE (mm)	U.E	ART. N°
	3x19	6mm	1	63642556790"
	3x25	6mm	1	63642556791

Mandrin acier pour pencils et spirapointes avec tige de 6 mm



" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre du guide, L = Longueur du guide



La longueur du guide (L) doit être de 6 à 12mm plus courte que la longueur de l'outil abrasif (pencil ou spirapointe).

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

PRODUIT / GRAIN	60	80	120
BLAZE R920	•	•	•
R422	•	•	•
METAL R265	•	•	•

QUANTITÉS MINIMALES POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE (PENCILS ZPE)

DIAMÈTRE (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
6x25x3	250 pieces
6x38x3	250 pieces
10x25x3	250 pieces
10x38x3	250 pieces
13x25x3	250 pieces
13x38x3	250 pieces
19x25x3	250 pieces
19x38x3	250 pieces

QUANTITÉS MINIMALES POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE (SPIRAPOINTES ZSPI)

DIAMÈTRE (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
10x25x3	250 pieces
10x38x3	250 pieces
10x50x3	250 pieces
13x25x3	250 pieces
13x38x3	250 pieces
19x38x3	250 pieces
19x50x3	250 pieces



ÉTOILES DE PONÇAGE

Parfait pour l'ébavurage et la finition des parties métalliques difficiles d'accès, des formes irrégulières, des trous, alésages, trous borgnes, rayons, rainures aussi petites que 35 mm. Les étoiles de ponçage cassent les angles aigus et suppriment les bavures. L'outil idéal pour les applications nécessitant un fini à 360°, parfait sur les surfaces irrégulières grâce à sa grande flexibilité et conformabilité. L'étoile de ponçage est un outil abrasif composé de multiples lamelles fixées sur une tige de 6 mm. Les étoiles de ponçage atteignent leurs performances optimales à une vitesse recommandée de 15 à 25 m/s.

À ces vitesses, débit, fini, durée de vie et chaleur générée sont parfaitement équilibrés.

GUIDE D'APPLICATIONS ÉTOILES DE PONÇAGE

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓



MATÉRIAU	BLAZE R946
	+++++
Acier inoxydable et duplex	✓✓
Inconel, titane et super alliages	✓✓
Acier, acier de construction et acier doux	✓✓
Fonte	✓

BLAZE R946 **+++++**

- Grain SG **céramique**
- Coupe plus froide et durée de vie supérieure sur inox, cobalt, inconel, titane et autres matières difficiles à poncer.
- Performance maximale et coût pièce finie minimal pour les applications sévères.
- Réduction de la chaleur, de l'encrassement et de l'usure sur l'inox, le titane et les super alliages
- Épouse les formes et les contours irréguliers



DIM DIAxS (mm)	GRAIN	NOMBRE DE BRANCHES	U.E/MOQ	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
40x6	60	12	10/2000	66261131904#	7200 - 12000
	120	12	10/2000	66261132447#	
60x6	60	12	10	66261132442"	4800 - 8000
	120	12	10	66261132449"	
100x6	60	12	10	66261132445"	2900 - 4800
	120	12	10	66261132452"	



" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, S = Tige

FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

PRODUIT / GRAIN	60	80	120	150	180	240	320
BLAZE R946	•	•	•	•	•	•	•
NORZON R427		•	•	•	•	•	
BDX R309	•	•	•	•	•	•	•

QUANTITÉ MINIMUM POUR UNE FABRICATION SPÉCIALE

DIAMÈTRE (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
25	50 pièces
40	50 pièces
50	50 pièces
60	50 pièces
70	50 pièces
80	50 pièces
100	50 pièces
125	50 pièces



CONSEILS DE SÉCURITÉ

PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES

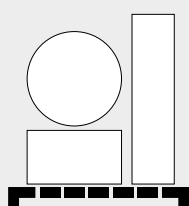
Respecter les consignes de sécurité des fabricants des machines. Tous les éventuels carters, capots et protections doivent être mis en place sur la machine lors du meulage et ne doivent en aucun cas être modifiés. Il convient de ne pas utiliser d'abrasifs à proximité de matières inflammables ou dans un environnement présentant un risque d'explosion. Il convient de ne pas orienter les étincelles vers le visage et le corps, mais vers le sol si possible. Les équipements d'extraction de poussière doivent systématiquement être utilisés si disponibles.

Respecter les instructions d'utilisation du fabricant des abrasifs, par exemple « Ne pas utiliser sans plateau support » ou « Ne convient pas pour le ponçage sous arrosage ». La pièce doit être fixée fermement avant de commencer à meuler. Contrôler tous les abrasifs visuellement avant utilisation et s'assurer que le produit est adapté à l'application considérée. Il convient de ne pas apporter de modifications aux produits abrasifs livrés. En cas d'utilisation d'une meuleuse portative, toujours couper l'alimentation et attendre l'arrêt complet de l'outil avant de le poser.

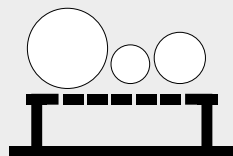
TRANSPORT ET STOCKAGE

Tous les abrasifs appliqués doivent être manipulés avec précaution. Il convient d'éviter les erreurs de manipulation afin de ne pas les endommager. Conserver les abrasifs appliqués dans un endroit sec, à l'abri du gel, des sources de chaleur, des murs froids ou humides, des portes et des fenêtres et hors de tout contact direct avec le sol. Les températures doivent être comprises en 18 °C et 22 °C et l'humidité relative en 45 % et 65 %. Il convient de ne pas exposer les abrasifs appliqués au rayonnement solaire direct. Il convient de conserver les produits dans leurs emballages d'origine jusqu'à utilisation. Une fois déballés, ils doivent être conservés de manière à éviter toute torsion. La température et l'humidité sont les deux principaux facteurs environnementaux ayant une incidence sur les performances des abrasifs appliqués. Les supports et les adhésifs sont sensibles aux changements de conditions ambiantes deviennent plus ou moins humides selon l'humidité relative de leur environnement. Une humidité

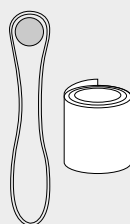
excessive peut causer un ramollissement de certains types de liants, entraînant un encrassement rapide des produits ou une perte des grains en cours d'utilisation. Une siccité excessive (ambiance excessivement sèche) peut causer une fragilité, une diminution de la souplesse et une déformation des produits. L'augmentation ou la réduction de l'humidité dans l'abrasif appliqué peut entraîner un changement des dimensions des produits. Lorsque le support travaille plus que le liant adhésif, cela peut provoquer une torsion. Une humidité élevée et une humidité faible peuvent entraîner respectivement une torsion concave ou convexe. Les bandes étroites récentes à support toile synthétique ne sont pas sensibles à l'humidité. Les importantes variations de température ne causent pas non plus de dommages permanents à ces produits, mais les basses températures provoquent une « déformation à froid ». Par conséquent, il convient d'acclimater ces produits à la température ambiante avant utilisation.



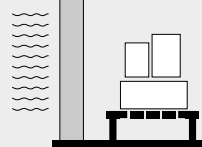
CONSERVER LES PRODUITS DANS LEURS EMBALLAGES D'ORIGINE



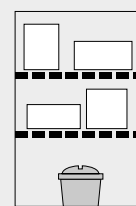
STOCKER LES ROULEAUX EN VRAC À PLAT



STOCKER LES BANDES CORRECTEMENT



TENIR À L'ÉCART DES SOURCES DE CHALEUR/FROID



ACCLIMATER AVANT UTILISATION

- Conserver les produits dans leurs emballages d'origine, qui facilitent la manutention et permettent un empilage extrêmement pratique.
- Les rouleaux en vrac ne doivent pas être posés debout après déballage. Les conserver à plat sur des étagères ou des palettes.
- Les bandes étroites déballées doivent être enroulées et posées sur une tranche sur une étagère propre. Les bandes peuvent être enroulées sur un gros cylindre tel un tambour de frein ou un support à bride comme ceux utilisés pour les tuyaux d'arrosage. Ne jamais suspendre une bande à un clou : risque de pliure de la toile support et de fissure de l'abrasif.
- Il convient de poser les bandes larges sur un tube d'au moins 100 mm de diamètre. Centrer le joint de la bande sur le tube et placer un léger poids (par ex. anciens tubes de conditionnement) sur la partie inférieure de la bande afin de faciliter l'élimination de toute déformation.
- Acclimater 24 heures avant utilisation.
- Pour une efficacité maximale des produits, acclimater les abrasifs appliqués dans une pièce à température et humidité contrôlées avant utilisation.

CONSEIL DE SÉCURITÉ

Pour votre sécurité, assurez-vous toujours de savoir parfaitement comment utiliser les abrasifs en toute sécurité.

À FAIRE

Lire les instructions de sécurité fournies par le fabricant des abrasifs et des machines
Stocker les abrasifs à l'abri de l'humidité, du gel et des écarts de température excessifs
S'assurer que le produit convient à l'usage prévu
Manipuler, stocker et transporter les produits avec soin
Débrancher l'alimentation électrique de la machine avant de monter le produit
Examiner tous les produits avant de les monter. Pendant l'utilisation, vérifier périodiquement le disque en recherchant les éventuels défauts ou dommages (aplatissement du centre acier, épaulement d'usure, dommages à l'alésage, etc.)
Employer les accessoires de montage appropriés et vérifier qu'ils sont propres, sans déformation ni bavures
Veiller à ce que les supports de travail soient correctement réglés et fixés
Toujours utiliser une protection adaptée et bien réglée
S'assurer que la pièce est fixée
Porter des équipements de protection individuelle appropriés à tout moment
Éviter l'encrassement et l'usure inégale du produit afin d'assurer son efficacité
Veiller à la concordance entre la flèche de direction sur le produit et le sens de rotation de la machine
S'assurer que toutes les machines utilisant des abrasifs répondent aux exigences des directives Machines CE en vigueur
Tenir compte des risques potentiels pendant l'utilisation des abrasifs et observer les précautions recommandées à prendre : <ul style="list-style-type: none"> • Contact corporel avec l'abrasif à la vitesse de service • Blessure due à la rupture du produit en cours d'utilisation • Débris, étincelles, fumées et poussière générés par le ponçage • Bruit • Vibrations

À NE PAS FAIRE

NE JAMAIS laisser les personnels non formés utiliser les abrasifs
NE JAMAIS utiliser un produit endommagé
NE JAMAIS utiliser un produit non identifiable
NE JAMAIS utiliser une machine en mauvais état ou comportant des pièces défectueuses
NE JAMAIS enfoncer de force l'abrasif sur l'accessoire de montage. Ne jamais modifier la taille de l'alésage.
NE JAMAIS dépasser la vitesse maximum d'utilisation indiquée sur le produit
NE JAMAIS provoquer de choc ou appliquer une force excessive sur le produit ou le laisser surchauffer
NE JAMAIS utiliser de flasques de montage sales ou déformés
NE JAMAIS serrer excessivement l'accessoire de montage
NE JAMAIS démarrer la machine sans que le capot soit en place et bien fixé
Continuer à utiliser un produit en cas de vibrations. Le dresser ou le remplacer
NE JAMAIS meuler avec une partie du produit non destinée à ce travail
NE JAMAIS démarrer la machine avec l'abrasif au contact de la pièce
NE JAMAIS meuler un matériau pour lequel le produit n'est pas conçu
NE JAMAIS arrêter l'abrasif en appliquant une pression à sa surface, le laisser s'arrêter de lui-même
NE JAMAIS porter de vêtements, de cravates ou de bijoux flottants
NE JAMAIS utiliser de produits abrasifs près de matériaux inflammables

ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Porter des lunettes de sécurité, des protections auditives, des gants de sécurité, des masques antipoussière et, si les conditions de ponçage sont difficiles, une protection faciale supplémentaire. Porter obligatoirement un tablier de cuir et des chaussures de sécurité.



Masque
respiratoire



Gants de
protection



Lunettes
de protection



Bouchons
d'oreille



Lire les
instructions



Sous
arrosage



À sec



**NORTON**

SAINT-GOBAIN®

ABRASIFS
AGGLOMÉRÉS

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

Introduction	242	BÂTONS DE DRESSAGE ET PIERRES À AFFÔTER	299-308
MEULE SUR TIGE	253-264	Bâtons de dressage et d'avivage	300
Meules sur tige à liant vitrifié	256	Pierres à huile	302
Meules sur tige à liant organique	263	Pierres limes pour travaux de précision	304
MEULES DE TOURET	265-272	Pierres de finition et spécialités	307
Choisir une meule de touret BDX	266	MEULES À LIANT ORGANIQUE D'ÉBARBAGE	309-312
Quel grain pour quelle application ?	267	Meules plates (organiques)	311
La gamme Norton de meules de touret	269	Meules boisseaux (organiques)	311
Dresseur manuel	272	MEULES À LIANT ORGANIQUE DE TRONÇONNAGE	313-318
RECTIFICATION DE PRÉCISION	273-298	Meules non-renforcées	316
Meules plates	281	Meules renforcées	317
Meules boisseaux droits et coniques	292		
Meules assiettes	295		
Meules cylindres	296		
Segments	297		



INTRODUCTION ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

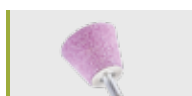
Des meules de touret en oxyde d'aluminium brun aux meules de rectification céramique, Norton offre une large gamme de solutions abrasives hautes performances permettant d'optimiser la productivité dans la quasi totalité des applications industrielles.

Cette gamme complète de meules permet de répondre à tous vos besoins et propose les spécifications les plus adaptées, que ce soit pour des meules de rectification, d'affûtage, d'ébarbage, des segments, des meules sur tige, des bâtons de dressage, des pierres à affûter ...

Norton vous propose la gamme de stock la plus complète d'abrasifs agglomérés.

INDEX PAR TYPE DE PRODUIT

MEULES SUR TIGE



MEULES VITRIFIÉES
SUR TIGE
254



MEULES ORGANIQUES
SUR TIGE
263

MEULES DE TOURET MEULES ORGANIQUES



MEULES DE TOURET
266



310

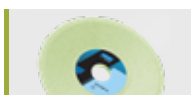
MEULES DE RECTIFICATION DE PRÉCISION



MEULES PLATES
281



MEULES BOISSEAUX
292



MEULES ASSIETTES
295



CYLINDRES
296



SEGMENTS
297

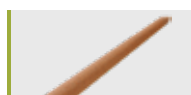
BÂTONS ET PIERRES



BÂTONS DE DRESSAGE
ET D'AVIVAGE
300



PIERRES À HUILE
302



PIERRES LIMES
304



PIERRES DE FINITION
307

MEULES DE TRONÇONNAGE



MEULES NON-
RENFORCÉES
314



MEULES RENFORCÉES
314

COMMENT TROUVER LA BONNE MEULE DE RECTIFICATION ?

1. SÉLECTIONNER SA DIMENSION

20 x 20 x 6,35mm

FORME 01 FORME 05 FORME 07 FORME 20 FORME 01C

Diamètre de l'embrèvement
Profondeur de l'embrèvement, face A
Profondeur de l'embrèvement, face B

Outils
Affûtage de scies
Rectification cylindrique intérieure
Rectification cylindrique extérieure
Rectification plane

Aciers fortement alliés et HSS
Aciers doux
Inox
Métaux non ferreux et carbure
Fonte

Couleur
Type de grain
Granulométrie
Grade
Liant

CODE COULEUR GRAIN

NGN	38A Vit ³	25A
3NQ	38A	19A
2NQ	38A avec traitement sur 1 face	A
NQ Vit ³	86A	39C
SG	32A	37C
GF		

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
150x10x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 L VX	45	66253050280	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 M VS	45	69936641112	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 M VS	45	66253050373	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 120 J VS	45	69936675749"	1	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 80 K VS	45	66253050357	2	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 120 K VS	45	69936675629	2	+++
150x13x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 L VX	45	66253050142	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 L VS	35	69936675757"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 L VS	45	69936675759"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 120 J VS	45	69936675760"	1	+++
150x16x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 L VX	45	66253050367	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	3SG 60 H12 VXP	45	69936677177"	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 46 L VS	45	69936675763"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 L VS	45	69936675764	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 L VS	45	69936675767"	1	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 80 L VS	45	69936675657	2	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 120 K VS	45	69936675659"	2	+++

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

2.

CHOISISSEZ VOTRE APPLICATION

ÉBAVURAGE ET AFFÛTAGE

- Outils
- Affûtage de scies

RECTIFICATION

- Intérieure
- Extérieure
- Plane

3.

IDENTIFIEZ LE MATÉRIAU TRAVAILLÉ

- Aciers fortement alliés et HSS
- Inox
- Aciers doux
- Métaux non-ferreux et carbure
- Fonte



VOUS NE PARVENEZ PAS À TROUVER LE BON PRODUIT ?

Votre représentant Norton se fera une joie de vous apporter conseil.

QU'EST-CE QU'UNE MEULE DE RECTIFICATION

Une meule est un outil de précision comportant des milliers de points de coupe.

Elle est constituée de grains d'abrasifs maintenus ensemble par un liant ou agglomérant. Les grains d'abrasifs assurent la coupe tandis que le liant est destiné à maintenir ensemble les grains. Les pores (espaces vides entre les grains) permettent la pénétration du liquide de coupe et l'évacuation des copeaux du matériau usiné.

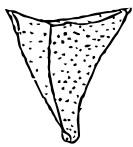
Sous l'effet des efforts subis pendant la rectification, les grains s'usent et s'émousent, provoquant un dégagement de chaleur et une augmentation du frottement et de la pression nécessaire sur la meule.

L'augmentation de la pression au point de contact durant la rectification provoque la régénération des arêtes de coupe puis la fracture des ponts d'agglomérant afin de toujours offrir une coupe constante.

Dans les applications de meule à liant vitrifié, il est souvent nécessaire de dresser la meule.

En faisant varier les propriétés de l'abrasif, du liant et de la composition du produit, il est possible d'obtenir un vaste éventail de caractéristiques différentes.

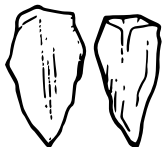
TYPES D'ABRASIF



OXYDE D'ALUMINIUM CÉRAMIQUE

Norton SG et Norton Quantum sont plus durs et plus coupants que les grains abrasifs conventionnels. Ce grain céramique est doté d'une structure microcristalline unique permettant de garder le pouvoir de coupe (auto-avivage) et de réduire significativement le dressage de la meule.

De plus, cet abrasif permet une coupe froide à une température nettement plus basse. Il est généralement recommandé pour des aciers traités.



OXYDE D'ALUMINIUM

Recommandé pour les aciers en général, il peut s'utiliser également sur certains alliages comme les Inconels, l'Aluminium et le Caoutchouc.

Ce produit est proposé dans différentes qualités.



CARBURE DE SILICIUM

Plus dur que l'oxyde d'aluminium, il possède une forme de grain abrasif très aiguë. La version NOIRE est recommandée pour la rectification des matériaux non-ferreux tendres tels que l'aluminium ou le bronze, la version VERTE pour la rectification sur matériaux extrêmement durs comme les carbures de tungstène et la finition des aciers inoxydables.





OXYDE DE ZIRCONIUM


Pour les applications d'ébarbage/tronçonnage nécessitant un fort enlèvement de matière. Associé à des liants résine haute technologie.




SPÉCIFICATION DES GRAINS ABRASIFS


A  Forme particulièrement robuste d'oxyde d'aluminium. Fabriqué à basse température, cet abrasif conserve sa couleur marron naturelle. Une température de fusion supérieure provoque une oxydation supplémentaire du titane, donnant une couleur gris-bleu.
L'alumine normale marron A convient pour l'ébarbage manuel (touret) et la production de pierres à affûter.


19A  Mélange d'abrasifs A et 38A. Cet abrasif propose un compromis des caractéristiques du A et du 38A. Fourni sur certaines meules standards pour l'affûtage de scies, il s'utilise principalement pour la rectification centerless.


38A  Oxyde d'aluminium blanc. L'oxyde d'aluminium le plus friable et coupant. Cet abrasif est fourni sur tous les types de meules standards, idéal sur les aciers et alliages durs et sensibles à la chaleur. S'utilise le plus souvent pour l'affûtage des outils et des lames en acier à coupe rapide et en fonte. Le type 38A s'utilise pour toutes les opérations de rectification.




57A  Oxyde d'aluminium semi-pur fondu. La grande pureté du 57A fait de ce produit un abrasif à usage général performant. Il s'utilise de manière très polyvalente sur rectification centerless. Le traitement U (57A) est un revêtement céramique appliqué à cet abrasif pour accroître sa durée de vie sur les meules de tronçonnage à liant résine. Ce produit est utilisé dans la gamme de meules de tronçonnage résinoïdes.







40A  Oxyde d'aluminium résistant, bien adapté aux meules sur tige, pour les opérations d'affûtage, ou de rectification. Le pouvoir de coupe du grain combiné à la résistance de l'agglomérant garantissent de bonnes performances à l'utilisateur.


86A  L'oxyde d'aluminium rose est une forme d'alumine hautement raffinée, et contenant une faible proportion d'oxyde de chrome. Cet ajout rend le 86A légèrement plus robuste que le 38A. Cet abrasif est notamment proposé dans la gamme de meules sur tige.

SGB 
3SG
5SG Mélanges d'abrasifs haute qualité comportant une concentration moyenne / élevée / très élevée d'abrasif céramique Norton SG. SG possède une structure microcristalline unique, qui s'auto-aiguise.

2NQ  Grain céramique de dernière génération.
3NQ  Ce grain très tranchant permet des prises de passe plus importantes et une fréquence de dressage améliorée.
5NQ  La microfracturation poussée de ce grain donne plus de coupe à la meule tout en nécessitant une puissance plus faible.
Parfaitement adapté aux opérations de rectification intérieure.

2NQ  Mélanges de grains abrasifs Premium NQ en concentrations moyenne / élevée / très élevée.
3NQ  NQ possède des propriétés intéressantes, permettant une rectification avec un échauffement encore plus faible qu'avec les grains SG. NQ est recommandé pour des applications à faible ou moyenne pression.
5NQ 

37C  Carbure de silicium noir. Fourni principalement avec les meules résines de tronçonnage et d'ébarbage ou les meules vitrifiées pour la rectification des métaux non ferreux (caoutchouc, pierre, aluminium, cuivre, etc.).

39C  Carbure de silicium vert (haute pureté). Idéal pour l'affûtage des outils de coupe en carbure de tungstène, pour les opérations sur céramique ou sur le verre, sur l'acier inoxydable et le titane.

TAILLE DES GRAINS (OU GRANULOMÉTRIE)

Le chiffre reporté sur la meule désignant la taille de grain représente le nombre de grains alignés par pouce linéaire (25,4 mm). Bien entendu cette méthode approximative ne tient pas compte de l'épaisseur des mailles du tamis utilisé pour calibrer le grain. Il est donc recommandé de respecter les règles suivantes :

UTILISER UN GROS GRAIN

- Pour un travail sur matériaux souples, ductil ou filandreux tels les aciers doux ou l'aluminium.
- Pour un enlèvement de matière rapide
- Lorsque l'état de surface n'est pas important
- Pour les surfaces de contact importantes

UTILISER UN GRAIN FIN

- Pour un travail sur matériaux durs, tels les carbures de tungstène ou le verre
- Pour les états de surface fins
- Pour les petites surfaces de contact
- Pour la tenue de forme (rayons faibles)

GRADE DE LA MEULE

Le grade indique la résistance relative du liant, qui lie les grains abrasifs d'une meule. Il est représenté dans la spécification du produit par une lettre, du plus tendre au plus dur par ordre alphabétique. En ce qui concerne le grade, il est recommandé de respecter les règles suivantes :

UTILISER UNE MEULE À GRADE TENDRE

- Pour les matériaux durs tels que les aciers traités et les carbures
- Pour les grandes surfaces de contact
- Pour l'enlèvement de matière rapide

UTILISER UNE MEULE À GRADE DUR

- Pour les matériaux tendres
- Pour les surfaces de contact faibles
- Pour une durée de vie accrue de la meule

ÉCHELLE DES GRADES

F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
				RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTÉRIEURE / CENTERLESS											
RECTIFICATION PLANE (SURFAÇAGE ET ENGRENAGE)															
				RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTÉRIEURE											
				AFFÛTAGE											
				RECTIFICATION DE FILETS											
TRONÇONNAGE NON RENFORCÉ															
										ÉBARBAGE RENFORCÉ					

TYPES DE LIANT - PRODUITS VITRIFIÉS

Les agglomérants vitrifiés sont ceux les plus utilisés dans la rectification de précision. La porosité et la résistance de ces agglomérants permettent d'obtenir une grande agressivité et une très bonne tenue des formes. Ils ne sont pas sensibles à l'eau, à l'acide, aux huiles ou aux variations de température ordinaires. Les liants vitrifiés les plus répandus sont les suivants :

LES LIANTS VITRIFIÉS LES PLUS COURANTS :

VS3 / VS3P	VITRIUM³ : une technologie révolutionnaire de liant vitrifié. La plateforme technologique Vitrium3 s'appuie sur une formule unique qui améliore la liaison grain-agglomérant, permettant son utilisation dans tous les domaines de la rectification de précision. Coupe froide améliorant la qualité des pièces, Profil précis, pour une réduction des coûts. Haute vitesse, pour une meilleure productivité. Ce nouveau liant est compatible avec la plupart des abrasifs conventionnels ou céramiques dont le Norton Quantum (SGB, TG, TGP) et VS/VX, système d'agglomérant basse température très polyvalent, utilisé dans pratiquement toutes les applications.
VV1	VV1 : UNE POLYVALENCE SURPRENANTE Agglomérant de nouvelle génération, qui garantit une polyvalence sur tous les types d'aciers. Il est spécialement dédié aux petites et moyennes séries de fabrication. Facile à utiliser et à mettre en route, il ne nécessite pas de changements dans les paramètres de rectification.
VS	Agglomérant "VS" : Agglomérant standard polyvalent basse température, utilisé sur la plupart des applications de rectification et d'affûtage avec des abrasifs conventionnels.
VX / VXP	Agglomérant "VX" : Agglomérant basse température pour la tenue d'angle et la précision de forme avec les abrasifs céramiques Agglomérant "VXP" : Agglomérant poreux destiné aux applications avec large contact (rectification plane) et/ou problème thermique
VQN / VQNP	VQN / VQNP : Ces agglomérants hybrides exclusivement utilisés avec l'abrasif céramique NORTON QUANTUM et confèrent une meilleure polyvalence aux produits tout en gardant de bonnes performances.

TYPES DE LIANT - PRODUITS ORGANIQUES

Ces agglomérants sont utilisés sur deux types d'applications. Premièrement, pour l'ébarbage, sur des meules de machines portatives ou fixes. Deuxièmement, pour le tronçonnage, les machines peuvent être fixes ou mobiles et les meules renforcées ou non. Les liants résinoïdes les plus répandus sont les suivants :

MEULES D'ÉBARBAGE FIXES ET PORTATIVES

B & B3	Meules pour fonderie : Agglomérant polyvalent donnant de bons résultats sur la plupart des applications
B28	Meules pour fonderie : Agglomérant hautes performances pour les applications techniques nécessitant une grande puissance machine

MEULES DE TRONÇONNAGE

BFX	La technologie Foundry X augmente la rapidité de coupe et la durabilité sur un large éventail de matériaux et de machines, dans les applications de fonderie.
BF1	Liant spécifique assurant une qualité de coupe optimale à sec ou sous arrosage
BF3	Liant nouvelle génération garantissant la meilleure durée de vie dans les opérations de coupe à sec. Très polyvalent et idéal pour la recherche de rendement avec des meules à grades durs utilisant l'oxyde de zirconium.
B24	Liant nouvelle génération utilisé sur les meules de tronçonnage en carbure de silicium offrant des performances et une qualité de coupe optimale sur métaux non ferreux sous arrosage.
B25	Liant polyvalent standard offrant un compromis entre pouvoir de coupe et durée de vie dans une large gamme de matériaux et d'applications. Peut également s'utiliser en coupe sous arrosage avec des grades tendres
B26	Liant nouvelle génération utilisé sur les meules de tronçonnage en oxyde d'aluminium offrant des performances et une qualité de coupe optimale sur métaux ferreux sous arrosage
B65	Liant traditionnel assurant une durée de vie maximale dans les opérations de coupe à sec

CHOISIR LE BON PRODUIT

NEUF PARAMÈTRES SONT À PRENDRE EN COMPTE LORS DU CHOIX D'UNE MEULE POUR UNE APPLICATION DONNÉE :

- Le matériau à usiner, son type et sa dureté
- La quantité de matière à enlever
- La géométrie de la pièce et l'état de surface désiré
- La machine, son type, sa puissance et son état
- Les vitesses de rotation et d'avance
- La surface de contact
- Le liquide d'arrosage éventuellement utilisé, rectification sous arrosage ou à sec
- La sévérité de l'opération de rectification
- La méthode de dressage

MATÉRIAU À USINER

Le type de matériau influe sur le choix de l'abrasif, la taille du grain et le grade. Les abrasifs à base d'alumine sont ceux qui conviennent le mieux à la rectification des matériaux à forte résistance à la traction comme l'acier et les fontes ductiles. Des types d'alumine plus friables sont utilisés pour les aciers les plus durs et pour les applications à grande surface de contact. Les abrasifs à carbure de silicium sont les produits les mieux adaptés pour rectifier et couper les matériaux non métalliques, carbure, inox, titane... De la dureté du matériau dépend le degré de pénétration de l'abrasif. C'est pourquoi il faut des meules à granulométrie plus fine pour les matériaux durs, et à granulométrie plus grossière pour les matériaux plus tendres. Pour une meilleure efficacité, le grade doit être adapté à la dureté du matériau. De manière générale, plus le matériau est dur, plus le grade de la meule doit être tendre.

QUANTITÉ DE MATIÈRE À ENLEVER

Ces paramètres influent sur le choix de la granulométrie et du type de liant. Les applications à fort enlèvement de matière, ébarbage par exemple, nécessitent des meules à gros grains, en général de 12 à 24. Les finitions fines et les limites serrées sur la géométrie de la pièce finie nécessitent des granulométries plus fines. La finition de surface finale s'obtient souvent par « arrêt des étincelles ». Plus aucune avance n'est exercée sur la meule qui travaille jusqu'à ce que la majorité des étincelles s'arrête.



ÉTAT DE SURFACE

Recommandé ●

← GRANULOMÉTRIE →

ÉTAT DE	SURFACE	46	60	80	100	120	150	180	220
42	1,10	●							
32	0,80	●							
26	0,70	●							
21	0,50		●						
16	0,40		●						
14	0,35		●	●					
11	0,25		●	●					
8	0,20			●	●				
7	0,17			●	●	●			
6	0,14				●	●	●		
5	0,12					●	●	●	
4	0,10						●	●	●
3	0,08							●	●
2	0,05								●
RAYON-MINIMUM	DIMENSIONS (mm)	0,75	0,50	0,40	0,25	0,20	0,18	0,13	0,10
	INCHES (mm)	,030	,020	,015	,010	,008	,007	,005	,004

L'état de surface obtenu par rectification dépend fortement de la granulométrie de la meule. Le tableau suivant montre la plage des finitions pouvant être réalisées avec différentes granulométries dans les applications conventionnelles de rectification de précision, ainsi que le rayon minimum pouvant être assuré avec chacune.

D'autres paramètres peuvent affecter l'état de surface obtenu, notamment :

- Les opérations avec débit de matière important par profondeur de passe donnent des finitions situées dans la partie des plus gros grains de la gamme
- Les applications de rectification en plongée imposent de choisir une granulométrie plus fine d'une taille que celle indiquée
- La technique de dressage et le type de matériau influent sur l'état de surface obtenu

COMMENT OBTENIR DE MEILLEURES FINITIONS DE SURFACE.

Il est possible d'obtenir des rugosités plus fines que celles indiquées dans le tableau précédent en changeant de technique de dressage. On peut, d'une part, réduire l'avance du dresseur à chaque tour de la meule, mais aussi réduire l'avance et la vitesse transversale lors du meulage lui-même, ce qui a pour effet de réduire l'enlèvement de matière. Cette dernière solution ne trouvera évidemment qu'une application limitée en production, mais elle pourra s'avérer très utile dans les ateliers d'outillage.

TOUT SAVOIR SUR LE PRODUIT

- 1 Pictogrammes de sécurité
- 2 Marque
- 3 Forme et dimensions du produit (mm)
- 4 Spécification du produit
- 5 Vitesse d'utilisation maximum
- 6 Référence du produit, à rappeler pour toute nouvelle commande
- 7 Certifié oSa, organisation pour la sécurité des abrasifs
- 8 Norme européenne de sécurité EN 12413



CHOISIR LE BON ABRASIF AGGLOMERE

QUELLE SPÉCIFICATION POUR QUELLE OPÉRATION DE RECTIFICATION ?

MATIÈRE	RECTIFICATION					
	EXTÉRIEURE	INTÉRIEURE	PLANE	SURFAÇAGE SEGMENTS	CENTERLESS	AFFÛTAGE
ALUMINIUM LAITON	37C54KVS 37C46KVS	37C70KVS	37C46JVS 38A54I 12 VS3P	37C30HVS		
BRONZE	37C54KVS	37C70KVS	37C46JVS 38A54I 12 VS3P	37C30HVS 38A30HVS	37C46MVS	
FONTE	38A60KVS3 37C60KVS	37C80MVS 38A80MVS3	37C54JVS 38A54JVS3	37C30HVS		
CÉRAMIQUE	38A60K10VS3P	38A80I10VXP	38A60J12VS3P			(voir meules diamant)
CHROME DUR	3NQ70 I11VS3P SGB70 I11 VS3P 38A54JVS	3NQ80 I 10 VS3P SGB80 I 10 VS3P	SGB54 G12 VS3P 2NQW54 G12 VS3P		38A60KVS3	
VILLEBREQUIN	19A60MVX 1NQP60LVS3					
VERRE			39C60KVS			
VERRE (polissage)			A150 MVS3			(voir meules diamant)
ALLIAGES AÉRO	3NQ60 I10 VS3P SGB60 I 10VS3P	4NQ80 K9VS3 SGB80K9 VS3	IPA60 HA26VTX2 3NQW46 F12 VS3P			
PLASTIQUES & COMPOSITES	37C70JVS 1NQW70J10 VS3P C36J 12VCY	37C80JVS 3NQW80J10 VS3P	IPA60XH20VTX2 3NQW46G11 VS3P			
COMPOSITES	39C36L12VS 39C54K10VS					(voir meules diamant GALVANIQUE)
PLASMA (revêtement)	39C60KVS 39C120JVS	39C80JVS	39C46HVS			(voir meules diamant GALVANIQUE)
CAOUTCHOUC / NITRILE	1NQW54G12VS3P 38A46E12VP		IPA60XA26VTX2 37C46G11VS3P			
ACIER DOUX (<45Hrc)	38A60MVS 38A46NVS SGB60LVS3 1NQM60LVS3	38A60KVS3 SGB60KVS3 1NQM60KVS3	38A46JVS3 SGB46I/JVS3	38A36JVS		
ACIER FORTEMENT ALLIÉ (45 à 56Hrc)	3NQP70J9VS3 SGB70J9VS3	3NQ90I/J10VS3P SGB90I/J10VS3P	SGB54F/G12VS3P 2NQW54F/G12VS3P		19A60MVS 19A54LVS	38A60LVS3 SGB60KVS
ACIER TRAITÉS (>55Hrc) / HSS	3NQP60K8VS3	5NQ60JVS3	3NQ46G12VS3P 2XGP60F12VS3P	38A36HVS		3SG60KVS (voir meules CBN/diamant) 38A60KVS3
ACIER INOXYDABLE	39C46JVS	39C80JVS	3NQ46G12VS3P	38A36HVS	37C46NVS	
STELLITE	38A60KVS3 SGB60KVS3	38A80JVS3 SGB80JVS3	SGB54I12VS3P			SGB80/100KVS3 38A60LVS3 TR3
TITANE	39C60K8VP 39C80JVS	39C80JVS	39C54 G12VP			
CARBURE DE TUNGSTÈNE	39C80KVS	39C100IVS	39C54IVS			(voir meules Diamant)

OPTIMISER VOTRE MEULE DE RECTIFICATION

Avant de modifier la spécification de la meule, vérifiez les causes les plus courantes :
la plupart des problèmes de rectification viennent de :

1. L'état de l'outil de dressage (vérifier s'il est usé ou émoussé, tourner l'outil ou le remplacer si nécessaire)
2. La direction, le débit, la pression ou la filtration du liquide de refroidissement
3. Les paramètres de dressage des meules (dressage plus ouvert pour améliorer le taux de coupe => avance de dressage plus rapide, dressage plus fermé pour améliorer le fini => avance de dressage plus lente)

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	CORRECTION
Brûlure sur la pièce	Mauvaise direction du liquide de refroidissement	Rediriger le liquide de refroidissement dans la zone de rectification
	Débit ou pression de liquide de refroidissement restreint ou faible	Augmenter le débit ou la pression du liquide de refroidissement
	Meule trop dure	Utiliser une meule un grade plus tendre
	Structure trop fermée de la meule	Utiliser une meule à liant poreux
	Roue dressée trop finement	Dresser la meule de façon plus grossière, plus "ouverte" => augmenter l'avance de dressage
	Outil de dressage usé	Inspecter, tourner ou remplacer l'outil de dressage
	Vitesse de travail trop lente	Augmenter la vitesse de rotation
	Avance trop rapide	Diminuer le taux d'enlèvement de matière par passage, ou monter en gamme vers des meules 5NQ
La meule se charge, ou glace	Grain trop fin ou structure trop fermée	Utiliser une granulométrie plus grosse ou une meule de grade plus tendre
	Meule trop dure	Utiliser une meule un grade plus tendre
	Abrasif trop tenace	Utiliser un abrasif plus tranchant et plus friable
	Mauvaise qualité du liquide de refroidissement	Changer le liquide de refroidissement ou utiliser un produit plus adapté
	Structure des meules trop fermée	Utiliser une meule à liant poreux
	Meule trop finement dressée	Dresser la meule de façon très ouverte => augmenter l'avance de dressage
	Outil de dressage usé	Remplacer le dresseur et dresser de façon grossière (ouverte)
	Profondeur de coupe trop faible	Augmenter la vitesse d'avance du dressage
Facettes sur la pièce	La pièce vibre - Problème de tenue de pièce	Améliorer la tenue de la pièce
	Vibrations de la machine	Vérifier l'usure des roulements
	Taux de coupe trop élevé	Réduire le taux de coupe
	Meule trop dure	Utiliser une meule un grade plus tendre
	Structure trop fermée de la meule	Utiliser une meule à liant poreux
	Roue déséquilibrée - Balourd	Vérifier l'équilibrage de la meule
Marques de broutage sur la pièce à usiner	Roulements de broche usés	Corriger le défaut et remettre en route la machine
	Wheel out of truth La géométrie de la meule n'est pas correcte	Refaire un diamantage de la meule et vérifier le montage
	Meule mal serrée	Vérifier le serrage des écrous de montage
	Meule glacée	Dresser la meule avec un outil de dressage très aigu ou augmenter l'avance de dressage
Mauvais état de surface	Revoir les paramètres de dressage	Dresser la meule de façon plus fine (réduire la vitesse d'avance du dressage)
	Outil de dressage usé	Inspecter, tourner ou remplacer l'outil de dressage
	Granulométrie trop grossière	Utiliser une granulométrie plus fine
	Meule trop dure	Utiliser un grade plus tendre
N'obtient pas la forme voulue	Meule trop tendre	Utiliser une meule un grade plus dur
	Structure trop ouverte de la meule	Utiliser une meule ayant une structure plus fermée
Mauvaise tenue de forme dans les angles	Mauvais dressage	Dresser la meule de façon plus fine (sur ses 2 faces).
	Granulométrie trop grosse	Utiliser une granulométrie plus faible (diamètre maximal du grain inférieur à 1,5 fois le rayon de l'angle)
	Meule trop tendre	Utiliser une meule un grade plus dure
	Structure trop ouverte de la meule	Utiliser une meule à structure plus fermée

The Norton logo is displayed in white, bold, italicized capital letters within a blue parallelogram shape. A small registered trademark symbol (®) is located to the right of the logo.

NORTON

SAINT-GOBAIN

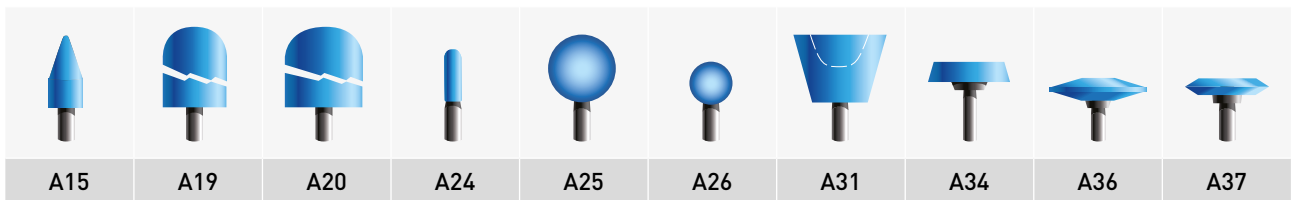
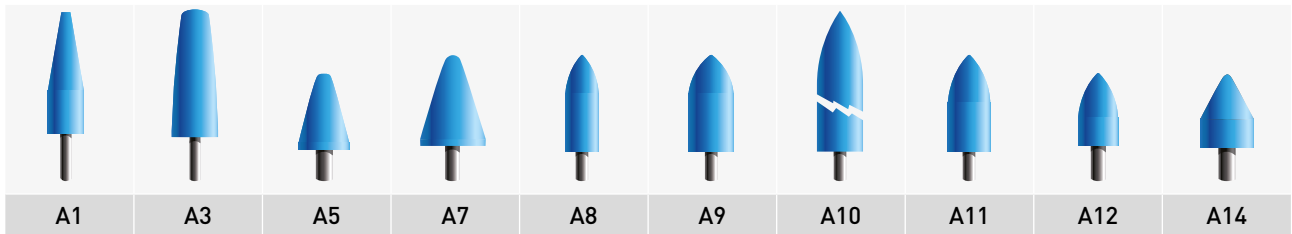
ABRASIFS
AGGLOMÉRÉS

MEULES SUR TIGE

Autres meules sur tige à liant vitrifié	256
Meules sur tige à liant organique	263

MEULES SUR TIGE ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

DESSINS DES FORMES A



DESSINS DES FORMES B



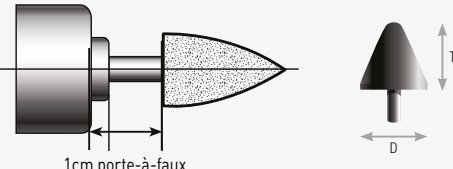
DESSIN FORME W



DESSIN FORME C



MESURES ET DIMENSIONS








Qu'est-ce que le porte-à-faux ?
On appelle porte-à-faux la distance entre le mandrin de la meuleuse et la meule sur sa tige. Plus le porte-à-faux est long, moins la vitesse de rotation devra être importante.

comment mesurer une meule sur tige ?
La dimension d'une meule est le diamètre (D) x la longueur de l'abrasif (T)

MACHINES UTILISÉES

	
meuleuse crayon	meuleuse droite

ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

				
Masque	Gants de protection	Lunettes	Protections auditives	Lire les Instructions

Dans le domaine des abrasifs rotatifs, la vitesse maximale de l'outil doit être scrupuleusement respectée. Cette vitesse maximale résulte de la vitesse maximale définie par les normes, ainsi que du diamètre de l'outil abrasif. Cette vitesse (RPM) est donnée en tours/min. La vitesse maximale de sécurité à respecter pour toutes les meules sur tige est de 35m/sec. La vitesse maximale est basée sur la forme, et sur la taille de la tige (25mm maxi de porte-à-faux).



- **Assurez-vous de travailler à la bonne vitesse, en consultant le tableau fourni dans l'emballage du produit.**
- Utilisez une forme "A" pour vos application de meulage sévères à semi-sévères.
- Utilisez une forme "B" pour vos opération d'ébavurage ou de finition.
- Utilisez une forme "W" pour vos opérations de fort enlèvement de matière.
- Utilisez un gros grain (36...) pour un gros enlèvement de matière.
- Utilisez un grain fin (60 à 120) pour vos opérations de finition, ou lorsque vous travaillez sur de petites surfaces.



MEULES À LIANT VITRIFIÉ SUR TIGE

La gamme de meules à liant vitrifié sur tige Norton offre qualité et efficacité pour vos opérations de rectification. Le grain de haute qualité assure une finition de surface parfaite en préservant l'intégrité métallographique. Pour les petits travaux ou pour les opérations de fonderie et de moulage, pour les applications en atelier d'outillage ou dans l'aéronautique, les meules à liant vitrifié sur tige Norton assurent une coupe à une température plus basse et permettent d'obtenir un enlèvement de matière jusqu'à 30 % supérieur.



5NQ CÉRAMIQUE ++++

Les meules sur tige Norton Quantum 5NQ ont des performances et une durée de vie inégalées.

- Gain de productivité : grâce à une très longue durée de vie (30% de durée de vie supplémentaire par rapport à une meule sur tige céramique classique), ces meules se remplacent moins souvent.
- D'excellentes performances. Les meules 5NQ vous permettent un gros enlèvement de métal (grain céramique) et un confort d'utilisation appréciable, grâce à des vibrations réduites (liant VS3).
- Un travail de qualité : le grain auto-affûtant empêche la meule de se charger : la coupe est franche et ne glace pas. La coupe froide maintient la qualité métallurgique de la pièce.
- Enlèvement de matière rapide sur alliages thermosensibles (à base de Fer et de Nickel) et aciers durs et moyens.

86A VITRIFIÉES +++

Oxyde d'aluminium rose haute pureté

- Grain friable pour un bon pouvoir de coupe
- Meilleure tenue géométrique
- Polyvalent, s'utilise sur un large éventail d'aciers
- Fréquence de dressage réduite

38A VITRIFIÉES +++

Oxyde d'aluminium blanc haute qualité

- Grain d'oxyde d'aluminium extrêmement friable pour la facilité de coupe à basse température
- Bon rapport qualité/prix pour les applications courantes ou de faible importance
- Compatible avec la plupart des aciers alliés
- Bon pouvoir de coupe permettant d'éviter les brûlures
- Excellent rapport performance/prix

NOUVEAUTÉ

DISPLAY DE COMPTOIR NORTON

POUR MEULES SUR TIGE

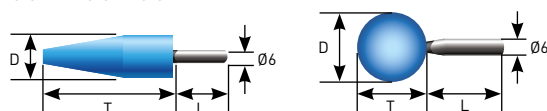
- Permet de mettre en valeur dans votre magasin les meules avec tige de 3mm et de 6mm.
- Dimensions du boîtier : 315 (larg.) x 245 (prof.) x 240mm (haut.)
- Peut contenir jusqu'à 48 meules de diamètre de tige 6mm.
- Serrure pour éviter les vols en magasin



KIT CONTENTS	ART. N°
Norton Mounted Points Display	00410140348

FORMES A : TIGE DE DIAMETRE 6mm

OGIVE OU BOULE



CODE COULEUR GRAIN

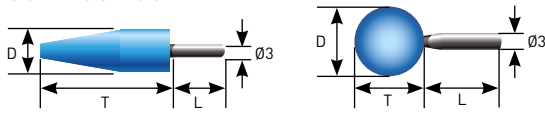
■ NQ
 ■ 86A/40A
 ■ 38A

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	TYPE DE GRAIN	GRANULOMÉTRIE	GRADE	LIANT	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
A1	20x65	6x40	38A	60	Q	V	69936635216#	15000	10/100	+++
A1	20x65	6x40	86A	36	P	VS	66253055235"	15000	10	+++
A1	20x65	6x40	86A	60	P	VS	66253055218"	15000	10	+++
A3	22x70	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664025"	14000	10	+++++
A3	22x70	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663919	14000	10	+++++
A3	22x70	6x40	38A	36	T	V	69936623827"	14000	10	+++
A3	22x70	6x40	38A	60	Q	V	69936643931#	14000	10/100	+++
A3	22x70	6x40	86A	30	P	VS	66253055021"	14000	10	+++
A3	22x70	6x40	86A	60	P	VS	66253055212"	14000	10	+++
A5	20x28	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664027	30000	10	+++++
A5	20x28	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663924	30000	10	+++++
A5	20x28	6x40	3NQ	80	O	VQN	61463688954#	30000	10/100	+++++
A5	20x28	6x40	38A	60	Q	V	69936613862#	30000	10/100	+++
A5	20x28	6x40	86A	60	P	VS	66253055094"	30000	10	+++
A7	30x50	6x40	5NQ	36	R	VS3	69078664028	13000	10	+++++
A7	30x50	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078664029	13000	10	+++++
A7	30x50	6x40	38A	36	T	V	66243451671"	13000	10	+++
A7	30x50	6x40	86A	30	P	VS	66253055022	13000	10	+++
A8	20x50	6x40	38A	36	T	V	69936693875#	18000	10/100	+++
A8	20x50	6x40	86A	36	P	VS	66253055308"	18000	10	+++
A9	30x50	6x40	86A	30	O	VS	66253055395"	13000	10	+++
A10	22x70	6x40	86A	36	O	VS	66253055237	14000	10	+++
A11	22x45	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663906	18000	10	+++++
A11	22x45	6x40	3NQ	80	O	VQN	61463620969"	18000	10	+++++
A11	22x45	6x40	32A	30	UV	V BEM	69936690904#	18000	10/100	+++
A11	22x45	6x40	38A	36	T	V	69936623830#	18000	10/100	+++
A11	22x45	6x40	86A	30	P	VS	66253055307	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	86A	36	P	VS	66253055095"	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	86A	60	P	VS	66253055214"	18000	10	+++
A12	20x32	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663913#	30000	10/100	+++++
A12	20x32	6x40	86A	60	O	VS	66253055096"	30000	10	+++
A13	25x40	6x40	86A	46	K	V	69210449413	30000	20	+++
A15	6x25	6x40	5NQ	80	R	VS3	69078663914	30000	10	+++++
A15	6x25	6x40	86A	90	P	VS	66253055126"	30000	10	+++

MEULES SUR TIGE ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

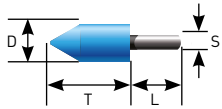
FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	TYPE DE GRAIN	GRANULOMÉTRIE	GRADE	LIANT	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
A21	25x25	6x40	3NQ	80	O	VQN	61463688956"	25000	10	+++++
A25	Ø25 (boule)	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664031"	25000	10	+++++
A25	Ø25 (boule)	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663917"	25000	10	+++++
A25	Ø25 (boule)	6x40	38A	36	T	V	69936690862"	25000	10	+++
A25	Ø25 (boule)	6x40	86A	60	P	VS	66253055128"	25000	10	+++
A26	Ø16 (boule)	6x40	86A	46	P	VS	66253055204"	54000	10	+++
A36	40x10	6x40	86A	60	P	VS	66253055129"	25000	10	+++
A38	25x25	6x40	86A	60	P	VS	66253054946"	25000	10	+++
A39	20x20	6x40	3NQ	80	O	VQN	61463689938"	25000	10	+++++
A-*	20x35	6x40	86A	46	P	VBEM	69210449408"	30000	1	+++
A-*	Ø30 (boule)	6x40	86A	60	M	V	69210449390"	25000	1	+++

FORMES B : TIGE DE DIAMETRE 3mm OGIVE OU BOULE



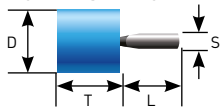
B46	3x8	3x40	38A	90	R	V	69936626240"	90000	10	+++
B52	10x20	3x40	5NQ	60	R	VS3	69078664033"	58000	10	+++++
B52	10x20	3x40	3NQ	80	O	VQN	61463688963#	41000	10/100	+++++
B52	10x20	3x40	38A	90	R	V	69936643938#	41000	10/100	+++
B52	10x20	3x40	86A	90	O	VS	66253055232"	41000	10	+++
B53	8x16	3x40	86A	90	O	VS	66253055305"	54000	10	+++
B53	8x16	3x40	38A	90	R	V	69936690891"	54000	10	+++
B54	6x13	3x40	86A	90	P	VS	66253055139"	54000	10	+++
B97	4x10	3x40	5NQ	90	R	VS3	69078663941"	54000	10	+++++
B97	3x10	3x40	3NQ	80	O	VQN	61463688964#	90000	10/100	+++++
B97	3x10	3x40	38A	90	R	V	69936623856"	90000	10	+++
B97	3x10	3x40	86A	90	P	VS	66253055141"	90000	10	+++
B121	Ø13 (boule)	3x40	38A	90	R	V	69936623857"	58000	10	+++
B122	Ø10 (boule)	3x40	5NQ	90	R	VS3	69078663926"	61000	10	+++++
B122	Ø10 (boule)	3x40	3NQ	80	O	VQN	61463688965#	58000	10/100	+++++
B122	Ø10 (boule)	3x40	38A	90	R	V	69936623858"	58000	10	+++
B123	Ø5 (boule)	3x40	38A	90	R	V	69936630653"	73000	10	+++
B123	Ø5 (boule)	3x40	86A	90	P	VS	66253055207"	73000	10	+++

FORMES C : CYLINDRIQUES BOUT POINTU



C262	16x32	6x40	38A	150	T	V	66243451771"	25000	10	+++
C262	16x32	6x40	38A	90	R	V	69936634345#	25000	10/100	+++

FORMES W : CYLINDRIQUES



W15-*	5x6	3x40	86A	60	M	V	69210449266"	70000	1	+++
W17-*	8X16	3x40	86A	60	K	V	69210449267"	80000	1	+++
W17-*	8x16	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449367"	41000	1	+++
W17-*	8x25	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449421"	41000	1	+++

" disponibilité sur demande # sur fabrication, MOQ sur demande

CODE COULEUR GRAIN
■ NQ ■ 86A/40A ■ 38A

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	TYPE DE GRAIN	GRANULOMÉTRIE	GRADE	LIANT	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
W17-*	10x16	6x40	86A	60	M	V	69210449399	54000	1	+++
W17-*	12x20	6x40	86A	80	K	V	69210449364"	25000	1	+++
W17-*	12x30	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449365	25000	1	+++
W18-*	15x30	6x40	86A	80	M	V	69210449403"	20000	1	+++
W19-*	16x30	6x40	86A	46	Q	VBEM	69210449405"	47000	1	+++
W19-*	16x30	6x40	A60	M	5	V	69210449451#	30000	20/100	+++
W19-*	16x30	6x40	86A	60	P	VBEM	69210449387	47000	1	+++
W19-*	16x30	6x40	86A	46	P	VBEM	69210449406	47000	1	+++
W19-*	16x30	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449270	47000	1	+++
W23-*	40x10	6x40	86A	24	N	V	69210449418	25000	20	+++
W144	3x6	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478592	105000	10	+++++
W144	3x6	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253478593#	105000	10/100	+++++
W144	3x6	3x40	38A	90	R	V	69936623859#	90000	10/100	+++
W144	3x6	3x40	40A	100	R	V	66243452968	90000	25	+++
W144	3x6	3x40	86A	90	P	VS	66253055147	90000	10	+++
W145	3x10	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253478596	105000	10	+++++
W145	3x10	3x40	86A	60	M	V	69210449353"	17000	50	+++
W149	4x6	3x40	38A	90	R	09V	69936623863#	80000	10/100	+++
W149	4x6	3x40	40A	100	R	V	66243452969	80000	25	+++
W149	4x6	3x40	86A	60	K	V	69210449429	80000	1	+++
W149	4x6	3x40	86A	90	P	VS	66253055150"	80000	20	+++
W153	5x10	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477243#	80000	10/100	+++++
W153	5x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253479001"	62000	10	+++++
W153	5x10	3x40	40A	100	R	V	66243452970"	73000	25	+++
W153	5x10	3x40	86A	90	O	VS	66253055160"	80000	10	+++
W154	5x13	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477249#	70500	10/100	+++++
W154	5x13	3x40	3NQ	80	O	VQN	61463688966	70000	10	+++++
W154	5x13	3x40	38A	90	R	V	69936623864"	70000	10	+++
W154	5x13	3x40	86A	90	P	VS	66253055162"	70000	10	+++
W162	6x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253479004#	62000	10/100	+++++
W162	6x10	3x40	38A	90	R	V	69936637877#	61000	10/100	+++
W162	6x10	3x40	40A	80	R	V	66243452972	61000	25	+++
W162	6x10	3x40	86A	60	P	VS	66253055166	61000	10	+++
W162	6x10	6x40	40A	80	R	V	66243452971"	61000	25	+++
W163	6x13	3x40	40A	80	R	V	66243452973"	54000	25	+++
W163	6x13	3x40	86A	90	O	VS	66253055167"	54000	10	+++
W163	6x13	6x40	86A	60	M	V	69210449391#	61000	50/100	+++
W163	6x13	6x40	86A	60	O	VS	66253055210"	54000	10	+++
W164	6x20	3x40	3NQ	80	O	VQN	61463688967#	41000	10/100	+++++
W164	6x20	3x40	38A	90	R	V	69936623869#	41000	10/100	+++
W164	6x20	6x40	86A	60	M	V	69210449268	54000	1	+++
W169	8x10	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478607	61500	10	+++++
W169	8x10	3x40	40A	80	R	V	66243452974"	61000	25	+++
W169	8x10	3x40	86A	60	O	VS	66253055398	61000	10	+++
W170	8x13	3x40	40A	80	R	V	66243452976"	54000	25	+++
W170	8x13	6x40	86A	60	O	VS	66253055248"	54000	10	+++
W171	8x20	3x40	86A	60	O	VS	66253055171"	41000	10	+++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

sur fabrication " disponibilité sur demande

MEULES SUR TIGE ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	TYPE DE GRAIN	GRANULOMÉTRIE	GRADE	LIANT	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
W171	8x20	6x40	38A	90	R	V	69936630875"	41000	10	+++
W171	8x20	6x40	40A	80	R	V	66243452977"	41000	25	+++
W175	10x10	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477402"	54000	10	+++++
W175	10x10	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478609	54000	10	+++++
W175	10x10	3x40	86A	90	P	VS	66253055173	61000	10	+++
W175	10x13	3x40	38A	60	Q	V	69936623872#	54000	10/100	+++
W176	10x13	3x40	38A	90	R	V	69936623873#	54000	10/100	+++
W176	10x13	6x40	38A	90	R	V	69936637874"	54000	10	+++
W176	10x13	6x40	40A	80	R	V	66243452978"	54000	25	+++
W176	10x13	6x40	86A	60	P	VS	66253055315"	54000	10	+++
W177	10x20	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253477415	46500	10	+++++
W177	10x20	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253478612	46500	10	+++++
W177	10x20	3x40	38A	90	R	V	69936626743#	41000	10/100	+++
W177	10x20	6x40	40A	80	R	V	66243452979	41000	25	+++
W177	10x20	6x40	86A	60	P	VBEM	69210449369"	41000	1	+++
W177	10x20	6x40	86A	60	P	VS	66253055092	41000	10	+++
W177	10x20	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449370	41000	1	+++
W178	10x25	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449263	41000	1	+++
W179	10x32	6x40	38A	60	Q	V	69936637875"	25000	10	+++
W179	10x32	6x40	86A	60	P	VS	66253055223"	25000	10	+++
W185	13x13	6x40	3NQ	80	O	VQN	61463688969#	58000	10/100	+++++
W186	13x20	6x40	40A	60	R	V	66243452981"	58000	25	+++
W186	13x20	6x40	86A	60	M	V	69210449269"	20000	1	+++
W187	13x25	6x40	86A	60	K	V	69210449350"	20000	20	+++
W187	13x25	6x40	86A	60	M	V	69210449371	20000	1	+++
W188	13x40	6x40	38A	46	R	V	66243451690#	20000	10/100	+++
W188	13x40	6x40	86A	90	P	VS	66253055131"	20000	10	+++
W195	16x20	6x40	38A	90	R	V	69936623840#	47000	10/100	+++
W195	16x20	6x40	40A	46	R	V	66243452982#	47000	25/100	+++
W195	16x20	6x40	40A	60	R	V	66243452983"	47000	25	+++
W196	16x25	6x40	86A	90	O	VS	66253054973"	35000	10	+++
W196	16x25	6x40	38A	46	R	V	69936693887#	35000	10/100	+++
W196	16x25	6x40	40A	60	R	V	66243453000"	35000	25	+++
W196	16x25	6x40	86A	60	O	VS	66253055091"	47000	10	+++
W197	16x50	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478269"	20000	10	+++++
W197	16x50	6x40	38A	46	R	V	69936631541"	18000	10	+++
W204	20x20	6x40	38A	60	Q	V	69936623841#	42000	10/100	+++
W204	20x20	6x40	40A	46	R	V	66243452984"	42000	25	+++
W204	20x20	6x40	40A	60	R	V	66243452985"	42000	25	+++
W204	20x20	6x40	86A	60	O	VS	66253055134"	42000	10	+++
W204	20x20	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449388	42000	1	+++
W205	20x25	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478279	25000	10	+++++
W205	20x25	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478280	25000	10	+++++
W205	20x25	6x40	86A	36	O	VS	66253054948"	32000	10	+++
W205	20x25	6x40	86A	46	P	VM	66243538896	32000	20	+++
W205	20x25	6x40	86A	60	P	VBEM	69210449351	32000	1	+++
W205	20x25	6x40	86A	60	O	VS	66253055135"	32000	10	+++
W206	20x30	6x40	40A	46	R	V	66243452986"	30000	25	+++
W206	20x30	6x40	40A	60	R	V	66243452987"	30000	25	+++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

sur fabrication " disponibilité sur demande

CODE COULEUR GRAIN
■ NQ ■ 86A/40A ■ 38A

FORME	DIM DxD (mm)	TIGE sxL (mm)	TYPE DE GRAIN	GRANULOMÉTRIE	GRADE	LIANT	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
W206	20x30	6x40	86A	60	P	VBEM	69210449407	30000	1	+++
W206	20x32	6x40	86A	60	O	VS	66253055013#	30000	10/100	+++
W207	20x40	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478404	20000	10	+++++
W207	20x40	6x40	86A	30	T	VBEM	69210449375"	30000	1	+++
W207	20x40	6x40	86A	46	Q	VBEM	69210449377	30000	1	+++
W207	20x40	6x40	86A	60	P	VBEM	69210449264	30000	1	+++
W207	20x40	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449410	30000	1	+++
W208	20x50	6x40	86A	60	M	V	69210449386	30000	1	+++
W218	25x13	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478412#	30000	10/100	+++++
W220	25x25	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478419	30000	10	+++++
W220	25x20	6x40	86A	60	M	V	69210449378"	25000	1	+++
W220	25x25	6x40	38A	36	T	V	69936643936"	25000	10	+++
W220	25x25	6x40	40A	46	P	V	66243452988"	25000	25	+++
W220	25x25	6x40	86A	36	P	VS	66253055231"	25000	10	+++
W220	25x25	6x40	86A	60	P	VS	66253055136"	25000	10	+++
W220	25x25	6x40	86A	60	Q	VBEM	66243590193	25000	20	+++
W221	25x40	6x40	86A	36	O	VS	66253055016"	19000	10	+++
W221	25x40	6x40	86A	46	Q	VBEM	69210449414	19000	1	+++
W221	25x40	6x40	86A	60	P	VBEM	69210449275	19000	1	+++
W221	25x40	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449415	19000	20	+++
W222	25x50	6x40	86A	60	K	V	69210449395"	17000	20	+++
W222	25x50	6x40	86A	60	M	V	69210449392"	17000	1	+++
W228	32x20	6x40	38A	36	T	V	66243451706#	24000	10/100	+++
W230	32x32	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478626	15000	10	+++++
W230	32x32	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478443#	15000	10/100	+++++
W230	30x30	6x40	38A	36	T	V	69936635225#	17000	10/100	+++
W230	30x30	6x40	38A	60	Q	V	69936623849#	17000	10/100	+++
W230	30x30	6x40	40A	46	P	V	66243452993	17000	25	+++
W230	30x30	6x40	86A	46	K	V	69210449389#	17000	10/100	+++
W230	30x30	6x40	86A	60	P	VBEM	69210449393	17000	1	+++
W230	30x30	6x40	86A	36	P	VS	66253055221"	17000	10	+++
W230	30x30	6x40	86A	60	P	VS	66253055138"	17000	10	+++
W231	30x40	6x40	86A	80	K	VBEM	69210449380	17000	20	+++
W232	30x50	6x40	38A	36	T	V	69936690876"	11000	10	+++
W232	30x50	6x40	86A	60	O	VS	66253055300"	11000	10	+++
W236	40x13	6x40	86A	60	P	VBEM	69210449383	25000	1	+++
W236	40x13	6x40	86A	60	P	VS	66253055304	25000	10	+++
W237	40x25	6x40	40A	46	P	V	66243452997#	12000	25/100	+++
W237	40x25	6x40	86A	46	P	VBEM	69210449419	12000	1	+++
W238	40x40	6x40	38A	36	T	V	66243451709#	12000	10/100	+++
W238	40x40	6x40	40A	60	P	V	66243452998"	12000	25	+++
W238	40x40	6x40	86A	36	P	VS	66253055019"	12000	10	+++
W238	40x40	6x40	86A	60	P	VBEM	69210449382	12000	1	+++
W238	40x40	6x40	86A	60	Q	VBEM	69210449420	12000	1	+++
W242	50x25	6x40	86A	24	K	V	66243590182	12000	10	+++
-*-*	8x20	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253477399	57500	10	+++++
-*-*	13x3	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253480329#	28000	10/100	+++++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

sur fabrication " disponibilité sur demande





MEULES À LIANT ORGANIQUE SUR TIGE

Spécialement conçues pour les applications exigeantes, les meules à liant organique sur tige Norton vous permettent d'obtenir un meilleur rendement. Avec un enlèvement de matière deux fois plus rapide et une durée de vie multipliée par quatre comparées aux produits conventionnels en oxyde d'aluminium, les meules à liant organique sur tige augmentent votre productivité en nettoyant un plus grand nombre de pièces en moins de temps, réduisant ainsi le coût global du processus.

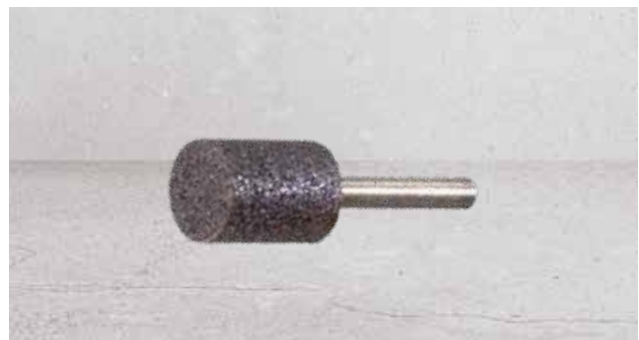


MEULES À LIANT ORGANIQUE SUR TIGE NZ



Oxyde de zirconium (Norzon) - Grain auto-affûtable et agglomérant organique plus performant

- 4 fois plus d'enlèvement de matière que les produits oxyde d'aluminium pour les applications sévères
- Stable à pression élevée
- Conçue pour l'enlèvement intensif de matière
- Durée de vie élevée



MEULES À LIANT ORGANIQUE SUR TIGE A



Oxyde d'aluminium régulier A plus tenace que l'oxyde d'aluminium 38A

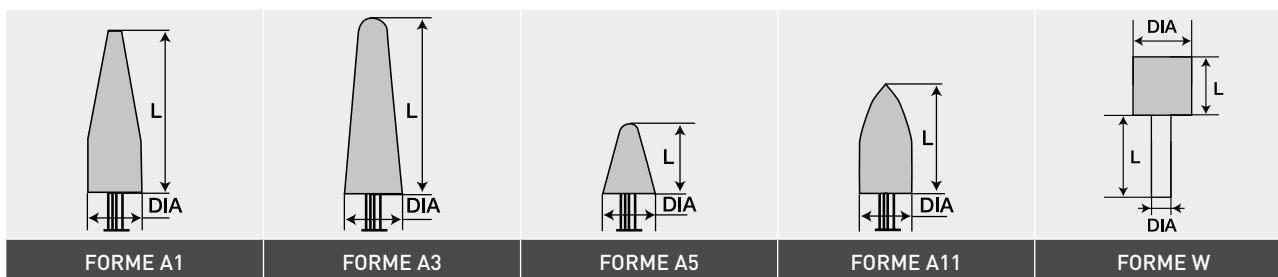
- Bonne performance de coupe sur aciers tendres à mi-durs
- Convient pour l'acier, HSS et acier allié



Utiliser une forme « A » pour un faible enlèvement de matière
Utiliser une forme « W » pour un fort enlèvement de matière.

MEULES SUR TIGE ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

FORMES



CODE COULEUR GRAIN

■ NZ ■ A

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E/MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
A1	20x65	6x40	■ NZ 24	61463689077	15000	10	★★★★
A3	22x70	6x40	■ NZ 24	61463689079	14000	10	★★★★
A5	20x28	6x40	■ NZ 24	61463689081#	30000	10/100	★★★★
A11	22x45	6x40	■ NZ 24	61463689082#	18000	10/100	★★★★
W177	10x20	6x40	■ NZ 24	61463689084#	66000	10/100	★★★★
W178	10x25	6x40	■ NZ 24	61463689085#	55200	10/100	★★★★
W188	13x40	6x40	■ NZ 24	61463689090#	30370	10/100	★★★★
W204	20x20	6x40	■ NZ 24	61463689091#	42750	10/100	★★★★
W205	20x25	6x40	■ NZ 24	61463689093"	34500	10	★★★★
W207	20x40	6x40	■ NZ 24	61463689095	24000	10	★★★★
W220	25x25	6x40	■ NZ 24	61463689097	25500	10	★★★★
W221	25x40	6x40	■ NZ 24	61463689098#	19120	10/100	★★★★
W230	30x30	6x40	■ NZ 24	61463689099	24000	1	★★★★
W236	40x12	6x40	■ NZ 24	61463689100	25130	10	★★★★
W242	50x25	6x40	■ NZ 24	61463689101#	19100	10/100	★★★★
W188	13x40	6x40	■ A 36 Q B	66253053225"	30370	20	★★★
W220	25x25	6x40	■ A 46 Q B	66253053237	25500	20	★★★
W221	25x40	6x40	■ A 46 Q B	66253053243"	19120	20	★★★
W230	30x30	6x40	■ A 36 Q B	66253053250	24000	20	★★★
W236	40x13	6x40	■ A 46 Q B	66253053251#	25130	20/100	★★★

sur fabrication " disponibilité sur demande

⁽¹⁾ Le kit 66253145961 "METRIC NZ 6mm" est composé d'1 meule de chaque référence parmi :

61463689077	20x65 A1M_3N10Z24-UBXR1
61463689079	22x70 A3M_3N10Z24UBXR1
61463689081	20x28 A5M_NZ24-UBXR1
61463689082	22x45 A11M_NZ24-UBXR1
61463689097	22x45 A11M_NZ24-UBXR1



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
AGGLOMÉRÉS

MEULES DE TOURET

Choisir une meule de touret BDX	266
Quel grain pour quelle application ?	267
La gamme Norton de meules de touret	269
Dresseur manuel	272



MEULES DE TOURET POUR TOURET D'ÉTABLI ET TOURET SUR SOCLE

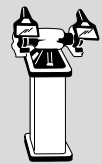
Les meules pour touret d'établi ou touret sur socle sont couramment utilisées dans les ateliers de maintenance et de réparation. Elles sont conçues pour toutes les applications d'enlèvement de métal, d'ébavurage, de façonnage et d'affûtage. Norton propose une gamme de meules performantes pour une utilisation sur tous les types de métaux.

LES MEULES BDX SONT DISPONIBLES EN 3 GRAINS DIFFÉRENTS

MACHINES:



TOURET
D'ÉTABLI



TOURET SUR
SOCLE



OXYDE D'ALUMINIUM BRUN (A)

ÉBAVURAGE DE L'ACIER COURANT

Pour l'enlèvement, le façonnage et l'ébavurage de l'acier courant.

- Meilleure coupe pour un travail plus rapide et une durée de vie accrue



OXYDE D'ALUMINIUM BLANC (38A)

AFFÛTAGE DES OUTILS HSS

Pour l'enlèvement de matière léger et l'affûtage des outils en acier rapide et acier rapide supérieur

- Meilleure finition.
- Optimisation de la coupe et travail à basse température sur aciers trempés ou aciers rapides



CARBURE DE SILICIUM VERT (39C)

AFFÛTAGE DU CARBURE

Pour toutes applications, sur tourets d'établi ou sur socle.

Pour inox difficile, titane, carbure métallique et électrodes.

- Rapidité d'exécution et meilleure finition sur inox difficile, titane et carbure métallique

QUEL GRAIN POUR QUELLE APPLICATION ?

Grâce au tableau ci-dessous, vous pourrez identifier la bonne granulométrie et le bon grain abrasif pour votre meule de touret, en fonction de votre application et du matériau que vous travaillez.

	GROS GRAIN		GRAIN FIN		
	36	46	60	80	120
Fort enlèvement de matière	■				
Enlèvement de matière moyen	■				
Faible enlèvement de matière		■			
Ebavurage / Mise à la cote		■			
Affûtage			■		
Métal	Oxyde d'aluminium brun				
Outils en acier rapide		Oxyde d'aluminium blanc			
Métaux non-ferreux, Carbure		Carbure de silicium vert			



TOURETS ET MACHINES SUR BÂTI



La gamme de meules de touret et meules pour machine sur bâti Norton est particulièrement large : en terme de diamètres, d'alésages, de grains abrasifs et de granulométries.

Notre offre répond à tous vos besoins d'enlèvement de métal, pour vos opérations d'ébavurage, de mise à la cote, d'affûtage...

Nous vous recommandons les meules en oxyde d'aluminium (blanc) pour l'affûtage des outils en acier rapide, les meules en oxyde d'aluminium (brun) pour l'ébarbage et l'ébavurage de l'acier courant, et les meules en carbure de silicium (vert) pour l'affûtage des outils en carbure, titane ou inox.

Applications : ébavurage et affûtage manuel de pièces et outils

Dimensions : 125 à 457mm de diamètre

Granulométries : du grain 24 au grain 120

Types d'abrasifs : grain céramique premium, oxyde d'aluminium, carbure de silicium

Bagues : le plus souvent, une bague de réduction d'alésage 32-20 est incluse dans la boîte de la meule, de façon à ce que notre meule s'adapte en toute sécurité à la plupart des machines. Autres dimensions de bagues, nous consulter.

MACHINES UTILISEES :



TOURET D'ÉTABLI



TOURET SUR SOCLE



- Les tourets et les machines sur bâti DOIVENT être solidement fixées sur un établi ou au sol afin d'éviter toute cassure ou blessure
- Ne pas meuler le bois, le plastique ou tout autre matériau non métallique sur un touret ou sur une machine sur bâti
- Toutes les meules doivent être dressées pour :
 - Eviter le balourd,
 - Supprimer l'encrassement (chargement),
 - Eviter le glaçage.
- L'encrassement ou le glaçage de la meule peut causer une chaleur excessive, endommager la pièce à usiner, voire casser la meule. Le dressage expose les nouvelles arêtes de coupe sur la meule et assure le dégagement des copeaux
- Nous vous recommandons de débiter le dressage avec le bâton manuel réf. 69936624620 : 37C 30 UV (section carrée 25x25x150mm)



DRESSAGE DES MEULES

Dresseur diamant à pointe unique

- Fixer de façon très rigide votre dresseur à pointe unique avec un angle de 10° à 15° par rapport à l'axe de la roue. L'outil doit former une ligne passant par le centre de la meule, et pointant dans le sens de rotation de cette meule
- Le point de contact doit être légèrement en dessous de l'axe de la meule
- Dresser la meule sous arrosage
- Prendre un minimum de profondeur de passe (au rayon) compris entre 0,05 et 0,08 mm
- L'avance varie entre 0,6 et 0,8 mm par tour (0,15 à 0,3 en finition - Etat de Surface Fin)
- Tourner périodiquement l'outil d'1/4 de tour pour qu'il conserve sa pointe aigüe
- Utiliser les liants VBE, V, VS, VK pour des applications générales ou lorsque la surface de contact n'est pas trop importante
- Utiliser des liants VBEP, VSP, VS3P, VCP, VP2 sur de larges surfaces de contact, de façon à éviter une chaleur excessive

Dresseur diamant multi-pointe

- La plupart des dresseurs multi-pointes s'utilisent pour un dressage de face
- L'outil doit être totalement en contact avec la roue
- Avec un nouvel outil, 3 à 5 passes à 0,1 mm par passe doivent être effectuées, de façon à exposer tous les diamants
- L'avance varie entre 0,6 et 0,8 mm par tour
- Dresser la meule sous arrosage
- Utiliser une vitesse de déplacement appropriée
- Contactez votre représentant Norton qui vous conseillera dans la sélection de dresseurs appropriés pour les roues Targa (TG)

Dresser une meule céramique

- U. Utiliser nos outils diamantés Norton SG spécialement conçus pour le dressage des meules céramiques
- Lors de la première utilisation d'un outil Norton SG, effectuez 3 à 5 passes à une avance de 0,05 mm pour assurer un contact total entre l'outil de dressage et la meule
- Réduire de moitié l'avance du dressage
- Un déplacement plus rapide avec les outils Norton SG permet généralement d'obtenir une surface plus ouverte de la meule, de façon à maximiser la productivité de l'abrasif céramique
- Pour optimiser votre investissement d'abrasifs céramiques et/ou d'outils de dressage, les paramètres classiques de dressage doivent changer. Nous vous conseillons de réduire la profondeur de passe de 25 % par rapport à une meule standard. Une réduction significative de la profondeur de passe et de la fréquence de dressage se traduira par une réduction substantielle du coût /pièce
- Voir la section Fliesen Tool pour les outils Furioso, spécialement conçus pour le dressage de meules vitrifiées Quantum



Il est de la responsabilité de l'utilisateur de se référer et de se conformer à la norme ANSI B7.1

Retrouvez nos conseils en images, pour un dressage manuel sans faute !



CHOIX DU PRODUIT

 Hautement recommandé ●
 Recommandé ○

MACHINE	DIM DxDxH (mm)	MATÉRIAUX				SPÉCIFICATIONS				VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ		
		Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	Couleur	Type de grain	Granulométrie					Grade	Liant
TOURET	125x16x32	●	●				■	A	46	N	VS	45	69936675558	1	+++
	150x20x32	○	●			○	■	38A	46	N	VS	45	66253384550	1	BDX
		○	●			○	■	38A	60	N	VS	45	66253384551	1	BDX
		○	●			○	■	38A	80	K	VS	45	66253384997"	1	BDX
		○	●				■	A	36	P	VS	45	69936641366	1	+++
		○	●				■	A	36	P	VS	45	66253384410	1	BDX
		○	●				■	A	46	P	VS	45	66253384413	1	BDX
		○	●				■	A	60	N	VS	45	69936641368	1	+++
		○	●				■	A	60	P	VS	45	66253384414	1	BDX
		○		●	●		■	39C	60	K	VS	45	66253384430	1	BDX
		○		●	●		■	39C	80	K	VS	45	66253384431	1	BDX
		○		●	●		■	39C	100	K	VS	45	66253385250#	16	BDX
		○		●	●		■	39C	120	K	VS	45	66253384432	1	BDX
	150x25x32	○	●			○	■	38A	46	N	VS	45	66253385001"	1	BDX
		○	●			○	■	38A	60	N	VS	45	66253384552	1	BDX
		○	●				■	A	36	O	VS	45	66253384992"	1	BDX
		○	●				■	A	46	N	VS	45	66253384993"	1	BDX
		○	●				■	A	60	N	VS	35	69936641371"	1	+++
		○	●				■	A	60	N	VS	45	66253384415"	1	BDX
		○	●				■	A	36	Q	VS	45	66253050265	1	+++
		○	●				■	A	46	N	VS	45	69936641370	1	+++
		○		●	●		■	39C	60	K	VS	45	66253384435"	1	BDX
		○		●	●		■	39C	80	K	VS	45	66253385251"	1	BDX
	180x6x32	●	○				■	3SG	120	K	VS	35	69936676015"	1	+++++
	180x13x31,75	●	○	○			■	3SG	46	K	VS	50	69936623227	1	+++++
		●	○				■	SGB	46	K	VX	50	69936623240	1	+++++
	180x13x32	●	○	○			■	3SG	60	G12	VXP	35	69936677178	1	+++++
		●	○				■	SGB	60	H10	VXP	35	69936639168"	1	+++++
	180x16x32	●	○	○			■	3SG	60	H12	VXP	35	69936677179	1	+++++
		○	●			○	■	38A	46	J	VS	35	69936675806"	1	+++
	180x20x31,75	○	●			○	■	38A	46	L	VS	35	69936623312	1	+++
		○	●			○	■	38A	60	L	VS	35	69936623472	1	+++
180x20x32	●	○	○			■	3SG	60	H12	VXP	35	66243593654	1	+++++	
	○	●				■	A	46	N	VS	45	69936641372"	1	+++	

sur fabrication " disponibilité sur demande

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS MEULES DE TOURET

CODE COULEUR GRAIN

3NQ	A
SG	39C
38A	

MACHINE	DIM DxTxH (mm)	MATÉRIAUX				SPÉCIFICATIONS				VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ			
		Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	Couleur	Type de grain	Granulométrie					Grade	Liant	
TOURET	180x25x32		●				■	A	46	N	VS	45	69936675564	1	+++	
	200x13x31,75	●	●	○			■	3SG	46	K	VS	50	69936623236	1	+++++	
		●	●	○			■	3SG	60	K	VS	50	69936623241"	1	+++++	
	200x20x32	●	●	○			■	3SG	46	J	VS	35	69936675951	1	+++++	
		○	●			○	■	38A	46	N	VS	45	66253384553	1	+++	
		○	●			○	■	38A	60	L	VS	35	69936641402	1	+++	
		○	●			○	■	38A	60	N	VS	45	66253384555"	1	+++	
		●					■	A	36	O	VS	45	66253384418#	12	+++	
		●					■	A	46	N	VS	45	66253384419"	1	+++	
		●					■	A	60	N	VS	45	66253384420"	1	+++	
		●					■	A	46	N	VS	45	69936641375	1	+++	
		●					■	A	60	N	VS	45	69936666929	1	+++	
				●	●			■	39C	46	K	VS	45	66253384436#	12	BDX
				●	●			■	39C	60	K	VS	45	66253384437"	1	BDX
				●	●			■	39C	80	K	VS	45	66253384439"	1	BDX
				●	●			■	39C	80	L	VS	35	69936641420	1	+++
				●	●			■	39C	120	K	VS	45	66253384441"	1	BDX
		200x25x20		●	●			■	39C	80	K	VS	35	69936641422	1	+++
	200x25x32	○	●			○	■	38A	46	N	VS	45	66253384556"	1	BDX	
		○	●			○	■	38A	60	N	VS	35	66253384558	1	BDX	
		○	●			○	■	38A	80	N	VS	45	66253384560	1	BDX	
		●					■	A	24	R	VS	45	69936676374"	1	+++	
		●					■	A	30	P	VS	45	69936641382	1	+++	
		●					■	A	36	O	VS	45	66253384421	1	BDX	
		●					■	A	36	P	VS	45	69936641383	1	+++	
		●					■	A	46	M	VS	45	66253050271	1	+++	
		●					■	A	46	N	VS	45	66253384422	1	BDX	
		●					■	A	60	N	VS	45	66253384424	1	BDX	
				●	●			■	39C	46	K	VS	45	66253384444#	12	BDX
				●	●			■	39C	60	K	VS	45	66253384446"	1	BDX
				●	●			■	39C	80	K	VS	45	66253384450	1	BDX
				●	●			■	39C	100	K	VS	45	66253385259"	1	BDX
		200x25x76,2		●				■	A	46	N	VS	45	69936675568"	1	+++
	200x32x32	●					■	A	36	P	VS	45	69936666932	1	+++	
		●					■	A	46	N	VS	45	69936640814	1	+++	
		●					■	A	60	N	VS	45	69936690246	1	+++	
	200x32x76,2		●				■	A	46	N6	VS	45	66243593707"	1	+++	
	250x20x32	○	●			○	■	38A	60	L6	VS3	35	69210431009"	1	+++++	

CHOIX DU PRODUIT

 Hautement recommandé ●
 Recommandé ○

MACHINE	DIM DxDxH (mm)	MATÉRIAUX				SPÉCIFICATIONS				VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ		
		Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Couleur	Type de grain	Granulométrie	Grade					Liant	
TOURET	250x25x32	●				■	A	46	N	VS	45	69936641386	1	+++	
	250x32x32	●				■	A	36	O	VS	45	66253384425"	1	BDX	
		●				■	A	46	N	VS	45	66253384426"	1	BDX	
		●				■	A	60	N	VS	45	66253384428"	1	BDX	
		●				■	A	36	P	VS	45	69936666943"	1	+++	
		●				■	A	60	M	VS	45	69936642130	1	+++	
		●	●	●		■	39C	46	K	VS	45	66253384454#	6	BDX	
	250x40x32	●				■	A	36	Q	VS	45	69936666945"	1	+++	
		●				■	A	60	N	VS	45	69936666946#	1	+++	
	300x32x32	○	●			○	■	38A	60	N	VS	45	66253384561#	1	BDX
			●	●			■	39C	60	K	VS	45	66253384456"	1	BDX
			●				■	A	60	N	VS	45	66253384429#	6	BDX
	300x32x127	●				■	A	36	O	VS	45	69936675580#	6	+++	
		●				■	A	46	N	VS	45	69936675581"	1	+++	
	300x32x32	○	●			○	■	38A	60	N	VS	45	69936639618"	1	+++
			●				■	A	36	O	VS	45	69936675575"	1	+++
	300x40x30	●				■	A	36	P	VS	45	69936681734#	6	+++	
	300x40x32	●				■	A	46	N	VS	45	69936639682"	1	+++	
		●				■	A	60	M	VS	45	69936640221"	1	+++	
	300x40x76,2	●				■	A	36	O	VS	45	69936675607"	1	+++	
	300x40x127	●				■	A	36	O	VS	45	69936675584"	1	+++	
		●				■	A	46	N	VS	45	69936675585#	6	+++	
	300x50x32	●				■	A	36	O	VS	45	69936681823	1	+++	
		●				■	A	60	N	VS	45	66243570484	1	+++	
	350x40x51	○	●			○	■	38A	60	L6	VS3	35	69210432052"	3	+++++
	355x40x127	●				■	A	24	Q	VS	45	69936675586#	6	+++	
		●				■	A	46	N	VS	45	69936675587	1	+++	
	355x50x127	●				■	A	24	Q	VS	45	69936675588"	1	+++	
		●				■	A	36	O	VS	45	69936675589"	1	+++	
	400x50x127	○	●			○	■	38A	60	M7	VS3	45	69210431110#	6	+++++
	406x50x127	●				■	A	24	Q	VS	45	66243467496"	1	+++	

sur fabrication " disponibilité sur demande



Toutes les meules d'alésage 32mm sont fournies avec des bagues de réduction de 32/20 mm, afin d'adapter le produit à différentes tailles de broches.



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
AGGLOMÉRÉS

RECTIFICATION DE PRÉCISION

Meules plates	281
Meules boisseaux droits et coniques	292
Meules assiettes	295
Meules cylindres	296
Segments	297

APPLICATIONS DE RECTIFICATION DE PRÉCISION

Grâce à l'expertise technique Norton, les formulations de liants et de grains abrasifs sont optimisées pour répondre aux mieux aux exigences techniques de toutes les opérations de précision. Nous proposons des meules à liant vitrifié dans une large gamme de formes, de diamètres et de dimensions d'alésage, disponibles

en stock ou sur demande. Ces meules sont conçues pour optimiser votre productivité en améliorant l'efficacité d'abrasion et la qualité des pièces, dans les applications de rectification de surface, d'outils, de rectification cylindrique intérieure et rectification cylindrique extérieure ainsi que d'affûtage.



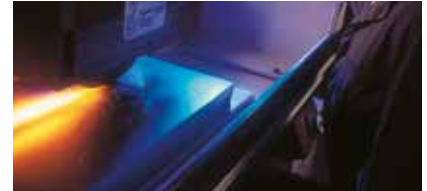
RECTIFICATION D'OUTILS

La rectification d'outils fait référence à la maintenance et à la réparation des outils de coupe utilisés dans les opérations de fabrication. On utilise des meules de toutes dimensions et de toutes formes dans les applications de rectification d'outils et d'outils de coupe. La majorité sont des meules à liant vitrifié, dans des granulométries comprises entre 36 et 220, et des grades H à N.



AFFÛTAGE DE SCIES

L'affûtage de scies fait référence à la remise en état des lames de scies. Les meules plates à liant vitrifié et boisseaux sont utilisées dans des tailles de grain de 54 à 60. Le traitement résine sur une face des meules plates permet de conserver une excellente tenue de profil.



RECTIFICATION PLANE

Dans le cadre de la rectification plane (également appelée "surfaçage") la meule passe devant la pièce, sur une surface plane, ou vice versa. Les applications de surfaçage varient de l'enlèvement de matière rapide et intense à la rectification de précision de contours.



RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTÉRIEURE

La technologie de pointe Norton vous permet de bénéficier des meules à liant vitrifié de hautes performances alliant précision et tenue de forme pour optimiser la productivité, augmenter l'efficacité d'abrasion et améliorer la qualité des pièces pour toutes vos opérations de rectification cylindrique externe.



RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTÉRIEURE

La rectification intérieure fait référence à la rectification d'alésages ou de trous et constitue l'un des types de rectification les plus difficiles. Les applications de rectification interne vont de l'enlèvement de matière très rapide à des processus plus contrôlés permettant de générer des dimensions et une concentricité mesurées en microns.



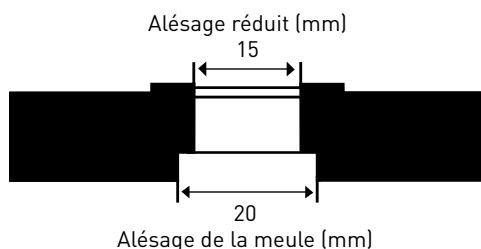
AFFÛTAGE SUR TOURET ET SUR BÂTI

Les applications d'affûtage sur touret et sur bâti concernent l'ébarbage manuel et l'affûtage de pièces et d'outils. Les meules sont montées sur des tourets ou des meuleuses sur bâti et couvrent trois types d'abrasifs conçus pour les opérations d'ébavurage, de façonnage et d'affûtage : oxyde d'aluminium pour les aciers à outil et rapides et autres métaux et carbure de silicium pour les métaux non ferreux. Voir notre chapitre MEULES DE TOURET page 266.

BAGUES DE RÉDUCTION

Des bagues de réduction en plastique peuvent être utilisées pour adapter les meules à différentes tailles de broche. Ces bagues permettent de réduire la taille de l'alésage afin que la meule soit montée en toute sécurité sur un axe d'un diamètre inférieur.

- Les bagues de réduction ne doivent jamais être en contact avec le flasque
- Ne pas utiliser de bagues de réduction sur les meules d'une épaisseur inférieure à 6 mm et supérieure à 50 mm
- Toujours utiliser une bague de réduction sur chaque côté de la meule lorsque celle-ci est d'une épaisseur suffisante pour permettre un positionnement correct
- Ne jamais utiliser de bagues de réduction pour réduire l'alésage en dessous du minimum spécifié dans le code de sécurité établi par la FEPA



ALÉSAGE DE LA MEULE (mm)	RÉDUCTION DE (mm)	ART. N°
32	25	07660717540"
32	20	07660717538
31,75	15,88	07660704757
31,75	12,7	07660704755#
20	16	07660717530"
20	15	07660717529"
20	13	07660717527"
20	12	07660717525"
20	10	07660717524#
16	6	00510008919"

sur fabrication " disponibilité sur demande

COMMENT TROUVER LA BONNE MEULE DE RECTIFICATION ?

1. SÉLECTIONNER SA DIMENSION

20 x 20 x 6,35mm

FORME 01 FORME 05 FORME 07 FORME 20 FORME 01C

Diamètre de l'embrèvement
Profondeur de l'embrèvement, face A
Profondeur de l'embrèvement, face B

Outils
Affûtage de scies
Rectification cylindrique intérieure
Rectification cylindrique extérieure
Rectification plane

Aciers fortement alliés et HSS
Aciers doux
Inox
Métaux non ferreux et carbure
Fonte

Couleur
Type de grain
Granulométrie
Grade
Liant

CODE COULEUR GRAIN

NGN	38A Vit ³	25A
3NQ	38A	19A
2NQ	38A avec traitement sur 1 face	A
NQ Vit ³	86A	39C
SG	32A	37C
GF		

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
150x10x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 L VX	45	66253050280	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 M VS	45	69936641112	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 M VS	45	66253050373	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 120 J VS	45	69936675749"	1	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 80 K VS	45	66253050357	2	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 120 K VS	45	69936675629	2	+++
150x13x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 L VX	45	66253050142	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 L VS	35	69936675757"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 L VS	45	69936675759"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 120 J VS	45	69936675760"	1	+++
150x16x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 L VX	45	66253050367	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	3SG 60 H12 VXP	45	69936677177"	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 46 L VS	45	69936675763"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 L VS	45	69936675764	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 L VS	45	69936675767"	1	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 80 L VS	45	69936675657	2	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 120 K VS	45	69936675659"	2	+++

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

2. CHOISISSEZ VOTRE APPLICATION

ÉBAVURAGE ET AFFÛTAGE

- Outils
- Affûtage de scies

RECTIFICATION

- Intérieure
- Extérieure
- Plane

3. IDENTIFIEZ LE MATÉRIAU TRAVAILLÉ

- Aciers fortement alliés et HSS
- Inox
- Aciers doux
- Métaux non-ferreux et carbure
- Fonte



VOUS NE PARVENEZ PAS À TROUVER LE BON PRODUIT ?

Votre représentant Norton se fera une joie de vous apporter conseil.

QUELLE GRANULOMÉTRIE POUR QUELLE APPLICATION ?

GROS GRAIN

GRAIN FIN

24	36	46	60	80	100	150
Fort enlèvement de matière		Enlèvement de matière moyen			Faible enlèvement de matière	
			Ebavurage / Mise à la cote		Affûtage	
					Finition	



- Les tourets et les machines sur bâti DOIVENT être solidement fixées sur un établi ou au sol afin d'éviter toute cassure ou blessure
- Ne pas meuler le bois, le plastique ou tout autre matériau non métallique sur un touret ou sur une machine sur bâti
- Toutes les meules doivent être dressées pour :
 - Eviter le balourd,
 - Supprimer l'encrassement (chargement),
 - Eviter le glaçage.
- L'encrassement ou le glaçage de la meule peut causer une chaleur excessive, endommager la pièce à usiner, voire casser la meule. Le dressage expose les nouvelles arêtes de coupe sur la meule et assure le dégagement des copeaux
- Nous vous recommandons de débiter le dressage avec le bâton manuel réf. 69936624620 : 37C 30 UV (section carrée 25x25x150mm)



DRESSAGE DES MEULES

Dresseur diamant à pointe unique

- Fixer de façon très rigide votre dresseur à pointe unique avec un angle de 10° à 15° par rapport à l'axe de la roue. L'outil doit former une ligne passant par le centre de la meule, et pointant dans le sens de rotation de cette meule
- Le point de contact doit être légèrement en dessous de l'axe de la meule
- Dresser la meule sous arrosage
- Prendre un minimum de profondeur de passe (au rayon) compris entre 0,05 et 0,08 mm
- L'avance varie entre 0,6 et 0,8 mm par tour (0,15 à 0,3 en finition - Etat de Surface Fin)
- Tourner périodiquement l'outil d'1/4 de tour pour qu'il conserve sa pointe aigüe
- Utiliser les liants VBE, V, VS, VK pour des applications générales ou lorsque la surface de contact n'est pas trop importante
- Utiliser des liants VBEP, VSP, VS3P, VCP, VP2 sur de larges surfaces de contact, de façon à éviter une chaleur excessive

Dresseur diamant multi-pointe

- La plupart des dresseurs multi-pointes s'utilisent pour un dressage de face
- L'outil doit être totalement en contact avec la roue
- Avec un nouvel outil, 3 à 5 passes à 0,1 mm par passe doivent être effectuées, de façon à exposer tous les diamants
- L'avance varie entre 0,6 et 0,8 mm par tour
- Dresser la meule sous arrosage
- Utiliser une vitesse de déplacement appropriée
- Contactez votre représentant Norton qui vous conseillera dans la sélection de dresseurs appropriés pour les roues Targa (TG)

Dresser une meule céramique

- U. Utiliser nos outils diamantés Norton SG spécialement conçus pour le dressage des meules céramiques
- Lors de la première utilisation d'un outil Norton SG, effectuez 3 à 5 passes à une avance de 0,05 mm pour assurer un contact total entre l'outil de dressage et la meule
- Réduire de moitié l'avance du dressage
- Un déplacement plus rapide avec les outils Norton SG permet généralement d'obtenir une surface plus ouverte de la meule, de façon à maximiser la productivité de l'abrasif céramique
- Pour optimiser votre investissement d'abrasifs céramiques et/ou d'outils de dressage, les paramètres classiques de dressage doivent changer. Nous vous conseillons de réduire la profondeur de passe de 25 % par rapport à une meule standard. Une réduction significative de la profondeur de passe et de la fréquence de dressage se traduira par une réduction substantielle du coût/pièce
- Voir la section Fliesen Tool pour les outils Furioso, spécialement conçus pour le dressage de meules vitrifiées Quantum



Il est de la responsabilité de l'utilisateur de se référer et de se conformer à la norme ANSI B7.1

Retrouvez nos conseils en images, pour un dressage manuel sans faute !



OPTIMISER VOTRE MEULE DE RECTIFICATION

Avant de modifier la spécification de la meule, vérifiez les causes les plus courantes :
la plupart des problèmes de rectification viennent de :

1. L'état de l'outil de dressage (vérifier s'il est usé ou émoussé, tourner l'outil ou le remplacer si nécessaire)
2. La direction, le débit, la pression ou la filtration du liquide de refroidissement
3. Les paramètres de dressage des meules (dressage plus ouvert pour améliorer le taux de coupe => avance de dressage plus rapide, dressage plus fermé pour améliorer le fini => avance de dressage plus lente)

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	CORRECTION
Brûlure sur la pièce	Mauvaise direction du liquide de refroidissement	Rediriger le liquide de refroidissement dans la zone de rectification
	Débit ou pression de liquide de refroidissement restreint ou faible	Augmenter le débit ou la pression du liquide de refroidissement
	Meule trop dure	Utiliser une meule un grade plus tendre
	Structure trop fermée de la meule	Utiliser une meule à liant poreux
	Roue dressée trop finement	Dresser la meule de façon plus grossière, plus "ouverte" => augmenter l'avance de dressage
	Outil de dressage usé	Inspecter, tourner ou remplacer l'outil de dressage
	Vitesse de travail trop lente	Augmenter la vitesse de rotation
	Avance trop rapide	Diminuer le taux d'enlèvement de matière par passage, ou monter en gamme vers des meules 5NQ
La meule se charge, ou glace	Grain trop fin ou structure trop fermée	Utiliser une granulométrie plus grosse ou une meule de grade plus tendre
	Meule trop dure	Utiliser une meule un grade plus tendre
	Abrasif trop tenace	Utiliser un abrasif plus tranchant et plus friable
	Mauvaise qualité du liquide de refroidissement	Changer le liquide de refroidissement ou utiliser un produit plus adapté
	Structure des meules trop fermée	Utiliser une meule à liant poreux
	Meule trop finement dressée	Dresser la meule de façon très ouverte => augmenter l'avance de dressage
	Outil de dressage usé	Remplacer le dresseur et dresser de façon grossière (ouverte)
	Profondeur de coupe trop faible	Augmenter la vitesse d'avance du dressage
Facettes sur la pièce	La pièce vibre - Problème de tenue de pièce	Améliorer la tenue de la pièce
	Vibrations de la machine	Vérifier l'usure des roulements
	Taux de coupe trop élevé	Réduire le taux de coupe
	Meule trop dure	Utiliser une meule un grade plus tendre
	Structure trop fermée de la meule	Utiliser une meule à liant poreux
	Roue déséquilibrée - Balourd	Vérifier l'équilibrage de la meule
Marques de broutage sur la pièce à usiner	Roulements de broche usés	Corriger le défaut et remettre en route la machine
	Wheel out of truth La géométrie de la meule n'est pas correcte	Refaire un diamantage de la meule et vérifier le montage
	Meule mal serrée	Vérifier le serrage des écrous de montage
	Meule glacée	Dresser la meule avec un outil de dressage très aigu ou augmenter l'avance de dressage
Mauvais état de surface	Revoir les paramètres de dressage	Dresser la meule de façon plus fine (réduire la vitesse d'avance du dressage)
	Outil de dressage usé	Inspecter, tourner ou remplacer l'outil de dressage
	Granulométrie trop grossière	Utiliser une granulométrie plus fine
	Meule trop dure	Utiliser un grade plus tendre
N'obtient pas la forme voulue	Meule trop tendre	Utiliser une meule un grade plus dur
	Structure trop ouverte de la meule	Utiliser une meule ayant une structure plus fermée
Mauvaise tenue de forme dans les angles	Mauvais dressage	Dresser la meule de façon plus fine (sur ses 2 faces).
	Granulométrie trop grosse	Utiliser une granulométrie plus faible (diamètre maximal du grain inférieur à 1,5 fois le rayon de l'angle)
	Meule trop tendre	Utiliser une meule un grade plus dure
	Structure trop ouverte de la meule	Utiliser une meule à structure plus fermée



NOUVEAUTÉ 2NQN / 3NQN / 5NQN

Grain céramique de dernière génération.

- Ce grain très tranchant permet des prises de passe plus importantes et une fréquence de dressage améliorée.
- La microfracturation poussée de ce grain donne plus de coupe à la meule tout en nécessitant une puissance plus faible.
- Parfaitement adapté aux opérations de rectification intérieure.



NQ



Grain céramique doté d'une structure microcristalline

- L'association parfaite de grains aigus pour une action de coupe optimale
- Structure microcristalline exclusive auto-aiguisante pour une durée de vie prolongée
- Polyvalence sur les applications à faible, moyenne et forte pression
- Réduit la nécessité de dressage



SG VS3



Grain céramique hautes performances doté d'un liant innovant de dernière génération.

- Forte concentration en oxyde d'aluminium céramique SG associé à la technologie de liant vitrifié Vitrium³
- Structure microcristalline exclusive auto-aiguisante pour une durée de vie prolongée
- Pouvoir de coupe très important
- Taux d'enlèvement de matière élevé tout en conservant une bonne tenue des profils pour une fréquence de dressage réduite



3SG / 5SG



Grain conventionnel à microstructure céramique

- Très forte concentration en oxyde d'aluminium céramique SG pour un enlèvement de matière élevée et une durée de vie prolongée
- Structure microcristalline exclusive auto-aiguisante pour une durée de vie prolongée
- Capacité de coupe très élevée sur aciers très durs
- Idéal pour les applications techniques dans lesquelles les paramètres de coupe peuvent être réglés pour optimiser les performances



SGA / SGB

++++

Mélange de grains céramiques à faible concentration pour de bonnes performances dans différentes applications

- Grains abrasifs plus durs et plus aigus que les grains conventionnels pour une bonne capacité de coupe
- Très polyvalent et s'utilise sur de nombreux types d'aciers
- Idéal pour les machines à puissance faible ou moyenne



38A VS3

++++

La dernière innovation de liant avec grain alumine conventionnel

- Abrasif oxyde d'aluminium haute pureté pour une coupe basse température et sans brûlures
- Abrasif hautement friable, polyvalent sur les métaux durs (HRC >50)
- Idéal pour les aciers sensibles à l'échauffement avec vitesses d'avance faible à modérée
- Meilleure tenue de rayon et durée de vie prolongée



38A

+++

Abrasif oxyde d'aluminium blanc haute qualité

- Le grain friable permet de révéler de nouvelles arêtes de coupe pour une bonne durée de vie
- Bonne rapidité de coupe et faible génération de chaleur sur aciers trempés ou aciers outils rapides
- Pour les applications sensibles à l'échauffement avec vitesses d'avance faible à modérée
- Idéal sur toutes les duretés d'acier



19A

+++

Mélange d'oxydes d'aluminium brun A et blanc 38A pour un bon rapport qualité/prix

- Associe efficacité de coupe et durée de vie
- Très polyvalent, s'utilise sur de nombreux types d'aciers
- Bon rendement, bon enlèvement de matière
- Bon compromis entre pouvoir de coupe (38A) et durée de vie (A)

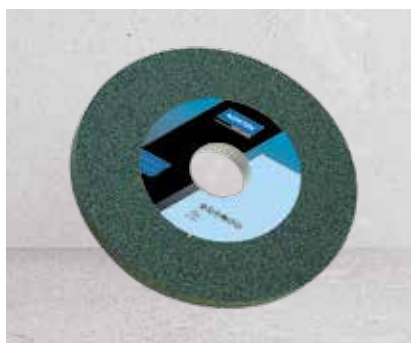


A



Oxyde d'aluminium marron standard

- Pour l'enlèvement, le façonnage et l'ébavurage de l'acier doux
- Très tenace, il peut s'utiliser sur la plupart des aciers doux
- Bonne durée de vie et excellente résistance à l'usure pour applications courantes sur touret et sur bâti
- Très bon rapport performance / prix



39C



Abrasif carbure de silicium vert haute pureté

- Le grain abrasif conventionnel le plus friable. Plus dur et plus coupant que l'oxyde d'aluminium
- Pour toutes applications courantes sur tourets d'établi ou sur bâti, pour inox difficile, titane et carbure métallique
- Idéal pour les applications de rectification de haute précision et l'affûtage sur carbures métalliques (Vert) ou aciers inoxydable et titane
- Bonne rapidité de coupe et de finition sur carbures métalliques et métaux non ferreux durs ou sensibles à la chaleur



37C



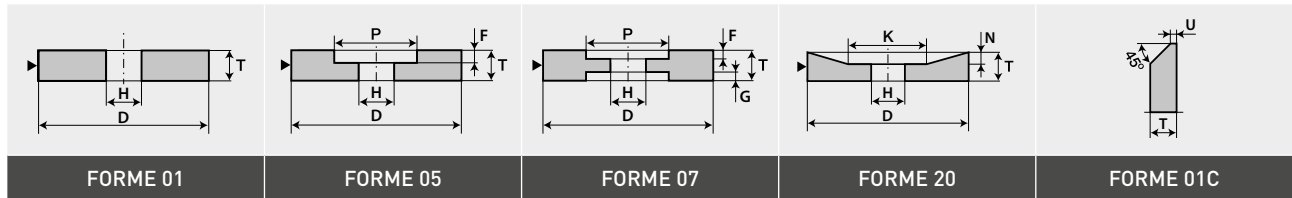
Grains carbure de silicium noir hautement purifié

- Plus dur et plus friable que l'oxyde d'aluminium
- Convient pour les opérations de dégrossissage (Gros grains)
- Idéal pour la rectification des matériaux non ferreux tendres tels que l'aluminium ou le bronze



MEULES PLATES POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



FORME 01	FORME 05	FORME 07	FORME 20	FORME 01C
----------	----------	----------	----------	-----------

Diamètre de l'embrèvement
 Profondeur de l'embrèvement, face A
 Profondeur de l'embrèvement, face B
 Outils
 Affûtage de scies
 Rectification cylindrique intérieure
 Rectification cylindrique extérieure
 Rectification plane
 Aciers fortement alliés et HSS
 Aciers doux
 Inox
 Métaux non ferreux et carbure
 Fonte
 Couleur
 Type de grain
 Granulométrie
 Grade
 Liant

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
 Recommandé ○

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E/MQ	NIVEAU DE QUALITÉ
13x13x4	01	-	-	-		●	● ○ ●	□ 5NQN 80 K VS3	35	69210469305	10	+++++ NEW
16x16x6	05	10	8	-		●	● ○ ●	□ 5NQN 60 K VS3	35	69083128259	10	+++++ NEW
	01	-	-	-		●	● ○ ●	□ 5NQN 80 J VQN	45	69083128269	10	+++++ NEW
	01	-	-	-		●	● ○ ●	□ 3NQN 60 K VS3	35	69083128247	10	+++++ NEW
20x20x6	05	13	10	-		●	● ○ ●	□ 5NQN 80 J VQN	45	69083128220	10	+++++ NEW
	05	13	10	-		●	● ○ ●	□ 5NQN 60 K VS3	35	69083128227	10	+++++ NEW
	01	-	-	-		●	● ○ ●	□ 3NQN 60 L VQN	45	69083128244	10	+++++ NEW
	01	-	-	-		●	○ ●	■ 38A 60 K VS3	45	66253348355#	10/150	++++
20x20x6,35	05	10	10	-		●	● ○ ●	■ 5NQN 60 K VQN	45	69083128255	10	+++++ NEW
25x25x6,35	05	13	12	-		●	● ○ ●	■ 5NQN 80 I VQN	45	69210469307	10	+++++ NEW
	05	13	12	-		●	○ ●	■ 38A 60 K VS3	45	66253348349#	10/150	++++
25x25x8	05	13	12	-		●	● ○ ●	□ 5NQN 60 K VS3	35	69210469308	10	+++++ NEW
	05	13	10	-		●	● ○ ●	■ 5NQN 80 J VQN	45	69083128249	10	+++++ NEW
32x25x8	05	13	10	-		●	● ○ ●	■ 5NQN 60 J VQN	45	69083128245	10	+++++ NEW
	05	16	16	-		●	● ○	■ 5SG 60 K VS	35	69936639439	10	+++++
32x32x9,53	05	16	16	-		●	● ○ ●	■ 5NQN 80 I VQN	45	69210469310	10	+++++ NEW
32x32x10	05	16	16	-		●	● ○	■ SGB 60 J VX	45	69936676291	10	++++
40x25x9,53	05	20	12	-		●	● ○ ●	■ 5NQN 60 K VQN	45	69210469311	10	+++++ NEW

HSS = Acier rapide

Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc

Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc ▶

ABRASIFS AGGLOMERES POUR RECTIFICATION DE PRECISION

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

DIM DxDxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX				SPÉCIFICATIONS			VITESSE (m/s)	ART. N°	U./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
							●	○	○	○							
40x25x10	05	16	12	-			●	○	○			5NQN 80 K VQN	45	69210469317	10	+++++	NEW
	05	16	12	-			●	○				5SG 60 K VS	35	69936639834"	15	+++++	
40x32x10	05	20	16	-			●	○	○			5NQN 60 L VQN	45	69210469318	10	+++++	NEW
40x40x10	05	16	20	-			●	○	○			5NQN 60 J VS3	35	69210469319	10	+++++	NEW
50x40x12,7	05	25	20	-			●	○	○			5NQN 60 K VQN	45	69210469320	10	+++++	NEW
50x40x16	05	25	20	-			●	○	○			5NQN 60 J VS3	35	69210469321	10	+++++	NEW
63x10x20	01	-	-	-			○	●				38A 60 N VS	45	66253050376"	10	+++	
63x40x12,7	05	32	20	-			●	○	○			5NQN 80 I VQN	45	69210469323	10	+++++	NEW
	05	32	20	-			○	●				38A 60 L VS	45	69936621565"	10	+++	
76x25x12,7	01	-	-	-			●		●			39C 80 I V	45	66253052726	10	+++	
76x32x20	05	42	16				●	○	○			5NQN 60 J VQN	45	69210469324	10	+++++	NEW
80x20x20	01	-	-	-			○	●				38A 60 L6 VS3	35	69210431529	10	++++	
80x25x12,7	01	-	-	-			●		●			39C 60 M V	45	66253051624	10	+++	
	01	-	-	-			●		●			39C 60 M V	45	66253051623	10	+++	
	01	-	-	-			●			●		37C 60 N V	35	69936668764	10	+++	
100x10x32	01	-	-	-	●			●	●			39C 80 L VS	45	66253050380	2	+++	
100x13x32	01	-	-	-	●		○	●				38A 60 L VS	45	66253050409	1	+++	
100x20x32	01	-	-	-	●		○	●				38A 60 L VS	45	66253050413"	2	+++	
125x6x32	01	-	-	-		●	○	●				38A 60 L VS	45	66253050440"	2	+++	
125x8x20	01C	-	-	-		●	○	●				38A 60 L6 VS3	35	69210431218	5	++++	
125x10x32	01	-	-	-	●		○	●				38A 60 L VS	45	69936675731	1	+++	
125x13x32	01	-	-	-	●		●	○				35G 60 J VX	45	66253050290	2	+++++	
125x16x32	01	-	-	-	●		○	●				38A 60 M VS	45	66253050237	1	+++	
	01	-	-	-	●			●	●			39C 80 L VS	45	66253050393"	2	+++	
	01	-	-	-	●			●	●			39C 80 L VS	45	69936667443"	2	+++	
150x4x20	01	-	-	-	●		○	●				38A 60 L VS	45	69936675591"	1	+++	
	01	-	-	-	●		○	●				38A 100 M VS	45	69936640219	1	+++	
150x4x32	01	-	-	-		●	○	●				38A 80 L VS3	63	66243541079"	5	++++	
	01	-	-	-		●		●				19A 60 M VS	63	69936674920"	2	+++	
	01	-	-	-	●			●	●			39C 120 K VS	45	66253050248"	2	+++	
150x6x32	01	-	-	-		●	●	○				35G 60 L VX	45	662530505040"	2	+++++	
	01	-	-	-		●	○	●				38A 60 L VS	35	69936675741	2	+++	
	01	-	-	-		●		●				19A 60 M VS	63	69936675964"	2	+++	
	01	-	-	-		●			●			39C 120 K VS	45	69936675617	2	+++	
125x8x20	01C	-	-	-		○	●					38A 60 L6 VS3	35	69210431422	5	++++	
150x8x32	01	-	-	-	●		●	○				35G 60 J VX	45	662530505041	2	+++++	
	01	-	-	-	●		○	●				38A 60 L VS	45	69936675743"	1	+++	
150x8x32	01	-	-	-	●		○	●				38A 120 J VS	45	69936675748"	1	+++	

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage # sur fabrication " disponibilité sur demande
HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

Diamètre de l'embrèvement
Profondeur de l'embrèvement,
face A
Profondeur de l'embrèvement,
face B

Outils

Affûtage de scies

Rectification cylindrique intérieure

Rectification cylindrique extérieure

Rectification plane

Aciers fortement alliés et HSS

Aciers doux

Inox

Métaux non ferreux et carbure

Fonte

Couleur

Type de grain

Granulométrie

Grade

Liant

CODE COULEUR GRAIN

	NQN		38A Vit ³		25A
	3NQ		38A		19A
	2NQ		38A avec traitement sur 1 face		A
	NQ Vit ³		86A		39C
	SG		32A		37C
	GF				

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
150x10x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 L VX	45	66253050280	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 M VS	45	69936641112	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 M VS	45	66253050373	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 120 J VS	45	69936675749"	1	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 80 K VS	45	66253050357	2	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 120 K VS	45	69936675629	2	+++
150x13x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 L VX	45	66253050142	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 L VS	35	69936675757"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 L VS	45	69936675759"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 120 J VS	45	69936675760"	1	+++
150x16x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 L VX	45	66253050367	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 H12 VXP	45	69936677177"	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 46 L VS	45	69936675763"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 L VS	45	69936675764	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 L VS	45	69936675767"	1	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 80 L VS	45	69936675657	2	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 120 K VS	45	69936675659"	2	+++
150x20x20	01	-	-	-	●		○ ●	38A 100 J VS	45	69936639373"	4	+++
150x20x32	01	-	-	-	●		● ○	3SG 60 K VX	45	66253050155	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○	SGB 100 J VX	45	66253049895	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 46 M VS	45	66253050372	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 L VS	45	69936641391	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 L VS	45	69936639416	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 100 J VS	45	66243570493	1	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 60 K VS	45	69936641411"	2	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 80 L VS	45	69936641413	2	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 120 K VS	45	69936641414	2	+++
150x25x20	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 M VS	45	69936639805	4	+++
150x25x32	01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 K VS	45	66253050452"	1	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 60 K VS	45	69936675661"	2	+++
	01	-	-	-	●		● ●	39C 80 K VS	45	66253050278	2	+++
01	-	-	-	●		● ●	39C 120 K VS	45	69936675664"	2	+++	
175x4x51	01	-	-	-	●		●	19A 60 M VS	63	66253052709"	6	+++
180x4x32	01	-	-	-	●		● ○	SGB 80 J8 VS3	63	66243565210#	2/24	+++++
180x6x32	01	-	-	-	●		● ○	SGB 80 J8 VS3	63	66243565211#	2/24	+++++
	01	-	-	-	●		● ○	SGB 120 I8 VS3	63	66243565212#	2/24	+++++
01	-	-	-	●		○ ●	38A 60 L VS	45	69936675784"	2	+++	
180x8x32	01	-	-	-	●		● ○	SGB 120 I8 VS3	63	66243565214#	2/24	+++++
180x10x32	01	-	-	-	●		● ○	SGB 80 J8 VS3	63	66243565215#	2/24	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	38A 80 J VS	45	69936675781"	1	+++

HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

ABRASIFS AGGLOMERES POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

DIM DxDxH (mm)	FORME	P	Diamètre de l'embrèvement		Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U./ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
			Profondeur de l'embrèvement, face A	Profondeur de l'embrèvement, face B								
180x13x32	01	-	-	-	●		● ○ ●	☐ 2NQN 46 I VS3	45	69210469326	2	+++++ NEW
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ 3SG 80 J VX	45	66253054892	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ 3SG 120 J VX	45	66253054874"	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 60 J VX	45	69936639148	2	++++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 60 J VS	35	69936675794"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 60 L VS	45	69936675797"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 80 L VS	45	69936675801"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 120 J VS	45	69936675802"	1	+++
180x16x32	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 60 K VS	45	66253050453"	1	+++
180x20x32	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ 3SG 60 J VS	35	69936676044	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 46 H10 VXP	45	69936638723	2	++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 60 K VX	45	66253049878"	2	++++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 60 J VS	45	69936675810"	2	+++
	01	-	-	-	●		● ● ●	■ 39C 60 K VS	45	69936641415#	2/16	+++
	01	-	-	-	●		● ● ●	■ 39C 80 L VS	45	69936676582"	2	+++
	01	-	-	-	●		● ● ●	■ 39C 120 K VS	45	69936675666#	2/16	+++
180x25x32	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 60 L VS	45	69936675812	1	+++
	01	-	-	-	●		● ● ●	■ 39C 60 K VS	45	69936675667"	2	+++
	01	-	-	-	●		● ● ●	■ 39C 80 L VS	45	69936667101"	2	+++
200x2x32	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 80 L VS3	50	66243541085#	24	++++
200x3x32	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 80 K6 VS3	50	66253354588#	24	++++
200x4x32	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 80 K VS3	63	66243541087"	5	++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 120 I8 VS3	63	66243565222#	2/24	++++
200x6x32	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 60 K VS3	63	66243541086"	5	++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 80 J8 VS3	63	66243565223	2	++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 120 I8 VS3	63	66243565224#	2/24	++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 120 J VX	45	69936677029"	2	++++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 80 N VS	45	69936639662	2	+++
	01	-	-	-	●		● ● ●	■ 39C 120 K VS	45	69936675636	2	+++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 60 L6 VS3	35	69210431430#	24	++++
200x8x32	01C	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 80 J8 VS3	63	66243565226#	2/24	++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 120 I8 VS3	63	66243565228#	2/24	++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 60 J VX	45	69936639157"	2	++++
200x10x32	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 80 J VX	45	69936639158	2	++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 80 J8 VS3	63	66243565230#	2/24	++++
	01	-	-	-	●		● ○ ●	■ SGB 120 I8 VS3	63	66243565231#	2/24	++++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 60 L VS3	63	66253348277#	24	++++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 38A 120 J VS	45	69936675819	1	+++
	01	-	-	-	●		● ● ●	■ 39C 120 K VS	45	69936675637	2	+++

CODE COULEUR GRAIN

□ NQN	□ 38A Vit ³	■ 25A
■ 3NQ	□ 38A	■ 19A
□ 2NQ	□ 38A avec traitement sur 1 face	■ A
■ NQ Vit ³	■ 86A	■ 39C
■ SG	■ 32A	■ 37C
■ GF		

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
200x13x32	01	-	-	-	●		● ○	■ SGB 60 J VX	45	69936639160"	2	+++++
	01	-	-	-		●	● ○	■ SGB 80 J8 VS3	63	66243565232"	2	+++++
	01	-	-	-		●	● ○	■ SGB 120 I8 VS3	63	66243565233"	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○	■ SGB 120 J VX	45	69936676608"	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 60 L VS3	63	66253348352"	1	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 60 J VS	45	69936675821	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 39C 80 J VS	45	69936676152	2	+++
200x16x32	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 60 L VS	35	69936675825#	16	+++
200x16x76,2	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 60 L VS	45	69936675827#	16	+++
200x20x32	01	-	-	-	●		● ○ ○	■ 3NQN 46 J VQN	45	69210469327	2	+++++ NEW
	01	-	-	-	●		● ○ ○	□ 2NQN 60 I VS3	45	69210469328	2	+++++ NEW
	01	-	-	-	●		● ○	■ 3SG 60 H12 VXP	45	69936677181	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○	■ SGB 60 H10 VXP	45	69936639172	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○	■ SGB 46 H VX	45	69936639171"	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○	■ SGB 60 K VX	45	66253049887	5	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 46 N VS	45	69936641400"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 46 K VS	45	66253051075	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 60 N VS	45	69936667154	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 60 K VS	45	66253051077	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 39C 60 K VS	45	66253051080	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 39C 80 K VS	45	69936641418	2	+++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 39C 120 K VS	45	69936641421	2	+++
	01	-	-	-	●		○ ● ● ●	■ 37C 60 K6 VK	35	69210431674	5	+++
	200x20x50	01	-	-	-	●		● ○	■ 3SG 60 J VX	45	66253050362	2
01		-	-	-	●		○ ●	■ 38A 46 K VS	45	69936641104"	2	+++
200x20x50,8	01	-	-	-	●		● ○	■ 3SG 60 H12 VXP	45	66243593696"	2	+++++
	01	-	-	-	●		● ○	■ 3SG 46 I12 VXP	45	66253052711	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 46 J VS	45	69936675832"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 60 H VS	45	69936675834"	1	+++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 60 K VS	45	66253049967"	1	+++
200x20x51	01	-	-	-	●		● ○	■ SGB 60 J VX	45	69936639251"	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ● ●	■ 39C 60 K VS	45	69936640176"	2	+++
200x20x76,2	01	-	-	-	●		● ○	■ 3SG 46 H VX	45	66253050156	2	+++++
	01	-	-	-	●		○ ●	■ 38A 60 L VS	45	69936675836"	2	+++

HSS = Acier rapide

Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc

Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

sur fabrication " disponibilité sur demande

ABRASIFS AGGLOMERES POUR RECTIFICATION DE PRECISION

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

DIM DxDxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Diamètre de l'embrèvement		Rectification	MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS				VITESSE (m/s)	ART. N°	U./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
					Profondeur de l'embrèvement, face A	Profondeur de l'embrèvement, face B			Outils	Affûtage de scies	Rectification cylindrique intérieure	Rectification cylindrique extérieure				
200x25x32	01	-	-	-	●			● ○	3SG	60	J	VX	45	66253054889	2	+++++
	01	-	-	-	●			● ○	SGB	60	K	VX	45	66253049888	2	++++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	46	N	VS	45	69936641406"	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	46	L	VS	45	69936627127	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	60	J	VS	35	69936675843	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	60	M	VS	45	66253051079"	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	60	L	VS	45	69936641407	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	80	N	VS	45	69936675847"	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	80	K	VS	45	66253051082"	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	46	L	VS	45	69936675639"	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	60	K	VS	45	69936641424	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	80	K	VS	45	66253050276	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	100	J	VS	45	66243570496	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	100	J	VS	45	66253050375#	2/16	+++
01	-	-	-	●			○ ●	39C	120	K	VS	45	69936641428	2	+++	
200x25x50,8	01	-	-	-	●			○ ●	SGB	46	K	VX	45	66253050183"	2	++++
200x25x51	01	-	-	-	●			○ ●	38A	46	K	VS	45	66253051086"	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	60	L	VS	45	69936640125"	1	+++
200x25x76,2	01	-	-	-	●			○ ●	38A	46	L	VS	35	69936675842"	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	60	L	VS	35	69936675845	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	46	N	VS	45	69936675841"	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	60	N	VS	45	69936675846"	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	60	K	VS	45	69936675672"	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	80	L	VS	45	69936675673"	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	120	K	VS	45	69936675674"	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	120	K	VS	45	69936675677"	2	+++
200x32x32	01	-	-	-	●			○ ●	SGB	60	K	VX	45	66253049892	2	++++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	46	M	VS	45	66253052712"	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	60	L	VS	45	69936675855	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	60	K	VS	45	69936640293	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	80	K	VS	45	69936667106"	2	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	120	K	VS	45	69936675677"	2	+++
200x32x51	01	-	-	-	●			○ ●	38A	60	L	VS	45	69936640245"	1	+++
200x32x76,2	01	-	-	-	●			○ ●	38A	46	N	VS	45	69936675849#	10	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	60	N	VS	45	69936675854"	1	+++
	01	-	-	-	●			○ ●	39C	80	K	VS	45	69936675644"	2	+++
225x5x60	01	-	-	-	●			○ ●	38A	54	J	VS	45	69936675859	1	+++
225x20x51	01	-	-	-	●			○ ●	3SG	60	H12	VXP	45	69936676452"	2	+++++
	01	-	-	-	●			○ ●	SGB	60	H	VX	45	69936640943	2	++++
	01	-	-	-	●			○ ●	38A	46	I	VS	45	69936640871	1	+++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

Diamètre de l'embrèvement
Profondeur de l'embrèvement,
face A
Profondeur de l'embrèvement,
face B

Outils

Affûtage de scies

Rectification cylindrique intérieure

Rectification cylindrique extérieure

Rectification plane

Aciers fortement alliés et HSS

Aciers doux

Inox

Métaux non ferreux et carbure

Fonte

Couleur

Type de grain

Granulométrie

Grade

Liant

CODE COULEUR GRAIN

□ NQN	□ 38A Vit ³	■ 25A
■ 3NQ	□ 38A	■ 19A
□ 2NQ	□ 38A avec traitement sur 1 face	■ A
■ NQ Vit ³	■ 86A	■ 39C
■ SG	■ 32A	■ 37C
■ GF		

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX				SPÉCIFICATIONS				VITESSE (m/s)	ART. N°	U./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ		
225x25x76,2	01	-	-	-	●		●	●				■	3SG	46	H	VX	45	66243570377	2	+++++
225x32x76,2	01	-	-	-	●		●	●				■	3SG	60	H12	VXP	45	66243593705"	2	+++++
230x25x50,8	01	-	-	-	●		●	●				■	38A	60	H	VS	45	69936639829"	1	+++
250x10x32	01	-	-	-	●		●	●				■	38A	60	M	VS	63	69936675931	1	+++
	01C	-	-	-	●		●	●				■	38A	60	L6	VS3	35	69210431945#	12	+++++
250x13x32	01	-	-	-	●		●	●				■	38A	60	L	VS3	63	66253348353	1	+++++
250x13x76,2	01	-	-	-	●		●	●				■	3SG	60	K	VS	45	69936623734#	12	+++++
250x25x32	01	-	-	-	●		●	●				■	38A	46	L6	VS3	35	69210431034#	12	+++++
	01	-	-	-	●		●	●				■	38A	60	L5	VS	45	66253049927	1	+++
	01	-	-	-	●				●	●		■	39C	80	L	VS	45	69936675679	1	+++
250x25x51	01	-	-	-		○	●	●	●			■	38A	60	L6	VS3	35	69210431048"	5	+++++
250x25x76	01	-	-	-		○	●	●	●	○		□	2NQN	60	G	VS3	35	69210469332	1	+++++ NEW
250x25x76,2	01	-	-	-		○	●	●	●	○		□	2NQN	46	G	VS3	35	69210469333	1	+++++ NEW
	01	-	-	-	●		●	●				■	3SG	46	K	VS	45	69936623668	1	+++++
	01	-	-	-	●		●	●				■	3SG	54	F11	VXP	45	69936676054	1	+++++
	01	-	-	-	●		●	●				■	3SG	60	K	VX	45	66253055045	1	+++++
	01	-	-	-	●		●	●				■	SGB	46	K	VX	45	66253050124	1	+++++
	01	-	-	-	●		●	●				■	SGB	60	K	VX	45	66253050126	1	+++++
	01	-	-	-	●		●	●				■	SGB	70	H12	VXP	45	69936623901"	1	+++++
	01	-	-	-		○	●	●	●			■	38A	46	H	VS	35	69936675867"	1	+++
	01	-	-	-	●		●	●				■	38A	80	L	VS	45	69936623651#	12	+++
	250x32x32	01	-	-	-	●		●	●				■	SGB	60	K	VX	45	66253050162"	1
01		-	-	-	●		●	●				■	38A	60	N	VS	45	69936667158	1	+++
01		-	-	-	●				●	●		■	39C	60	K	VS	45	69936639837"	1	+++
01		-	-	-	●				●	●		■	39C	80	K	VS	45	69936640845#	6	+++
250x32x76	01	-	-	-		○	●	●	●			■	38A	46	L6	VS3	35	69210431001	3	+++++
	01	-	-	-		○	●	●	●			■	38A	60	L6	VS3	35	69210431863"	3	+++++
250x32x76,2	01	-	-	-	●		●	●				■	3SG	46	H	VX	45	66253055046	1	+++++
250x40x51	01	-	-	-		○	●			●		■	37C	60	K6	VK	35	69210431004	3	+++
	01	-	-	-		○	●	●	●			■	38A	60	L6	VS3	35	69210431658#	6	+++++
250x40x76	01	-	-	-		○	●	●	●			■	38A	46	L6	VS3	35	69210432025#	3/6	+++++
	01	-	-	-		○	●	●	●			■	38A	60	L6	VS3	35	69210431657"	3	+++++
250x40x76,2	01	-	-	-	●		●	●				■	3SG	46	I	VX	45	66253050259#	6	+++++
	01	-	-	-	●		●	●				■	3SG	46	G12	VXPC	45	69936676056	1	+++++ ▶

HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc
sur fabrication " disponibilité sur demande

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

ABRASIFS AGGLOMERES POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ	
300x25x127	01	-	-	-			●●●○	3NQN 60 K VQN	45	69210469335	1	+++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	2NQN 60 J VS3	45	69210469336	1	+++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	3SG 46 K VV1	45	69210469422	1	+++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	3SG 60 H12 VV1	45	69210469625	1	+++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	SGA 46 K VV1	50	69210469425	1	+++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	SGA 60 K VV1	50	69210469426	1	+++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	SGB 60 K VV1	45	69210469427	1	++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	SGA 80 L VV1	50	69210469428	1	+++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	38A 60 K VS3	63	66253354042#	6	++++	
	01	-	-	-			●●●○	38A 60 K VV1	45	69210469429	1	+++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	38A 80 L VV1	45	69210469521	1	+++	NEW
	300x32x127	01	-	-	-			●●●○	39C 60 K VS	45	69936623687	1	+++
01		-	-	-			●●●○	39C 80 J VS	45	69936640343"	1	+++	
01		-	-	-			●●●○	39C 120 K VS	35	69936675646"	1	+++	
01		-	-	-			●●●○	3SG 60 K VV1	45	69210469437	1	+++++	
01		-	-	-			●●●○	SGB 46 F12 VV1P	45	69210469626	1	++++	
01		-	-	-			●●●○	SGB 60 K VV1	45	69210469439	1	++++	
01		-	-	-			●●●○	38A 46 H VV1	45	69210469442	1	+++	NEW
01		-	-	-			●●●○	38A 60 L VV1	45	69210469443	1	+++	NEW
01		-	-	-	●		●●●○	38A 60 K VS	45	66253051100#	6	+++	
01		-	-	-		○	●●●○	38A 46 H VV1	45	69210469444	1	+++	NEW
01		-	-	-	●		●●●○	39C 60 K VS	45	69936639362"	1	+++	
01		-	-	-	●		●●●○	39C 80 K VS	45	69936676387	1	+++	
300x40x30	01	-	-	-		○	●●●○	38A 60 L6 VS3	35	69210431059"	3	++++	
300x40x76	01	-	-	-		○	●●●○	38A 60 K5 VV1	45	69210469445	1	+++	
300x40x127	05	190	12	-			●●●○	SGA 60 K VV1	50	69210469449	1	++++	
	05	190	12	-			●●●○	38A 60 L VV1	50	69210469452	1	+++++	NEW
	05	190	12	-			●●●○	19A 60 M VV1	50	69210469453	1	+++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	3SG 46 H VV1	45	69210469446	1	+++++	NEW
	01	-	-	-			●●●○	3SG 60 K VV1	45	69210469447	1	+++++	
	01	-	-	-			●●●○	SGB 46 G10 VV1P	45	69210469651	1	++++	
	01	-	-	-			●●●○	SGB 60 K VV1	45	69210469448	1	++++	
	01	-	-	-			●●●○	38A 46 J VV1	35	69210469450	1	+++	
	01	-	-	-			●●●○	38A 60 L VV1	45	69210469451	1	+++	
	01	-	-	-			●●●○	38A 80 K8 VS3	45	66243492202"	3	++++	
	01	-	-	-			●●●○	39C 60 K VS	45	69936675684"	1	+++	
	01	-	-	-			●●●○	39C 80 K VS	45	69936675649"	1	+++	

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage # sur fabrication " disponibilité sur demande
 HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

Diamètre de l'embrèvement
Profondeur de l'embrèvement,
face A
Profondeur de l'embrèvement,
face B

Outils

Affûtage de scies

Rectification cylindrique intérieure

Rectification cylindrique extérieure

Rectification plane

Aciers fortement alliés et HSS

Aciers doux

Inox

Métaux non ferreux et carbure

Fonte

Couleur

Type de grain

Granulométrie

Grade

Liant

CODE COULEUR GRAIN

	NQN		38A Vit ³		25A
	3NQ		38A		19A
	2NQ		38A avec traitement sur 1 face		A
	NQ Vit ³		86A		39C
	SG		32A		37C
	GF				

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX				SPÉCIFICATIONS				VITESSE (m/s)	ART. N°	U./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ			
300x50x76,2	07	160	10	10				●	●	○				3SG	46	H	VV1	35	69210469454	1	+++++
	07	160	10	10				●	●	○				5SG	46	G12	VXP	35	69936676591#	6	+++++
	01	-	-	-			○	●	○	●				38A	46	I	VV1	45	69210469455	1	+++
300x50x127	01	-	-	-				●	●	○				SGB	46	H11	VV1P	45	69210469652	1	++++
	01	-	-	-				●	●	○				SGB	46	G10	VV1P	45	69210469627	1	++++
	01	-	-	-				●	○	●				38A	46	J	VV1	45	69210469456	1	+++
350x50x127	01	-	-	-			○	●	○	●				38A	80	L6	VS3	35	69210431072#	2/6	++++
350x63x127	01	-	-	-				○	●	○	●			38A	46	L6	VS3	35	69210431074	1	++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			38A	60	L6	VS3	35	69210431076	1	++++
355x25x127	01	-	-	-				○	●	○	●			3SG	60	L	VV1	45	69210469457	1	+++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			3SG	60	K	VV1	50	69210469458	1	+++++ NEW
	01	-	-	-				○	●	○	●			SGA	46	J	VV1	50	69210469459	1	++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			SGB	60	L	VV1	45	69210469460	1	++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			38A	60	L	VV1	45	69210469461	1	+++
355x32x127	01	-	-	-				○	●	○	●	○		2NQ	60	J	VS3	45	66253348373	1	+++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			SGB	54	E12	VV1P	45	69210469658	1	++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			38A	60	L	VV1	45	69210469462	1	+++
355x40x127	05	215	13	-				○	●	○	●			3SG	60	K	VV1	50	69210469464	1	+++++ NEW
	05	215	13	-				○	●	○	●			38A	60	L	VV1	50	69210469467	1	+++++ NEW
	01	-	-	-				○	●	○	●	○		2NQ	46	G	VS3	45	66253348367	1	+++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			3SG	60	K	VV1	50	69210469465	1	+++++ NEW
	01	-	-	-				○	●	○	●			3SG	60	L	VV1	45	69210469463	1	+++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			SGB	46	J	VV1	45	69210469466	1	++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			SGB	46	G10	VV1P	45	69210469628	1	++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			38A	46	H	VS	35	69936675906"	1	+++
	01	-	-	-				○	●	○	●			38A	46	J	VV1	45	69210469468	1	+++
	01	-	-	-				○	●	○	●			38A	60	L	VV1	45	69210469469	1	+++
355x50x127	01	-	-	-				○	●		●	●		39C	60	K	VS	45	69936675685	1	+++
	05	215	13	-				○	●	○	●			SGB	46	F12	VXP	35	69936640504	1	++++
	05	215	13	-				○	●	○	●			SGB	54	E12	VXP	35	69936640505	1	++++
	07	190	12	13				○	●	○	●			38A	60	L	VV1	35	69210469476	1	+++
	01	-	-	-				○	●	○	●	○		3NQ	46	H	VQN	45	66253262049	1	+++++
	01	-	-	-				○	●	○	●	○		2NQ	46	G	VS3	45	66253348366	1	+++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			3SG	46	J	VV1	45	69210469470	1	+++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			3SG	46	F12	VV1P	45	69210469634	1	+++++
	01	-	-	-				○	●	○	●			SGA	54	G12	VV1P	50	69210469635	1	+++++ NEW
01	-	-	-				○	●	○	●			SGB	46	J	VV1	45	69210469471	2	++++	

HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

ABRASIFS AGGLOMERES POUR RECTIFICATION DE PRECISION

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

DIM DxDxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Diamètre de l'embrèvement Profondeur de l'embrèvement, face A Profondeur de l'embrèvement, face B	Outils	Affûtage de scies	Rectification cylindrique intérieure	Rectification cylindrique extérieure	Rectification plane	Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	Couleur	Type de grain	Granulométrie	Grade	Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	U./ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
355x50x127	01	-	-	-					●	●	○					■ SGB	54	G10	WV1P	45	69210469632	1	++++	
	01	-	-	-				○	●	●	○					■ SGB	60	K	VV1	45	69210469472	1	++++	
	01	-	-	-				○	●	○	●					■ 38A	46	I	VV1	45	69210469474	1	+++	
	01	-	-	-				○	●	○	●					■ 38A	46	K	VV1	45	69210469473	1	+++	
	01	-	-	-				○	●	○	●					■ 38A	60	K5	VV1	45	69210469477	1	+++	
	01	-	-	-				○	●	○	●					■ 38A	60	L	VV1	35	69210469475	1	+++	
400x25x127	01	-	-	-				○	●	●	○					■ SGB	60	K	VV1	45	69210469478	1	++++	
400x50x127	01	-	-	-				○	●	○	●					■ 38A	60	L6	VS3	45	69210431108	1	++++	
400x50x203	01	-	-	-				●		○	●					■ 38A	60	L6	VS3	45	69210431757"	1	++++	
406x25x127	01	-	-	-				○	●	●	○					■ 3SG	60	L	VV1	45	69210469479	1	+++++	
	01	-	-	-					●	○	●					■ SGA	80	I10	VV1P	50	69210469637	1	+++++ NEW	
	01	-	-	-				○	●	○	●					■ 38A	60	L	VV1	45	69210469480	1	+++	
406x32x127	01	-	-	-				○	●	○	●					■ 38A	60	L	VV1	45	69210469481	1	+++	
406x40x127	05	215	13					○	●	○	●					■ 38A	60	M	VV1	35	69210469484	1	+++	
	05	215	13	-				○	●		●		●			■ 32A	60	K	VV1	35	69210469485	1	+++	
	05	215	13	-				○	●			●	●			■ 39C	60	J	VS	50	66243468572"	1	+++	
	20	215	8	-				○	●	○	●					■ GF	60	K	VX	50	66243469015	1	++++	
	20	215	13	-				○	●	○	●					■ 38A	60	N	VS	35	66243448167	1	+++	
	01	-	-	-					○	●	●	○				■ 3SG	60	L	VV1	45	69210469482	1	+++++	
	01	-	-	-					○	●	●	○				■ SGB	60	K	VV1	45	69210469483	1	++++	
	01	-	-	-					○	●	○	●				■ 38A	60	J	VS3	45	66253348356	1	++++	
01	-	-	-					○	●			●	●		■ 39C	80	K	VS	45	66243466414	1	+++		
406x50x127	05	215	13	-					●	●	○	○				□ 2NQ	54	D12	VS3P	35	66253357022	1	+++++	
	05	215	13	-				○	●	●	○					■ 3SG	46	I	VV1	35	69210469487	1	+++++	
	05	215	13	-					●	●	○					■ 3SG	46	F12	VV1P	35	69210469679	1	+++++	
	05	215	13	-					●	●	○					■ 3SG	54	E12	VV1P	35	69210469682	1	+++++	
	05	215	13	-					●	●	○					■ 3SG	54	D12	VV1P	35	69210469683	1	+++++	
	05	215	13	-					●	○	●					■ GF	54	E12	VV1P	35	69210469659	1	++++	
	05	215	13	-					●	●	○					■ SGB	46	F12	VV1P	35	69210469660	1	++++	
	05	215	13	-					○	●	○	●				■ GF	46	I	VV1	35	69210469490	1	++++	
	05	215	13	-					●	○	●					■ GF	46	F12	VV1P	35	69210469684	1	++++	
	05	215	13	-					○	●	○	●				■ GF	60	L	VV1	50	69210469491	1	++++	
	05	215	13	-					○	●	○	●				■ 38A	46	I	VV1	35	69210469492	1	+++	
	05	215	13	-						●	○	●				■ 38A	46	F12	VV1P	35	69210469663	3	+++	
	05	215	13	-					○	●		●				■ 32A	46	J	VV1	35	69210469493	1	+++	
	05	215	13	-					○	●		●				■ 32A	46	I	VV1	35	69210469494	1	+++	
	05	215	13	-						●		●				■ 32A	46	F12	VV1P	35	69210469676	1	+++	
	07	215	13	-					○	●	●	○	○			□ 2NQ	60	J8	VS3	50	66253356830	1	+++++	

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage # sur fabrication " disponibilité sur demande
HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

Diamètre de l'embrèvement
Profondeur de l'embrèvement,
face A
Profondeur de l'embrèvement,
face B

Outils

Affûtage de scies

Rectification cylindrique intérieure

Rectification cylindrique extérieure

Rectification plane

Aciers fortement alliés et HSS

Aciers doux

Inox

Métaux non ferreux et carbure

Fonte

Couleur

Type de grain

Granulométrie

Grade

Liant

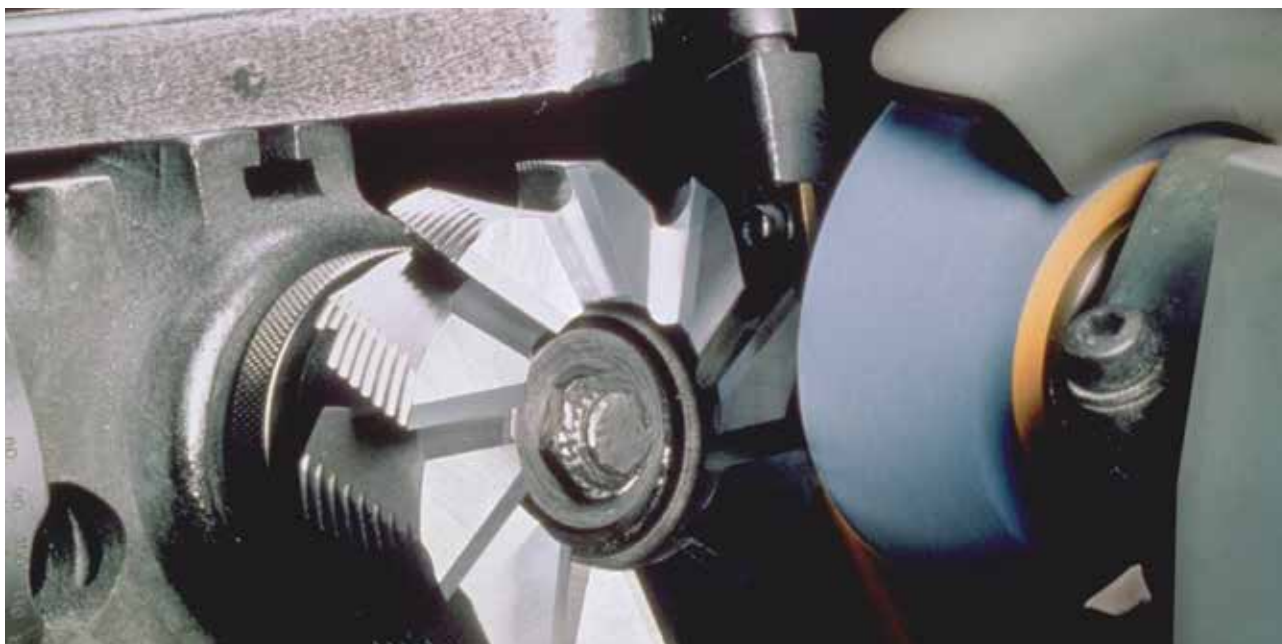
CODE COULEUR GRAIN

	NQN		38A Vit ³		25A
	3NQ		38A		19A
	2NQ		38A avec traitement sur 1 face		A
	NQ Vit ³		86A		39C
	SG		32A		37C
	GF				

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage	Rectification	MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ	
406x50x127	01	-	-	-					45	69210469486	1	+++++	
	01	-	-	-					45	69210469677	1	+++++	
	01	-	-	-					45	69210469681	1	+++++	
	01	-	-	-					50	69210469661	1	+++++ NEW	
	01	-	-	-					45	69210469645	1	++++	
	01	-	-	-					45	69210469488	1	++++	
	01	-	-	-					45	69210469489	1	++++	
	01	-	-	-					45	69210469685	1	+++	
	20	215	13	-					35	66243448204	1	+++++	
	20	215	8	-					50	66243468989	1	++++	
406x63x127	07	215	12	12					45	69210469689	1	+++++ NEW	
	20	215	13	-					50	66243468993"	1	++++	
	406x76x127	07	215	12	25					35	69210469690	1	+++++
		07	215	12	25					35	69210469691	1	++++
		07	215	13	25					35	69210469495	1	++++
		07	215	13	25					35	69210469692	1	++++
		07	215	12	25					35	69210469693	1	+++
		07	215	12	25					35	69210469687	1	+++
		07	220	15	15					35	66243449285	1	++++
		07	220	15	15					50	66243468995"	1	++++
457x50x127	20	215	8	-					50	66243448676"	1	+++	
	20	215	13	-					45	66243466558	1	+++	
	01	-	-	-					45	66243466558	1	+++	
457x63x127	20	215	13	-					50	66243468996	1	++++	
	20	215	13	-					50	66243468996	1	++++	
457x80x203,2	07	290	13	13					35	66243468578	1	++++	
	07	280	13	13					35	66243469018"	1	++++	
500x50x203	01	-	-	-					45	69210431122	1	+++	
500x63x203	01	-	-	-					45	69210432055	1	+++	
508x50x203,2	01	-	-	-					45	66253055088"	1	+++++	
	01	-	-	-					50	61463699663"	1	++++	

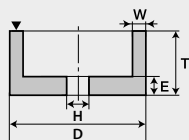
HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

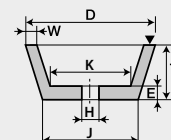


MEULES BOISSEAUX DROITS ET CONIQUES POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



FORME 06



FORME 11

DIM DxDxH (mm)	FORME	W	E	Ébavurage et affûtage	Rectification	Matériaux				SPÉCIFICATIONS				VITESSE (m/s)	ART. N°	U./ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
						Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	Type de grain	Granulométrie	Grade				
63x40x20	06	10	10	●	○	●	○			38A	60	J	VS3	45	66253348322	10	★★★★
80x32x20	11	6	8	●		●	○			SGB	60	L	VX	45	66253050137	6	★★★★
80x40x20	06	10	10	●	○	●	○			SGB	60	L	VX	45	66253050098"	10	★★★★
	06	6	10	●	○	●	○			SGB	60	J	VX	45	66243570391"	10	★★★★
	06	6	8	●	○	●	○			38A	60	L	VS3	63	66253348323	6	★★★★
	06	8	8	●	○	●	○			38A	60	J	VS3	63	66253348289	6	★★★★
80x40x32	06	10	10	●	○	●	○			38A	46	J	VS3	45	66253348326"	10	★★★★

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage # sur fabrication " disponibilité sur demande

CODE COULEUR GRAIN

NQN	38A Vit ³	25A
3NQ	38A	19A
2NQ	38A avec traitement sur 1 face	A
NQ Vit ³	86A	39C
SG	32A	37C
GF		

DIM DxDxH (mm)	FORME	W	E	Largeur du bord		Épaisseur de fond		Outils	Affûtage de scies	Meules de touret	Rectification cylindrique intérieure	Rectification cylindrique extérieure	Rectification plane	Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	Type de grain	Granulométrie	Grade	Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ		
				Ébavurage et affûtage	Rectification	Matériaux																					SPÉCIFICATIONS	
100x40x20	06	8	10	●									○	○	●										4	++++		
	06	8	10	●									○	○	●										4/20	++++		
	11	8	10	●										○	●										4	++++		
	11	8	10	●										○	●											4	++++	
	11	8	10	●										○	●											2	+++	
	11	8	10	●										○	○											2	+++++	
100x40x31,75	11	6	13	●										○	●											2	++++	
100x40x32	06	8	10	●									○	○	●											2	+++	
	11	8	10	●										○	○											2	+++++	
	11	8	10	●										○	●											2	+++	
	11	13	13	●										○	○	○										2	+++++	
100x50x20	06	10	13	●									○	○	○											2	+++++	
	06	10	13	●									○	○	●											2	++++	
	06	10	13	●									○	○	●											2	+++	
	06	10	13	●									○	○	○											2	+++++	
	06	10	13	●									○		●	●										2	+++	
	06	8	10	●									○	○	○											2	++++	
	06	10	10	●									○	○	●											2	++++	
	06	8	10	●									○	○	●											4	++++	
	06	10	10	●									○	○	●												2	++++
	06	10	10	●									○	○	○												2	+++++
	06	10	10	●									○	○	○												2	+++++
	06	10	10	●									○	○	●												2	+++++
	06	10	10	●									○	○	●												2	++++
	06	10	13	●									○	○	●												2	+++
	06	10	10	●									○	○	●												2	+++
	100x50x32	06	10	10	●									○	○	○											2	+++++
06		10	10	●									○	○	●											2	+++	
125x40x32	11	8	10	●										○	●											2	+++	
	11	8	10	●										○	●											2	+++	
	11	8	10	●										○	●										16	++++		
	11	8	10	●										○	○											2	++++	
125x50x32	06	13	13	●									○	○	●											2	+++	
	06	10	13	●									○	○	●											2	+++	
	06	13	13	●									○	○	○											2	++++	
125x63x32	06	8	13	●									○	○	●											4	++++	
	06	8	13	●									○	○	●											10	++++	
	06	10	13	●									○	○	○											2	++++	
	06	25	16	●									○		●	●										2	+++	
150x40x32	06	16	13	●									○	○	●											2	+++	
	06	16	13	●									○	○	●											2	+++	

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage # sur fabrication " disponibilité sur demande

ABRASIFS AGGLOMERES POUR RECTIFICATION DE PRECISION

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

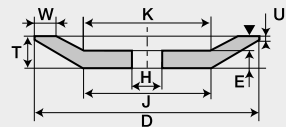
DIM DxDxH (mm)	FORME	Largeur du bord		Épaisseur de fond		Outils	Affûtage de scies	Meules de touret	Rectification cylindrique intérieure	Rectification cylindrique extérieure	Rectification plane	Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	Type de grain	Granulométrie	Grade	Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	U./MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
		W	E	W	E																			
150x50x32	06	16	16	●						○	●	○					SGB 60 K VX	45	66253050076"	2	++++			
	11	10	13	●							○	○					SGB 60 K VX	45	66253050134	2	++++			
	06	16	16	●							○	○					3SG 46 K VX	45	66253050068	2	+++++			
	11	10	13	●								○					SGB 46 J VX	45	66253050133"	2	++++			
	11	10	13	●								○	○				38A 46 K VS	45	69936686177	2	+++			
	06	16	16	●								○	○				38A 60 K VS	45	69936674879"	2	+++			
	11	10	13	●								○	○				38A 60 K VS	45	69936682576	2	+++			
150x50x65	06	20	16	●							○	○					38A 60 L VS	45	69936639480	2	+++			
150x63x32	06	16	16	●							○	○					38A 36 I VS	45	69936640369	2	+++			
	06	16	16	●							○	○					38A 46 J VS	45	69936674881	2	+++			
	06	13	13	●							○	○					SGB 46 J VX	45	66253054727	2	++++			
150x63x50,8	06	16	16	●							○	○					SGB 36 H VX	45	66253050080#	2/6	++++			
	06	16	16	●							○	○					SGB 60 J VX	45	66253050082"	2	++++			
150x80x32	06	20	20	●							○	○					38A 46 H VS	45	69936674905	2	+++			
	06	20	20	●							○	○					SGB 46 G10 VXP	45	69936676357"	2	++++			
165x63x32	06	10	13	●							○	○					38A 46 F12 VXP	45	66253051529#	2/6	+++			
175x75x76,2	06	20	20	●							○	○					SGB 46 G11 VXP	45	66253050097	2	++++			
	06	20	20	●							○	○					38A 36 I VS	45	69936681747"	2	+++			
180x40x76,2	06	32	13	●							○	○					38A 46 M VS	45	69936674884#	2/6	+++			
180x63x50,8	06	16	16	●							○	○					SGB 46 J VX	45	66253050084"	2	++++			
	06	16	16	●							○	○					38A 36 H VS	45	69936674887"	2	+++			
180x76x32	06	16	16	●							○	○					38A 36 I VS	45	69936639449	2	+++			
180x76x78	06	16	16	●							○	○					38A 36 I8 VS3	45	66253348321"	2	++++			
	06	16	16	●							○	○					38A 46 H VS	45	69936639616	2	+++			
180x80x32	06	16	16	●							○	○					38A 46 H VS	45	69936674889"	2	+++			
200x40x32	06	45	15	●							○	○					38A 60 L VS	45	66243570537	2	+++			
	06	45	15	●							○	○					38A 46 L VS	45	66243570536	2	+++			
200x40x76,2	06	40	13	●							○	○					SGB 60 L VX	45	66253050087	2	++++			
	06	40	13	●							○		●	●			39C 60 J V	45	6993668347#	2/10	+++			
	06	40	13	●							○	○					38A 46 M VS	45	69936674890"	2	+++			
200x63x50,8	06	20	20	●							○	○					38A 36 H VS	32	69936674896"	1	+++			
	06	20	20	●							○	○					38A 46 H VS	45	69936674898"	2	+++			
200x82x78	06	16	20	●							○	○					3SG 36 I VX	45	66253049964	2	+++++			
	06	16	20	●							○	○					38A 46 H VS3	45	66253348325	2	++++			
	06	16	20	●							○	○					38A 36 H VS3	45	66253348319	2	++++			
300x63x127	06	40	20	●							○		●	●			39C 60 J V	45	6993668365#	6	+++			

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage # sur fabrication " disponibilité sur demande



ASSIETTES POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



FORME 12

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

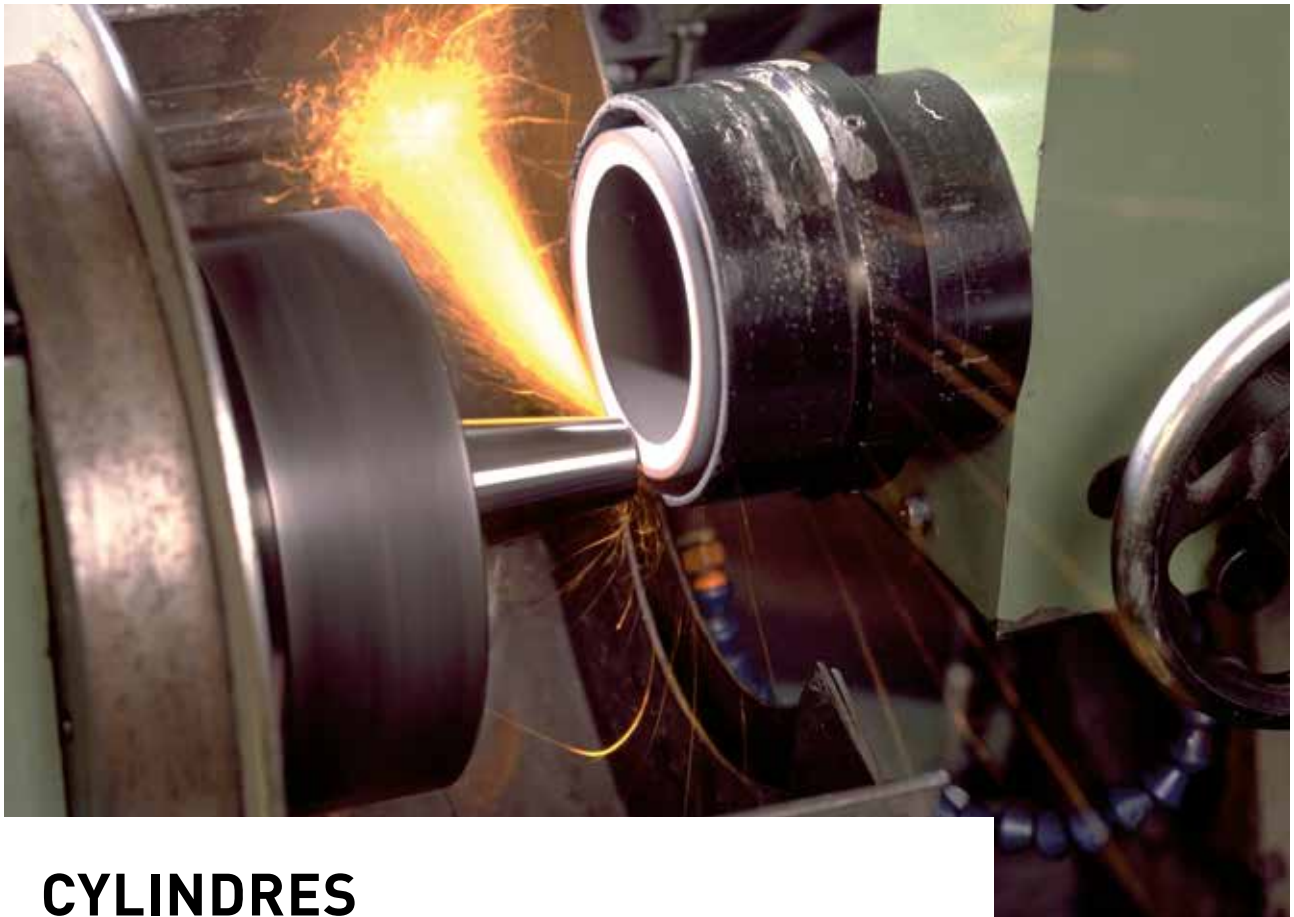
CODE COULEUR GRAIN

3NQ	38A Vit ³	A
2NQ	38A	39C
NQ Vit ³	86A	37C
SG	32A	
GF	25A	

DIM DxDxH (mm)	Largeur du bord					Ébavurage et affûtage	Rectification	Matériaux					SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
	W	E	J	K	U			Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte					
100x13x20	5	7	41	41	3,2	●		●	●				38A 60 J VS3 45	66253348382"	2	++++	
	5	7	41	41	3,2	●		●	○				3SG 60 K VX 45	66253050236"	2	++++	
125x13x20	6	7	61	61	3,2	●		●	○	○			2NQ 60 J VS3 45	66253348378#	2/30	++++	
	6	7	61	61	3,2	●		●	○				3SG 60 J VX 45	69936686768	2	++++	
125x13x32	6	7	61	61	3,2	●		○	●				38A 60 J VS3 45	66253348488"	2	++++	
	6	7	61	61	3,2	●		○	●				38A 80 K8 VS3 45	69210433194#	5/30	++++	
150x13x20	8	9	56	56	3,2	●		●	○				3SG 60 L VX 45	66253050231"	2	++++	
	8	9	56	56	3,2	●		●	○				SGB 46 K VS3 45	66253348384"	2	++++	
	8	9	56	56	3,2	●		●	○				SGB 60 K VS3 45	66253348379	2	++++	
150x13x32	7	9	86	86	3,2	●		●	○				3SG 60 K VX 45	66253050239	2	++++	
	7	9	86	86	3,2	●		○	●				38A 60 J VS3 45	66253348380	2	++++	
	7	9	86	86	3,2	●		○	●				38A 46 K VS 45	69936686194"	2	+++	
150x16x32	8	9	66	66	3,2	●		○	●				38A 46 L6 VS3 45	69210431834"	5	++++	
	8	9	66	66	3,2	●		○	●				38A 60 L6 VS3 45	69210431439	5	++++	
150x20x32	8	9	87	87	3,2	●		●	○				SGB 60 K VX 45	66253050245"	2	++++	
175x18x32	9	10	90	90	3,2	●		○	●				38A 60 K6 VS3 45	69210431517"	5	++++	
200x20x32	10	12	90	90	3,2	●		○	●				38A 46 L6 VS3 45	69210431518"	5	++++	
	10	12	92	92	3,2	●		●	○				SGB 46 I VX 45	66253050253#	2/6	++++	
	10	12	90	90	3,2	●		○	●				38A 60 K VS 45	69936686215	2	+++	
250x25x32	11	13	100	100	3,2	●		○	●				38A 46 L6 VS3 45	69210431432#	12	++++	

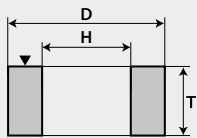
sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage



CYLINDRES POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



FORME 02

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

CODE COULEUR GRAIN

3NQ	38A Vit ³	A
2NQ	38A	39C
NQ Vit ³	86A	37C
SG	32A	
GF	25A	
	19A	

Outils	Affûtage de sciés	Meules de touret	Rectification cylindrique intérieure	Rectification cylindrique extérieure	Rectification plane	Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte
--------	-------------------	------------------	--------------------------------------	--------------------------------------	---------------------	--------------------------------	-------------	------	-------------------------------	-------

Type de grain	Granulométrie	Grade	Liant
---------------	---------------	-------	-------

DIM DxDxH (mm)	Ébavurage et affûtage	Rectification	Matériaux	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
200x100x160			● ○ ●	38A 46 G VS3	45	66253348386"	1	++++
			● ● ○	SGB 46 H VX	45	69936686693	1	++++
254x100x204			● ○ ●	38A 46 G VS3	45	66253348387	1	++++

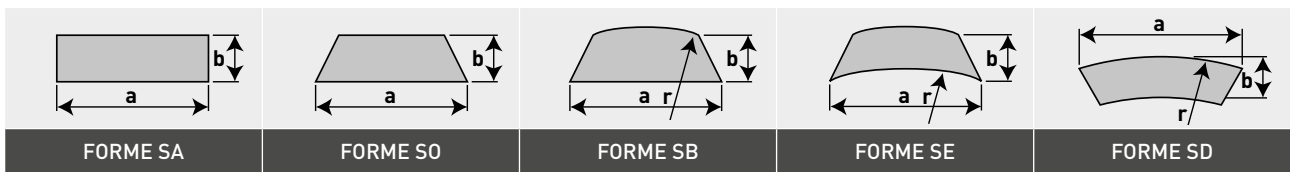
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

" disponibilité sur demande



SEGMENTS POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



CODE COULEUR GRAIN

NQ	NQ Vit ³
38A	38A Vit ³
19A	SG
	37C

Outils	Affûtage de scies	Meules de tourret	Rectification cylindrique intérieure	Rectification cylindrique extérieure	Rectification plane	Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	Type de grain	Granulométrie	Grade	Liant	CHOIX DU PRODUIT
															Hautelement recommandé ●
															Recommandé ○

DIM B x A x H	TYPE	Ébavurage et affûtage	Rectification	Matériaux					SPÉCIFICATIONS				ART. N°	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ	
16x50x90	SE			●	○	●								38A 36 H VS3 66253348785	4	++++
	SE			●	○	●								38A 46 G VS3 66253348493	4	++++
	SE					●	○	●						2NQ 36 H VS3 66253348492	4	+++++
	SE					●	○	●	○					2NQ 46 G VS3 66253348781	4	+++++
	SE					●	○	●	○					3NQ 46 H VQN 69083141440	4	+++++
16x53,5x110	SE			●	○	●								38A 36 I VS 69936688485	4	+++
	SE			●	○	●								38A 46 H VS 69936688614	4	+++
20x42x90	SO			●	○	●								38A 60 G VS 69936686264"	4	+++
21x59,5x121	SO			●	○	●								38A 30 H VS 69936624796	4	+++
	SO			●	○	●								38A 36 H VS3 66253348638	4	++++
22x60x110	SO			●	○	●	○							2NQ 36 G VS3 66253348778	4	+++++
	SO			●	○	●								38A 36 G VS3 66253348665	4	++++
25x50x110	SO			●	○	●								19A 54 I VS 69936686249#	4/96	+++
	SO			●	○	●								3SG 60 G VX 66253050282	4	+++++
25x65x100	SB			●	○	●				●				37C 30 H8 V 69936688426"	4	+++
25x70x110	SO			●	○	●								3SG 36 E12 VXP 69936688295	4	+++++
	SO			●	○	●								38A 36 I VS 69936682640"	4	+++
25x70x150	SO			●	○	●								38A 36 H VS3 66253348783"	4	++++
25x80x150	SA			●	○	●								3SG 36 E12 VXP 69936688321#	200	+++++
	SA			●	○	●								38A 30 I VS 69936686253#	4/108	+++
25x80x160	SD			●	○	●								3SG 30 E12 VXP 69936688296"	4	+++++
35x90x150	SA			●	○	●								3SG 36 E12 VXP 69936689099#	10/100	+++++
38x103x150	SB			●	○	●								38A 36 G VS3 66253348825	4	++++
38x103x180	SO			●	○	●								3SG 36 H VX 66253050287"	4	+++++
	SO			●	○	●								38A 30 H VS3 66253348780#	4/100	++++
	SO			●	○	●	○							3NQ 36 H VQN 69083141453"	4	+++++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, b = épaisseur, a = largeur, r = rayon, h = hauteur # sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande
HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

NOTES



Lined area for taking notes, consisting of multiple horizontal lines.



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
AGGLOMÉRÉS

BÂTONS DE DRESSAGE ET PIERRES À AFFÛTER

Bâtons de dressage et avivage	300
Pierres India, Crystolon et Arkansas	302
Pierres limes pour travaux de précision	304
Pierres de finition et spécialités	307



BÂTONS DE DRESSAGE ET AVIVAGE

Les bâtons de dressage Norton sont conçus pour vous aider à tirer le maximum de performance de vos meules NORTON. Certains bâtons de dressage sont spécifiques pour l'avivage des meules diamant et CBN

NORBIDE **+++++**

- Fabriqués à partir de carbure de bore fritté
- Dureté extrême et densité élevée (quasiment inusable par la meule)
- Excellente résistance chimique et à l'usure
- Durée de vie accrue, réduction de la maintenance et des temps improductifs
- Uniquement pour le dressage de meule d'affûtage de 200 mm et moins (spécialement les formes « boisseau » et « assiette »)

SECTION	DIM* WxHxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
RECTANGULAIRE	5x12,7x76,2	NORBIDE	1	61463610148



39C **++++**

- Carbure de silicium vert
- Plus dur et plus friable que l'oxyde d'aluminium
- Idéal pour le dressage des meules à liant vitrifié conventionnelles
- Le 39C a des performances nettement supérieures par rapport au 37C : meilleure efficacité de coupe, et plus grande durée de vie

SECTION	DIM** WxHxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
RECTANGULAIRE	25x50x200	39C 60 KV	10	69936685066



37C

- Carbure de silicium noir
- Plus dur et plus friable que l'abrasif à l'oxyde d'aluminium
- Idéal pour le dressage des meules à liant vitrifié conventionnelles

SECTION	DIM** WxHxL/DIAxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
BÂTONS DE DRESSAGE MANUEL POUR MEULES À LIANT VITRIFIÉ				
CARRÉE	13x13x150	37C 80 MV	10	69936685063"
		37C 320 HV	10	66243453547
BÂTONS DE DRESSAGE MANUEL POUR MEULES À LIANT VITRIFIÉ				
RECTANGULAIRE	25x50x200	37C 24 TV	10	69936685072
CARRÉE	25x25x150	37C 30 UV	10	69936624620
RONDE	25,4x203,2	37C 30 TV	10	61463625024



38A

- Oxyde d'aluminium blanc
- Abrasif très friable
- Idéal pour l'avivage des meules CBN et diamant avec liant résine

SECTION	DIM** WxHxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
BÂTONS DE DRESSAGE MANUEL POUR MEULES À LIANT VITRIFIÉ				
RECTANGULAIRE	13x25x150	38A 150 HVBE	10	61463605565
		38A 220 HVBE	10	61463605066
		38A 320 HVBE	10	69936684889"
CARRÉE	13x13x150	38A 150 IVBE	10	69936682314
	20x20x150	38A 220 IVBE	10	61463603606
	20x20x200	38A 150 HVBE	10	69936685064
		38A 220 HVS	10	69936682631"
AUTRES BÂTONS				
RECTANGULAIRE	13x25x150	38A 220 KV	10	66243460886



Utiliser des bâtons en abrasif 38A pour l'avivage des meules CBN.
Utiliser des bâtons en abrasif 37C pour l'avivage des meules diamant.

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Épaisseur, H = Hauteur, L = Longueur

* tolérance spécifique : épaisseur, hauteur et longueur + ou -18%.

** tolérance spécifique : épaisseur et hauteur + ou -5%. longueur + ou -2,5%.

" disponibilité sur demande



PIERRES À HUILE INDIA, CRYSTOLON ET ARKANSAS

Depuis 1823, Norton est le premier fournisseur de pierres à huile avec la gamme la plus large du marché. Notre gamme complète de pierres d'affûtage et de finition offre des solutions hautes performances.

CHOIX DU PRODUIT

APPLICATION	AFFÛTAGE GROS / MOYEN	PIERRAGE FIN
Outil en carbure	Crystolon, moyen et gros	Crystolon fin
	Combinaison Crystolon gros / fin	Combinaison Crystolon gros / fin
Outil en acier	India, moyen et gros	India fin
	Combinaison India gros / fin	Combinaison India gros / fin

CRYSTOLON

- Grain Carbure de Silicium
- Pierre pré-imprégnée d'huile
- Pierre pour coupe rapide ; idéale pour l'affûtage des outils de coupe
- Enlèvement de matière rapide, idéale pour l'affûtage des outils de coupe avec un encrassement minimal
- Gain de temps car le trempage avant utilisation est inutile

DIM* LxWxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
PIERRES À AIGUISER				
102x25x13	MJB24	Crystolon moyen	5	61463685480"
152x51x25	MJB6	Crystolon moyen	5	61463685505"
	FJB6	Crystolon fin	5	61463685500"
PIERRES INDIA, CRYSTOLON ET ARKANSAS				
102x44x16	JB134	Crystolon gros / fin	5	61463685440"
127x51x19	JB45	Crystolon gros / fin	5/10	61463685445#
152x51x25	JB6	Crystolon gros / fin	5	61463685450
203x51x25	JB8	Crystolon gros / fin	5	61463685455



sur fabrication " disponibilité sur demande

INDIA

- Abrasif oxyde d'aluminium pour coupe fluide
- La marque de Norton pour une finition de qualité
- Pierre pré-imprégnée d'huile
- Arête de coupe longue durée
- Pour le nettoyage et une meilleure qualité de finition
- Gain de temps car le trempage avant utilisation est inutile

DIM* LxWxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
PIERRES À AIGUISER				
102x25x6	MB14	India moyen	5	61463685575
	FB14	India fin	5	61463685570
102x25x13	CB24	India gros	5	61463685595"
	MB24	India moyen	5	61463685590
	FB24	India fin	5	61463685585
102x44x13	MB124	India moyen	5/10	61463626048#
152x38x13	MB26	India moyen	5	61463626034
152x51x19	UPB6	India moyen	5	61463690694
152x51x25	CB6	India gros	5/10	61463685620#
	MB6	India moyen	5	61463685615
	FB6	India fin	5	61463685610
203x51x25	CB8	India gros	5	61463685635"
	UPB8	India moyen	10	61463685755"
	MB8	India moyen	5	61463685630
	FB8	India fin	5	61463685625
PIERRES INDIA, CRYSTOLON ET ARKANSAS				
102x25x13	IB24	India gros / fin	5	61463626001
102x44x16	IB134	India gros / fin	5	61463685550
127x51x19	IB45	India gros / fin	5	61463685555
152x51x25	IB6	India gros / fin	5	61463685560
152x64x25	IB20	India gros / fin	5	61463626103"
178x51x25	IB7	India gros / fin	5	61463690647"
203x51x25	IB8	India gros / fin	5	61463625078



ARKANSAS

- Fabriquées directement à partir de novaculite naturelle de première qualité extraite dans l'Arkansas. Ces pierres sont disponibles en « grade » tendre (soft) et dur (hard)
- Structure dense
- Bords extrêmement aigus
- Finition miroir
- Pour une finition plus poussée après la pierre India
- Absorbe l'huile doucement et ne nécessite donc pas de pré-imprégnation

DIM* LxWxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
PIERRES À AIGUISER				
102x25x10	HB14	Arkansas dur	5	61463687555
	SB14	Arkansas tendre	5	61463687565
152x51x19	HB6	Arkansas dur	5	61463685660



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Épaisseur, H = Hauteur, L = Longueur

* tolérance spécifique : épaisseur, hauteur et longueur + ou -18%.

sur fabrication " disponibilité sur demande



PIERRES LIMES POUR TRAVAUX DE PRÉCISION

Les limes abrasives Norton vous donneront une meilleure finition, plus uniforme durablement, sur l'ensemble de vos pièces mécaniques et outils de précision.

CHOIX DU PRODUIT

APPLICATION	AFFÛTAGE GROS / MOYEN	PIERRAGE FIN	RODAGE FINITION
Outils en carbure	Formes carrées Crystolon moyen	-	-
Poinçons	Formes triangulaires India Moyen	Formes triangulaires India fin	-
Fraises	Formes triangulaires India gros / moyen	Formes triangulaires India fin	Formes triangulaires Arkansas dur
Couteaux	Formes couteaux India gros / moyen	Formes couteaux India fin	Formes couteaux Arkansas dur
Rainures	Formes carrées India gros / moyen	Formes carrées India fin	Formes carrées Arkansas dur
Outils de tourneur	-	Formes carrées India fin	Formes carrées Arkansas dur
Lames de rabot	Formes couteaux Crystolon gros	-	-
Plateaux magnétiques	-	Formes rondes India	-
Pointage	Formes coniques India moyen	-	Formes coniques Arkansas dur
Outils à rayonner	Formes rondes India moyen	Formes rondes India fin	Formes rondes Arkansas dur
Fers de toupie	-	Formes carrées India fin	-
Orfèvrerie	Formes plaquettes India moyen	Formes plaquettes India fin	-
Filets de vis	-	Formes triangulaire India fin	-

CRYSTOLON

- Carbure de Silicium
- Pierre pour coupe rapide
- Idéale pour l'affûtage des outils de coupe

SECTION	DIM* LxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
CARRÉE	152x25	MJF76	Crystolon moyen	5	61463625039
TRIANGULAIRE	152x13	MJF146	Crystolon moyen	5	61463625043"



INDIA

- Oxyde d'aluminium
- Idéale quand les tolérances serrées sont plus importantes que le temps de cycle

DIM* LxDIA (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
LIMES ABRASIVES				
RONDE				
102x3	FF212	India fin	5	61463626076"
102x6	MF214	India moyen	5	61463686475"
	FF214	India fin	5	61463686470"
102x10	MF234	India moyen	5	61463686490
	FF234	India fin	5	61463686485"
102x13	MF244	India moyen	5	61463686505"
	FF244	India fin	5/10	61463686500#
152x10	FF236	India fin	5	61463626106
152x13	MF246	India moyen	5	61463686520"
152x16	MF256	India moyen	5	61463686535"
	FF256	India fin	5/10	61463686530#
152x19	MF266	India moyen	5	61463686550"
DEMI-RONDE				
102x10	MF334	India moyen	5	61463686385"
102x13	MF344	India moyen	5	61463686400
	FF344	India fin	5	61463686395"
CARRÉE				
102x6	FF14	India fin	5	61463686065"
	MF14	India moyen	5	61463686070"
102x10	FF34	India fin	5	61463686080
	MF34	India moyen	5	61463686085
	CF34	India gros	5	61463686090"
102x13	CF44	India gros	5	61463686105"
	FF44	India fin	5	61463686095
	MF44	India moyen	5	61463686100
152x10	FF36	India fin	5	61463626037"
	MF36	India moyen	5	61463626038
152x13	FF46	India fin	5	61463686110"
	MF46	India moyen	5	61463686115"
152x16	FF56	India fin	5	61463686125"
	MF56	India moyen	5	61463686130
152x19	CF66	India gros	5/10	61463686150#
	FF66	India fin	5	61463686140
	MF66	India moyen	5	61463686145
152x25	FF76	India fin	5	61463686155#



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Épaisseur, H = Hauteur, L = Longueur

* tolérance spécifique : épaisseur, hauteur et longueur + ou -18%.

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

BÂTONS DE DRESSAGE ET PIERRES À AFFÛTER

DIM* LxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
TRIANGULAIRE				
102x6	MF114	India moyen	5	61463686235"
	FF114	India fin	5	61463686230
102x8	MF124	India moyen	5	61463626027"
	FF124	India fin	5	61463626028"
102x10	MF134	India moyen	5	61463686250
	FF134	India fin	5	61463686245
102x13	CF144	India gros	5/10	61463686270#
	MF144	India moyen	5	61463686265
	FF144	India fin	5	61463686260
152x10	MF136	India moyen	5	61463626090"
	FF136	India fin	5	61463626054
152x13	MF146	India moyen	5	61463686280
	FF146	India fin	5	61463686275
152x16	MF156	India moyen	5	61463686295
	FF156	India fin	5	61463686290"
152x19	MF166	India moyen	5	61463686310
	FF166	India fin	5	61463686305
152x25	MF176	India moyen	5	61463686325
	FF176	India fin	5	61463686320
203x19	MF180	India moyen	5/10	61463626130#
	FF180	India fin	5	61463626082"
LIMES ABRASIVES DE PRÉCISION				
COUTEAUX				
102x25x3	MF724	India moyen	5	61463686775
	FF724	India fin	5	61463686770
PLAQUETTES				
102x13x2	FF444	India fin	5	61463686955"
	MF444	India moyen	5	61463686960"

LIMES ABRASIVES ARKANSAS

- Fabriquées directement à partir de novaculite naturelle de première qualité extraite dans l'Arkansas
- Réalisation d'arêtes de coupe plus fines en maintenant des tolérances serrées
- Réaliser une finition de haute qualité

DIM* LxDIA/LxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
DEMI-RONDE				
76x6	HB14	Arkansas dur	5	61463686800"
CARRÉE				
76x6	HF13	Arkansas dur	5	61463686590
76x10	HF33	Arkansas dur	5	61463686595
76x13	HF43	Arkansas dur	5	61463686600
TRIANGULAIRE				
76x6	HF113	Arkansas dur	5	61463686620
76x10	HF133	Arkansas dur	5	61463686625
76x13	HF143	Arkansas dur	5	61463686630



sur fabrication " disponibilité sur demande



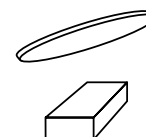
PIERRES DE FINITION ET SPÉCIALITÉS

Les pierres abrasives Norton vous donneront une meilleure finition, la plus uniforme, sur une large gamme d'outils. Ces pierres à action rapide gardent parfaitement leur forme et se caractérisent par leur longévité.

CHOIX DU PRODUIT

APPLICATION	AFFÛTAGE GROS / MOYEN	PIERRAGE FIN	RODAGE FINITION
Outils carbure	Pierre « Crystolon » ronde grains moyens	Pierre « Crystolon » ronde grains moyens	-
	Pierre « Crystolon » Gros grains ou grains moyens pour les outils carbure	Pierre « Crystolon » grains fins pour les outils carbure	-
	Pierre « Crystolon » pour les outils carbure		
Gouges - outils à bois	-	Pierre gouge « India » grains fins (outils à bois) Pierre d'affûtage	-
Cuir	Pierre « Crystolon » Grains moyens	-	-
Fraises	Pierre « India » ronde grains moyens	Pierre « India » ronde grains fins	Pierre « Arkansas » ronde dure
Canifs	-	-	Pierre « Arkansas » pour ciseaux, canifs
Pierres à faux	Pierre à faux	-	-
Outils en acier	-	-	Bâton caoutchouc

FORME	DIM* LxWxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
PIERRES SPÉCIALES					
PIERRE À FAUX	240x35x13	TJ4	Pierre à faux	10	69936693133"
	254x32x19	JT930	Pierre à faux	5	61463687675"
BÂTON CAOUTCH- OUC	200x10x20	-	A240FR96	5	69936625667"



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Épaisseur, H = Hauteur, L = Longueur
* tolérance spécifique : épaisseur, hauteur et longueur + ou -18%.

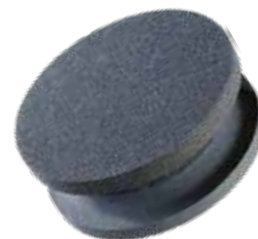
" disponibilité sur demande

BÂTONS DE DRESSAGE ET PIERRES À AFFÛTER

CRYSTOLON

- Grain en Carbure de Silicium
- Pierre pour coupe rapide
- Idéale pour l'affûtage des outils de coupe avec un encrassement minimal

FORME	DIM* LxWxH/DIAxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
PIERRES DE FINITION					
PIERRE D'AFFÛTAGE D'OUTILS CARBURE	89x19x13	FJT63	Crystolon fin	5	61463687285"
PIERRES DE FINITION	114x44x6	FJS24	Crystolon fin	5	61463687075
PIERRES SPÉCIALES					
PIERRES DE RAGRÉAGE	203x51x51	BF28	Crystolon avec rainures	5/10	61463687845#
	203x89x38	235	Crystolon avec rainures et poignée	5	61463687795
PIERRE POUR AFFÛTER LES GRANDES LAMES DE DÉCOUPE	Ø102 x 38	JB74	Crystolon gros	5	61463687570



INDIA

- Abrasif oxyde d'aluminium pour coupe fluide
- La marque de Norton pour une finition de qualité
- Idéale quand les tolérances serrées sont plus importantes que la coupe

FORME	DIM* LxWxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
PIERRES DE FINITION					
PIERRES DE FINITION RONDE	102x25x11	MS14	India moyen	5/10	61463687140#
		FS14	India fin	10	61463687135"
	114x44x6	MS24	India moyen	5	61463687150"
		FS24	India fin	5	61463687145"
	114x44x10	MS34	India moyen	5	61463687165"
		FS34	India fin	5	61463687160"
	114x44x13	MS44	India moyen	5	61463687180
		FS44	India fin	5/10	61463687175#
PIERRES SPÉCIALES					
PIERRES POUR ALÉSOIRS	127x25x5	MT125	India moyen	5	61463687430



ARKANSAS

- Fabriquées directement à partir de novaculite naturelle de première qualité extraite dans l'Arkansas
- Réalisation d'arêtes de coupe plus fines en maintenant des tolérances serrées
- Réaliser une finition de haute qualité
- Pour une finition plus poussée après la pierre India

FORME	DIM* LxWxH (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
SLIP STONES					
PIERRES DE FINITION RONDE	102x32x6	HS14	Arkansas dur	5	61463687050



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Épaisseur, H = Hauteur, L = Longueur

* tolérance spécifique : épaisseur, hauteur et longueur + ou -18%.

sur fabrication " disponibilité sur demande



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
AGGLOMÉRÉS

MEULES À LIANT ORGANIQUE D'ÉBARBAGE

Meules d'ébarbage
Meules boisseaux

311
311

MEULES À LIANT ORGANIQUE D'ÉBARBAGE

Norton offre une gamme de produits pour les applications d'ébarbage en fonderie sur machine portable. Les meules droites Type 01 s'utilisent sur machine portable tandis que les meules boisseaux Type 06 et 11 s'utilisent sur meuleuse verticale. Le débit matière étant l'objectif principal, ces meules sont proposées dans des grades durs et de gros grains de 16 à 24.



ZF7A / 25ZF



Mélange spécial utilisant l'oxyde de zirconium

- Durée de vie extrêmement élevée pour les opérations de meulage intensif
- Très bon compromis entre le pouvoir de coupe et la durée de vie
- Idéal pour tous les aciers et métaux non ferreux



A



Oxyde d'aluminium régulier A plus tenace que l'oxyde d'aluminium 38A

- Abrasif à usage général idéal pour la plupart des opérations
- Très bonne capacité de coupe mais durée de vie limitée
- Convient pour la coupe des aciers doux
- Produit économique
- Le choix qui s'impose pour les applications moins techniques



37C



Carbure de silicium noir

- Plus dur et plus friable que les abrasifs de type aluminium
- Pour opérations d'ébauches en gros grain et meule résine
- Convient pour les opérations de meulage et d'affûtage pour les métaux non-ferreux et les fontes grises
- Recommandé pour les applications ne présentant pas de contraintes techniques



39C



Abrasif carbure de silicium vert haute pureté

- Pouvoir/vitesse de coupe élevés sur alliages spéciaux et titane
- Meule très tendre avec abrasif extrêmement friable pour un pouvoir de coupe optimal



" disponibilité sur demande

Largeur du bord
Épaisseur de fond
Aciers
Métaux non ferreux
Fonte

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ○

MEULES PLATES D'ÉBARBAGE										
DIM DxTxH (mm)	Matériaux			SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	U.E/MOQ	ART. N°	NIVEAU DE QUALITÉ		
50x13x10	●		●	A 24 TB	50	10	66253057649	+++		
80x13x10	●		●	A 24 T B28	50	50	66243448964#	+++		
100x20x20	●		●	A 24 Q5 B3	50	5	69210432101"	+++		
	●		●	A 24 RB	50	10	66253057660"	+++		
100x25x20	●		●	A 24 99PB28	50	20	66253057663	+++		
150x20x20	●		●	A 24 Q5B3	50	5	69210431509#	+++		
150x25x20	●		●	A 24 Q5B3	50	50	69210432717#	+++		
200x20x32	●		●	A 24 Q5B3	50	5	69210431516"	+++		
300x30x32	●		●	A 24 Q5B3	50	4	69210433807#	+++		
400x50x127	●		●	A 24 Q5B3	50	1	69210431446"	+++		
500x50x127	●		●	A 24 Q5B3	50	1	69210435391"	+++		
508x50x50	●		●	ZF7A 16 R5B3	50	1	66253057670	+++++		
508x60x127	●		●	ZF7A 16 Q5B3	50	1	66243453103	+++++		
	●		●	ZF7A 16 R5B3	63	1	66253057671	+++++		
600x60x203	●		●	ZF7A 16 QB38	63	1	66243570264"	+++++		
760x80x304,8	●		●	ZF7A 14 3RB28	50	1	66253057675	+++++		
MEULES BOISSEaux D'ÉBARBAGE										
DIM DxTxH (mm)	W	E	Matériaux		SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	U.E	ART. N°	NIVEAU DE QUALITÉ	
125x50x14	14	20	●		●	A 20 MB5	50	10	66243570663"	+++
	25	20	●		●	37C 20 QB5	50	4	69210436678"	+++
125x50xM14	25	20		●		37C16N5B5	50	4	69210432282"	+++
	40	20		●		37C16N5B5	50	4	69210432287"	+++
125x50x5/8"	25	19	●		●	A P 5 B5	50	4	66253065737#	+++

sur fabrication, " disponibilité sur demande



NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS
AGGLOMÉRÉS

MEULES À LIANT ORGANIQUE DE TRONÇONNAGE

Meules non-renforcées
Meules renforcées

316
317

MEULES DE TRONÇONNAGE RENFORCÉES ET NON-RENFORCÉES

Les meules renforcées contiennent une armature tissée en fibre de verre, intégrée sur tout le diamètre et destinée à accroître la résistance à la flexion en cours de fonctionnement.

Les meules non renforcées sont uniquement destinées à être utilisées sur machines fixes, la pièce doit être solidement fixée. Elles peuvent convenir pour une utilisation à sec ou sous arrosage.



XGP



Mélange spécial d'abrasifs oxyde d'aluminium céramique

- Hautes performances - Bon pouvoir de coupe
- Très longue durée de vie et taux d'enlèvement de matière élevé
- Idéal pour les applications en laboratoire
- Convient sur tous les types d'acier

4NZ



Forte concentration en oxyde de zirconium

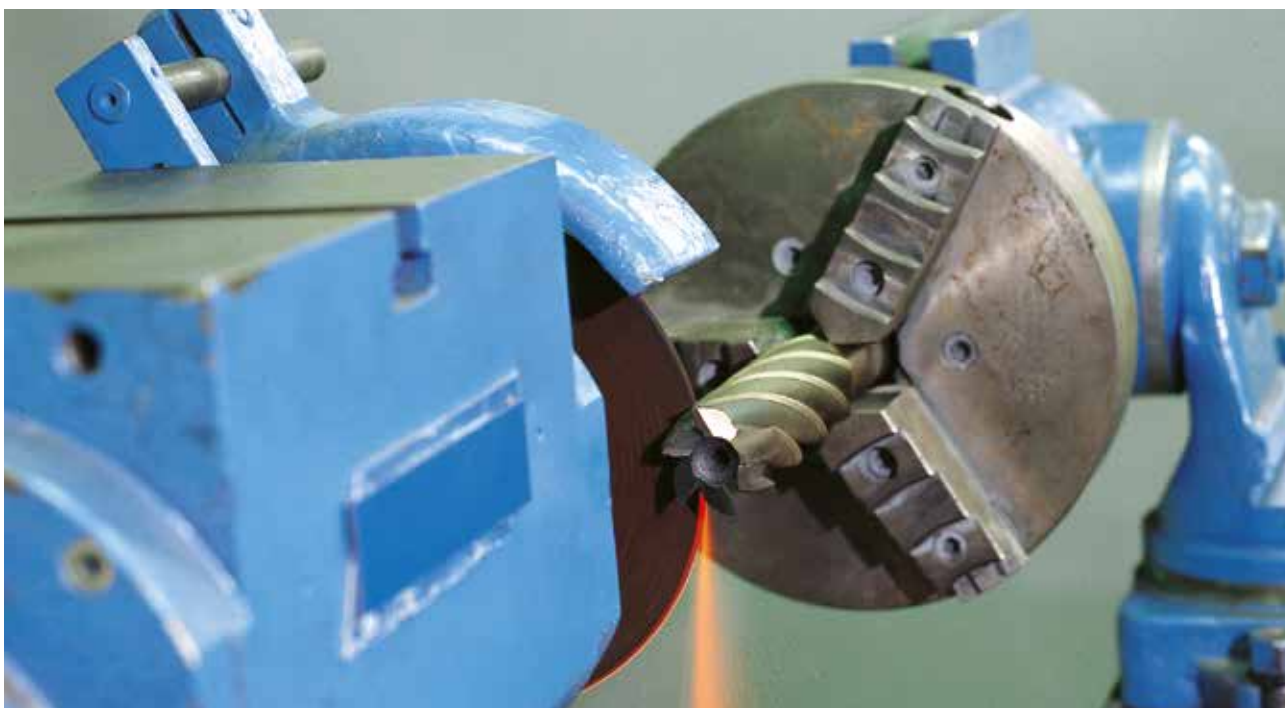
- Mélange avec de l'oxyde d'aluminium extrêmement tenace
- Très longue durée de vie
- Pouvoir de coupe et débit matière très élevés. Demande une pression de travail importante
- Destinées aux postes de production avec recherche de performances en durée de vie et débit

39C



Carbure de silicium vert

- Plus dur et plus friable que l'oxyde d'aluminium
- Excellent pour les non-métaux (titane, aluminium, bronze)
- Meule très tendre avec abrasif extrêmement friable pour un pouvoir de coupe optimal





NZ



Dernière génération de grain Norzon offrant une structure plus fine et une forme plus aiguë

- Excellentes propriétés de micro-fracture
- Meilleure résistance à la chaleur
- Durée de vie prolongée
- Coupe plus rapide
- Réduction du temps de cycle et du coût par pièce produite



U57A



Oxyde d'aluminium marron semi-friable avec traitement spécial

- Abrasif oxyde d'aluminium tenace
- N'est pas recommandé sur les matériaux très durs
- Durée de vie élevée
- Pour les applications sévères



57A



Oxyde d'aluminium semi-friable

- Moins tenace que l'oxyde d'aluminium régulier A mais offrant un meilleur pouvoir de coupe - Forme pointue
- Coupe froide sans brûlure
- Pour les aciers sensibles à l'échauffement avec vitesses d'avance faible à modérée
- Bon compromis entre pouvoir de coupe et durée de vie
- Très polyvalent, convient sur tous les types d'acier



23A



Mélange abrasif d'oxyde d'aluminium semi-friable et d'oxyde d'aluminium blanc monocristallin

- Coupe froide sans brûlure
- Convient pour tous les types d'acier
- Taux d'enlèvement de matière supérieur par rapport à l'oxyde d'aluminium semi-friable haute pureté



A

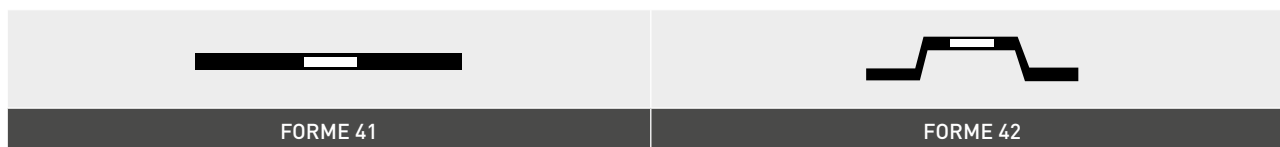


Oxyde d'aluminium marron standard

- Mélange avec de l'oxyde d'aluminium le plus tenace
- Très longue durée de vie et taux d'enlèvement de matière limité
- Convient pour le tronçonnage d'aciers tendres à mi-durs
- Produit économique
- Le choix qui s'impose pour les applications moins techniques

MEULES DE TRONÇONNAGE NON RENFORCÉES ET RENFORCÉES AVEC ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

FORMES



Aciers fortement alliés et HSS

Aciers doux

Inox

Non Ferreux

CHOIX DU PRODUIT

Hautelement recommandé
Recommandé



DIM DxDxH (mm)	FORME	MATÉRIAUX				SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	U.E	ART. N°	NIVEAU DE QUALITÉ
MEULES NON RENFORCÉES										
100x1x13	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	66253056355"	+++
100x1x20	41	●	●	●		23A80PB25	80	25	66253056356	+++
125x1,6x20	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	69936625774"	+++
125x1x16	41	●	●	●		23A80PB25	80	25	66253056358	+++
125x1x20	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	66253056359"	+++
150x1x13	41	●	●	●		23A80PB25	80	25	66253056361	+++
150x1x16	41	●	●	●		23A80PB25	80	25	66253056363	+++
150x1x20	41	●	○	●		23A80NB25	80	25	66253056367	+++
	41	●	●	●		23A80PB25	80	25	66253056368	+++
150x1x32	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	66253056373"	+++
150x1,6x16	41	●	○	●		23A60NB25	80	25	66253056362	+++
150x1,6x20	41	●	○	○		23A60LB25	63	25	66253056365	+++
	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	66253056364"	+++
	41	●	○	●		23A60NB25	80	25	66253056366	+++
150x1,6x25,4	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	69936626781"	+++
150x1,6x32	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	66253056372"	+++
	41	●	●	○		57A60NB25	80	25	66253056360"	+++
150x2x20	41	●	●	○		23A60NB25	80	25	66253056370	+++
150x2x32	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	66253056369"	+++
150x2,5x30	41	●	○	●		23A60NB25	80	25	66243452949"	+++
150x3x32	41	●	●	○		57A60PB25	80	20	66253056374"	+++
180x1,6x31,75	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	66253056375"	+++
	41	●	●	○		57A60RB25	80	25	66253056376"	+++
180x1,6x32	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	69936691397"	+++
200x1,6x20	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	66253056377"	+++
200x1,6x32	41	●	●	○		57A60NB25	80	25	66253056382"	+++
	41	●	●	○		57A60PB25	80	25	66253056380"	+++
200x2x20	41	●	○	○		23A60LB25	63	25	66253056378	+++

CHOIX DU PRODUIT

 Hautement recommandé ●
 Recommandé ○

DIM DxDxH (mm)	FORME	Aciers fortement alliés et HSS				SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	U.E	ART. N°	NIVEAU DE QUALITÉ
		Aciers doux	Inox	Inox	Non Ferreux					
200x2x32	41	○	●	○		57A60PB25	80	25	69936631641"	+++
250x1,6x25,4	41	○	●	○		A60NBTOROS	80	10	66253056383"	+++
250x1,6x32	41	●	○	○		XGP70FB26 (TOROS)	63	10	66253060410	+++++
	41	●	○	○		XGP70HB26 (TOROS)	63	10	66253060411	+++++
	41	●	○	○	○	XGP70EB26 (TOROS)	63	10	66253060409	+++++
	41	●	○	○		XGP70JB26 (TOROS)	63	10	66253060412	+++++
300x2x32	41	●	○	○	○	XGP70EB26 (TOROS)	63	10	66253060418	+++++
	41	●	○	○		XGP70FB26 (TOROS)	63	10	66253060417	+++++
350x2,5x32	41	○	○	●		XGP70HBB26 (TOROS)	63	10	66253060421"	+++++
	41	●	○	○		XGP70FB26 (TOROS)	63	10	66253060420	+++++
400x3x32	41	●	○	○		XGP60FBB26 (TOROS)	63	10	66253060424	+++++
450x3,5x32	41	●	○	○		XGP60EB26 (TOROS)	63	15	66253060428	+++++
MEULES RENFORCÉES										
150x1,6x20	41	○	○	●		U57A60QB25	80	25	66253056384	++++
200x2x32	41	○	○	●		U57A600B25	80	25	66253056386"	++++
350x3,5x25,4	41	○	○	●		4NZ30TB65 (TOROS)	80	10	66253059172	+++++
400x4,5x40	41		●	○		57A24PB25	80	10	66253059176	+++
500x5x25,4	41		●	○		57A24TB25-RC26	80	5	66253056529	+++
500x5,5x25,4	41		●	○		57A24PB25	80	5	66253056533	+++
	41	○	●	○		NZ24TBFX (Foundry X)	80	10	66253386806	+++++
	41		●	○		57A24RB25	80	10	66253056536	+++
500x5,5x40	41	●	○	○		A24TBF (TOROS)	100	10	66253056534	++++
	41	○	●	○		NZ24TBFX (Foundry X)	80	10	66253372433	+++++
500x6x76,2	42		○	●		U57A20RB25	80	10	66253056538	+++
600x6,5x60	41		○	●		A24TBFX (Foundry X)	100	5	66253372434	++++
	41		●	○		57A24PB25-RC12	100	5	66253057645	+++
600x6,8x60	41	○	●	○		NZ24TBFX (Foundry X)	100	5	66253372435	+++++



NORTON

SAINT-GOBAIN

SUPERABRASIFS

SUPERABRASIFS

Introduction	320	Rectification intérieure	338
MEULES DIAMANT ET CBN	324-341	Tronçonnage	340
Fabrication d'outils	324	Rectification de lames	341
Rectification d'outils cylindriques	327	Pâtes de rodage diamant	342
Affûtage de lames de scies en carbure	332	Limes diamant	343
Affûtage de lames de scie en acier rapide	335	Dresseurs diamant	344
Rectification extérieure	337		

INTRODUCTION

Le diamant est le matériau le plus dur connu à ce jour, suivi de près par le Nitrure de Bore Cubique (CBN). Du fait de leur dureté extrême, ces abrasifs trouvent un champ d'application important dans les opérations de rectification, d'affûtage et de tronçonnage les plus exigeantes. Les superabrasifs sont utilisés sur des matières telles que les carbures de tungstène, les aciers rapides, les céramiques et le verre.

Les meules superabrasives Norton sont des outils proposant les plus hautes performances pour les applications où la dureté de la matière usinée représente un défi.

TOUT SAVOIR SUR LE PRODUIT

ASD	151	R	75	B99
TYPE D'ABRASIF	TAILLE DE GRAIN	GRADE	CONCENTRATION	LIANT

TYPE D'ABRASIF

Le Diamant et le Nitrure de Bore Cubique présentent des caractéristiques distinctes permettant de proposer un produit superabrasif adapté aux applications les plus exigeantes.

ASD: Diamant synthétique de haute qualité, le plus dur des abrasifs connus, arêtes très vives.

CB: Nitrure de Bore Cubique renforcé et durable.

TAILLE DE GRAIN

La désignation de la granulométrie des produits superabrasifs est définie selon la norme de la FEPA. Plus le nombre est petit, plus le grain est fin.

GRADE

Le terme de grade désigne le degré de durabilité de la meule, par ordre alphabétique, de A (le plus tendre, le moins durable) à Z (le plus dur, le plus durable).

CONCENTRATION

Indique la quantité relative de Superabrasifs que contient la meule. Pour les meules au CBN, le chiffre correspondant à la concentration est inclus dans le grade (Q=50, T=75, W=100, Z=125), concentration 100~4,4 ct/cm³, soit 50~2,2 ct/cm³. La concentration optimale dépend de l'application.

LIANT

Dans une meule, le liant est l'élément qui maintient ensemble les grains de Diamant et de CBN.

TAILLE DE GRAIN Le choix de la taille du grain dépend du débit matière et de l'état de surface à obtenir.

TAILLE EUROPÉENNE (FEPA)	NORME AMÉRICAINE	TAILLE DE GRAIN AMÉRICAIN NORTON	
	MESH	DIAMANT	CBN
1182	16/20	16	-
852	20/30	24	24
602	30/40	36	36
501	35/40	-	-
427	40/50	46	46
301	50/60	60	60
251	60/70	-	-
-	50/80	80	80C
252	60/80	100	80
213	70/80	-	-
181	80/100	105	100
-	80/120	100S	120C
151	100/120	110	120
126	120/140	120	150
107	140/170	150	180
91	170/200	180	220
76	200/230	220	230
64	230/270	240	240
54	270/325	320	320
46	325/400	400	400

TAILLE APPROXIMATIVE EUROPÉENNE (FEPA)	GRANULOMÉTRIE NOMINALE	GRANULOMÉTRIE SYSTÈME NORTON (MESH)
M63	40/60	-
M40	30/40	500
M25	20/30	-
M16	10/20	600
M10	6/12	800
M6,3	4/8	-
M4,0	2/4	-
M1,0	0/2	-

CONCENTRATION

La concentration influence le débit matière et la tenue de forme.

DIAMANT 50/75/100/125

CBN Q/T/W/Z

MEULES DIAMANT / CBN

Les meules Diamant et CBN sont destinées à l'usinage des matériaux les plus durs connus à ce jour, transformant ainsi des opérations « difficiles » en applications standards. La dureté, la résistance à l'abrasion, la résistance à la compression et la conductivité thermique des meules Superabrasives en font un choix évident pour de nombreuses applications lorsque vous demandez un haut niveau de précision et de qualité.



MEULES DIAMANT



AVANTAGES

- Les diamants synthétiques haute qualité offrent un taux d'enlèvement de matière élevé et une très longue durée de vie comparativement aux meules en carbure de silicium conventionnelles
- Le liant résine polyvalent B-99 offre un fort pouvoir de coupe et une meilleure tenue dans les opérations de ré-affûtage des outils coupants. Il est adapté aux meules 1A1R pour les applications de tronçonnage du verre et des céramiques dures.
- Efficace à sec ou sous arrosage. Idéal pour la finition manuelle des outils en carbure de tungstène, pour un enlèvement de matière rapide

APPLICATIONS

- Carbure fritté
- Verre
- Céramique
- Fibre de verre
- Plastique
- Pierre
- Abrasifs
- Composants et matériaux électroniques

MEULES CBN



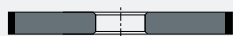
AVANTAGES

- Fabriquées à partir d'un abrasif CBN durable, ces meules usinent facilement les pièces en acier très dur, de dureté 50 HRC et plus et résistent à l'usure
- Liant résine polyvalent B-99 offrant un fort pouvoir de coupe et une meilleure tenue de forme
- Liant Aztec IV pour une profondeur de coupe plus importante
- Idéal pour le ré-affûtage d'outils à sec, en particulier lorsqu'un fort enlèvement de matière est recherché

APPLICATIONS

- Aciers rapides surcarburés
- Aciers à matrices
- Aciers trempés
- Aciers alliés
- Alliages aéronautiques
- Aciers inoxydables durs
- Matériaux ferreux résistant à l'abrasion

FORMES DE MEULES



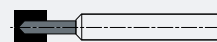
1A1

PAGE 324, 327, 337, 338



1A1R

PAGE 340



1A1W

PAGE 334, 339



1V1



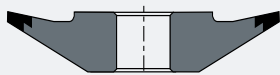
4A2

PAGE 328, 332



4A9

PAGE 334



4BT9



6A2

PAGE 328, 341



6VV5

PAGE 333



9A3

PAGE 328



11A2-70°

PAGE 328



11V2

PAGE 329



11V9

PAGE 325, 326, 329



12A2-20°

PAGE 329



12A2-45°

PAGE 330



12V2

PAGE 332



12V9

PAGE 325, 330, 332



13A2

PAGE 330



14F1

PAGE 335, 341



14M1

PAGE 333



FABRICATION D'OUTILS SUR MACHINE CNC

MEULES DIAMANT ET CBN

Norton propose une gamme étendue de meules d'affûtage pour les forets ou les fraises. Nos meules Diamant et CBN sont utilisées pour toutes les opérations de fabrication ou de ré-affûtage d'outils acier ou carbure.

Les sections suivantes sont présentées par application afin d'identifier facilement la meule qui convient pour le taillage de goujure, le piquage, le travail de dépouille des angles et le ré-affûtage. Chaque chapitre est organisé en fonction des codes FEPA.



GÉNÉRALITÉS DIAMANT

AGGLOMERANT	RÉSISTANCE À L'USURE	RECOMMANDATIONS D'UTILISATION
R100 B99	↑	Sur machines CNC (sous arrosage)
R75 B99		Utilisation universelle (à sec ou sous arrosage)
R50 B99		Utilisation universelle (à sec ou sous arrosage)
R75 B49		Utilisation universelle (à sec)
R50 B49		Utilisation universelle (à sec)

GÉNÉRALITÉS CBN

AGGLOMERANT	RÉSISTANCE À L'USURE	RECOMMANDATIONS D'UTILISATION
W B99	↑	Sur machines CNC (sous arrosage)
T B99		Utilisation universelle (à sec ou sous arrosage)
Aztec IV		Sur rectifieuses universelles (à sec)
R75 B49		Utilisation universelle (à sec)



MEULES DIAMANT ET CBN POUR FABRICATION D'OUTILS

Sur machine CNC, les fabricants d'outils carbure demandent des meules diamant aux très hautes performances techniques. Norton vous propose ses meules Q-Flute Prime pour les applications sous arrosage (huile entière). Le débit matière est ici maximisé tout en gardant une très bonne rétention de l'arête de coupe. Ainsi, les temps de cycle sont réduits, avec un état de surface extrêmement fin. Sur machine conventionnelle, l'agglomérant B99 vous donnera de bons résultats en taillage de goujures.



NOUVEAUTÉ 1A1 TAILLAGE DE GOUJURES SUR MACHINE CNC

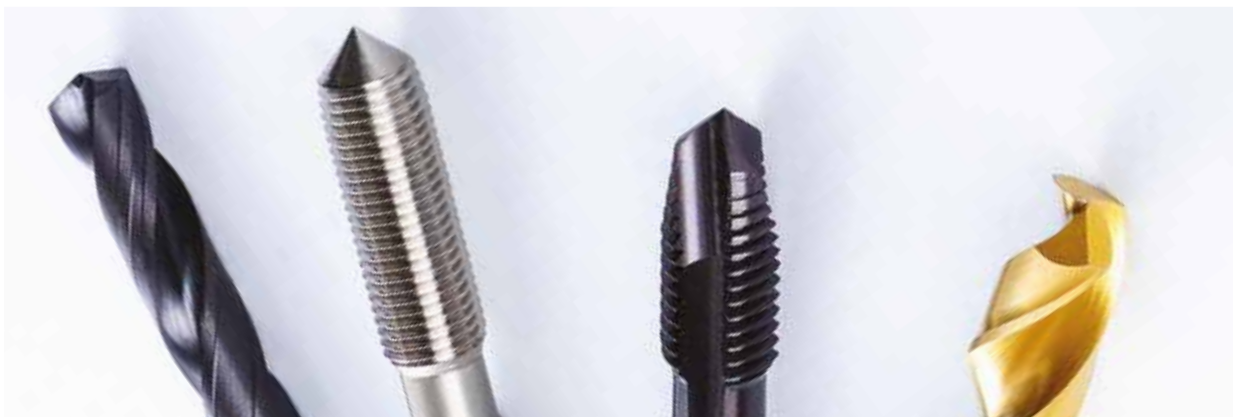
	DxTxX (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
	DIAMANT				
	100x8x16	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260241549"
	100x10x17	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260235697"
	100x12x18	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260234609"
	100x15x19	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260240764"
	125x8x16	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260240765"
	125x10x17	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260230313#
	125x12x18	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260236279"
	125x15x19	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260230315"
	150x8x16	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260227833"
	150x10x17	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260235071"
	150x12x18	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260240238"
	150x15x19	20	D54 Q-FLUTE-PRIME C	1	66260235068"

" disponibilité sur demande

1A1 TAILLAGE DE GOUJURES SUR MACHINE CONVENTIONNELLE

	DxTxX (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
	DIAMANT				
	100x10x5	20	ASD64 R100 B99	1	07958732706
	125x5x3	20	ASD126 R100 B99	2	07958732469#
	125x10x10	20	ASD64 R100 B99	1	07958732470
	125x12x10	20	ASD64 R100 B99	1	07958732471#
CBN					
	100x11x5	20	CB107 W B99	1	07958732712#
	125x10x10	20	CB107 W B99	1	07958728828"

sur fabrication " disponibilité sur demande



MEULES DIAMANT ET CBN POUR FABRICATION D'OUTILS

L'agglomérant B99 dispose d'un bon pouvoir de coupe, il assure une coupe rapide tout en gardant une certaine résistance, ce qui constitue un élément essentiel pour le piquage sur machines conventionnelle.

Deux spécifications standards sont proposées :

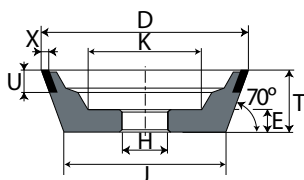
- sur le carbure : ASD64R100B99
- sur l'acier : CB107WB99

Ces spécifications sont proposées en 12V9. D'autres dimensions, granulométries ou concentrations sont possibles sur demande.



NOUVEAUTÉ 11V9 FABRICATION D'OUTILS SUR CNC À L'HUILE ENTIÈRE

DxXxU (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT				
75x3x10	20	D46 V-PRIME 5406H	1	66260173572"
	20	D64 V-PRIME 5406H	1	66260165023"
100x3x10	20	D46 V-PRIME 5406H	1	66260165042"
	20	D64 V-PRIME 5406H	1	66260164307"
125x3x10	20	D46 V-PRIME 5406H	1	66260178973"
	20	D64 V-PRIME 5406H	1	66260168014"



12V9

DxXxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT								
100x2x10	20	20	52	11	60	ASD64 R100 B99	1	07958732837"
100x3x10	20	20	52	11	60	ASD64 R100 B99	1	07958732832
125x2x10	20	25	60	12	74	ASD64 R100 B99	1	07958733019"
150x3x10	20	25	81	15	99	ASD64 R100 B99	2	07958732919#
CBN								
125x3x10	20	25	71	14	74	CB107 W B99	1	07958732814"
150x3x10	20	25	81	15	99	CB107 W B99	1	07958732920"

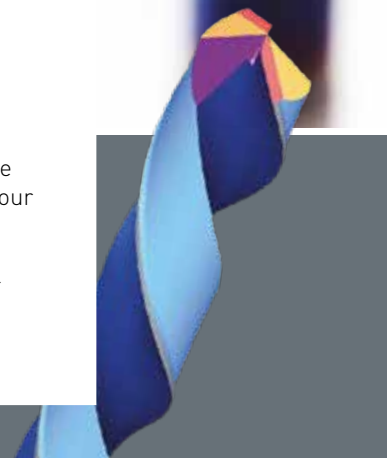
sur fabrication " disponibilité sur demande



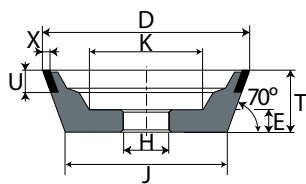
MEULES DIAMANT ET CBN POUR FABRICATION D'OUTILS SUR MACHINE CNC

L'agglomérant résine B99 est un choix idéal pour le travail de dépouille sur machines CNC. Le fort pouvoir de coupe du B99 contribue à assurer une coupe rapide et un bon état de surface. Les meules suivantes sont recommandées pour la fabrication ou l'affûtage d'outils carbure ou acier.

ASD64R100B99 et CB107WB99 sont les spécifications les plus courantes pour le travail de dépouille. D'autres spécifications sont également disponibles sur demande.



11V9 DÉPOUILLE



DxXxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT								
100x2x10	20	35	59	15	74	ASD64 R100 B99	1	07958732876"
100x3x10	20	35	53	15	74	ASD64 R100 B99	1	07958732877"
CBN								
100x3x10	20	35	53	15	74	CB107 W B99	2	07958732844#

INFORMATIONS
SUPPLÉMENTAIRES
Corps renforcé

sur fabrication " disponibilité sur demande

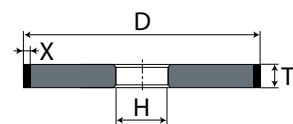


MEULES DIAMANT ET CBN POUR RECTIFICATION D'OUTILS CYLINDRIQUES

Norton propose une gamme étendue de spécifications pour le ré-affûtage sur rectifieuses conventionnelles. Le B99 peut-être utilisé à sec ou sous arrosage.

Une concentration réduite en grains superabrasifs sera plus spécifiquement dédiée à une large surface de contact meule-pièce. Aztec IV est un produit qui permet un bon pouvoir de coupe sur des applications à sec.

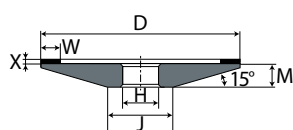
1A1 RÉ-AFFÛTAGE



DxTxX (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT				
100x4x3	20	ASD91 R75 B99	1	07958732717"
100x10x5	20	ASD91 R75 B99	1	07958732711
125x10x5	20	ASD126 R100 B99	1	07958732466"
150x10x3	20	ASD126 R50 B99	1	07958732724
	32	ASD126 R75 B99	1	07958732726
CBN				
100x10x5	20	CB126 T B99	1	07958732704
150x10x3	20	CB126 T B99	1	07958732725

" disponibilité sur demande

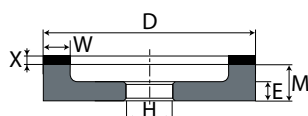
4A2 DEVANT DE DENTS



DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT						
125x5x2	20	7	84	ASD126 R75 B99	2	07958732870#
	32	7	84	ASD91 R75 B99	1	07958732866
150x5x2	20	9	94	ASD126 R75 B99	2	07958732864#
	32	9	94	ASD91 R75 B99	1	07958732855"
CBN						
100x5x2	20	6	66	CB126 T B99	2	07958732884#
150x5x4	20	9	94	CB107 T B99	2	07958732852#

sur fabrication " disponibilité sur demande

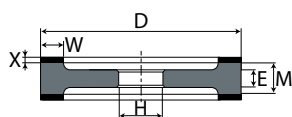
6A2 RÉ-AFFÛTAGE



DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	E (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT						
100x6x4	20	23	10	ASD151 R75 B99	1	07958732881
100x12x2	20	18	10	ASD107 R50 B99	1	07958732879"
125x6x5	20	25	10	ASD64 R75 B99	1	07958732922"
150x10x2	20	23	10	ASD91 R50 B99	2	07958732932#
150x15x2	32	23	10	ASD107 R50 B99	1	07958732933
150x20x2	20	20	10	ASD126 R75 B99	1	07958732934"
CBN						
150x6x4	20	23	10	CB151 T B99	2	07958732936#
	32	23	10	CB151 T B99	1	07958732935

sur fabrication " disponibilité sur demande

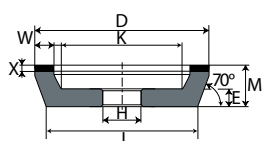
9A3 RÉ-AFFÛTAGE



DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	E (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT						
175x5x2	20	30	14	ASD126 R50 B99	1	07958733002"
				ASD46 R50 B49	2	66260120338#
				ASD64 R50 B49	1	66260120339#
				ASD126 R50 B49	2	66260120340#

sur fabrication " disponibilité sur demande

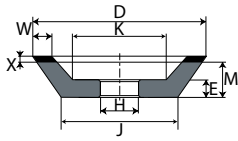
11A2-70° RÉ-AFFÛTAGE



DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT								
100x5x4	20	20	75	10	88	ASD151 R75 B99	1	60157682163"
CBN								
100x5x4	20	20	75	10	88	CB126 T B99	1	60157682165

" disponibilité sur demande

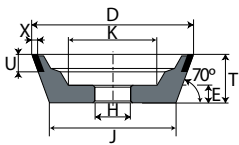
11V2 RÉ-AFFÛTAGE



DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT								
100x5x3	20	22	72	8	82	ASD91 R75 B99	1	07958733007"
						ASD126 R75 B99	1	07958733011

" disponibilité sur demande

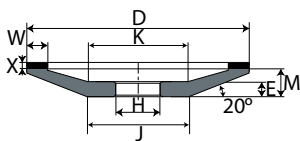
11V9 RÉ-AFFÛTAGE



DxXxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT								
75x2x10	20	30	40	10	53	ASD126 R75 B99	2	07958732859#
100x2x10	20	35	55	10	74	ASD126 R75 B99	1	07958732867
100x3x10	20	35	60	10	74	ASD126 R75 B99	1	07958732862
125x3x10	20	40	81	10	96	ASD126 R75 B99	2	07958732847#
CBN								
75x1,5x10	20	30	40	10	53	BN181 Aztec IV	1	69014152323"
75x2x10	20	30	40	10	53	CB126 T B99	1	07958732853
100x1,5x10	20	35	55	10	75	BN126 Aztec IV	1	69014152115"
	20	35	55	10	75	BN181 Aztec IV	1	69014152118
	32	35	55	10	75	BN181 Aztec IV	2	69014152120#
100x2x10	20	35	55	10	74	CB126 T B99	1	07958732869

sur fabrication " disponibilité sur demande

12A2-20° DEVANT DE DENTS

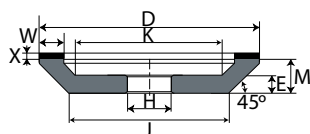


DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT								
125x6x4	32	14	54	8	54	ASD91 R75 B99	1	60157682172
150x5x2	20	16	68	9	68	ASD64 R50 B99	2	69014151397#
	32	16	68	9	68	ASD126 R75 B99	1	69014151963"
CBN								
150x5x4	20	16	68	9	68	CB126 Q B99	2	69014151412#

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

12A2-45° DOS DE DENTS

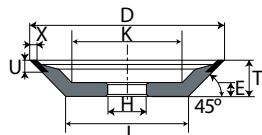
DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT								
100x5x2	20	23	54	10	56	ASD107 R50 B99	1	07958732999
100x6x3	20	20	64	10	62	ASD76 R75 B99	1	07958732968
						ASD126 R75 B99	1	07958732966"
125x6x3	32	23	83	10	81	ASD126 R75 B99	1	07958732969"
CBN								
125x6x2	20	23	83	10	81	CB126 T B99	2	07958732970#



sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

12V9 RÉ-AFFÛTAGE

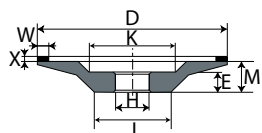
DxXxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT								
75x2x10	20	25	34	10	39	ASD64 R75 B99	2	07958732816#
100x3x10	20	20	65	10	59	ASD46 R75 B99	1	07958732885"



sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

13A2 DEVANT DE DENTS

DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT								
125x5x4	20	19	50	9	73	ASD126 R75 B99	2	07958732991#



sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

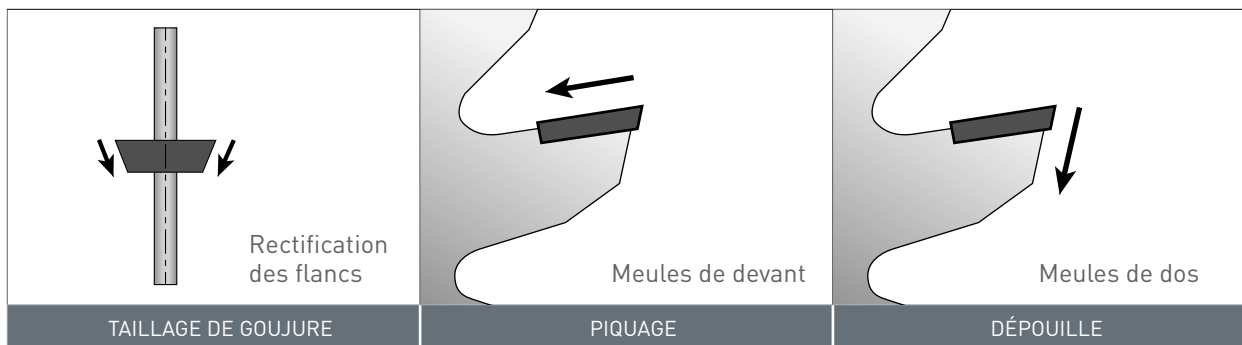


SCIES CIRCULAIRES

MEULES DIAMANT ET CBN

Ces meules sont dédiées au travail du carbure ou de l'acier. L'atout principal de ces meules pour scies circulaires en carbure réside dans le ratio prix-performance.

Les meules de rectification pour scies circulaires en carbure ont été spécialement conçues pour la rectification de devant et des flancs. Norton propose des meules pour tous les types de machines.



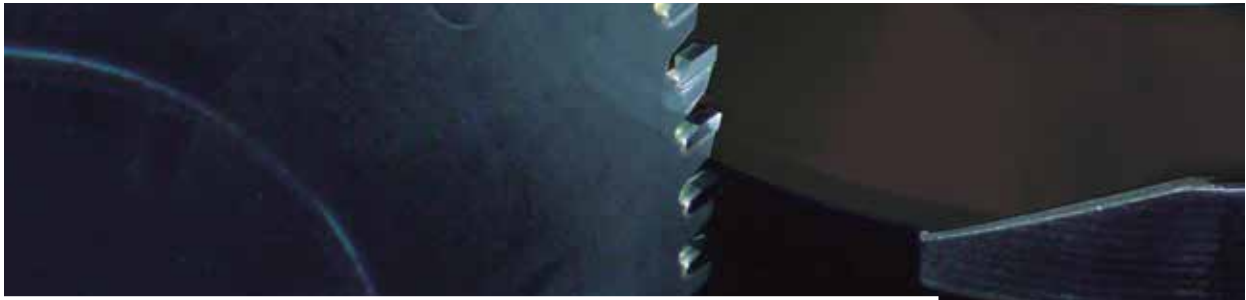
Des meules sur tige type 1A1W sont aussi disponibles.

GÉNÉRALITÉS DIAMANT

AGGLOMERANT	RÉSISTANCE À L'USURE	RECOMMANDATIONS D'UTILISATION
ECO Face	↑	Meules de devant
ECO Flank		Meules pour les flancs
ECO Top-AW		Meules de dos sur AKEMAT et WOODTRONIC
ECO Top		Meules de dos sur rectifieuses universelles
ECO Top-R		Meules de dos, spéciales ré-affûtage
ECO Top-P		Meules de dos, fabrication d'outils
B99		Agglomérant classique résine à sec et sous arrosage

GÉNÉRALITÉS CBN

AGGLOMERANT	RÉSISTANCE À L'USURE	RECOMMANDATIONS D'UTILISATION
ECO Curve		Ré-affûtage de scies HSS



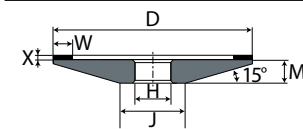
MEULES DIAMANT ET CBN

SCIES CIRCULAIRES EN CARBURE

La rectification des faces de dents de scies circulaires s'effectue à l'aide de meules boisseaux. En fonction de la denture, différentes épaisseurs de meules et différents angles vont être utilisés. Plus le nombre de dents est espacé sur la circonférence de la scie, plus l'espace est réduit entre chaque et plus la meule doit être mince. Même les endroits difficiles d'accès peuvent être rectifiés avec la 12V9 ECO.

Pour des raisons de stabilité, les pas classiques sont rectifiés avec des 4A2 ou des 12V2.

4A2 DEVANT DE DENTS

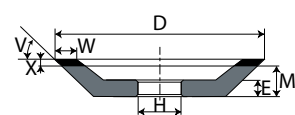


DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT						
100x5x2	25*	7	51,5	ASD91 R75 B99	2	07958725784#

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES pour denture normale

*4A2K claveté # sur fabrication

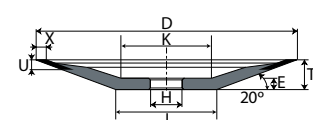
12V2 DEVANT DE DENTS



DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	V (°)	E (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT							
125x4x2	32	11	30°	9	ASD46 R125 B99	1	60157682189
					ASD76 R125 B99	1	60157682188
200x4x2	32	13	30°	11	ASD46 R125 B99	1	07958725781
					ASD76 R125 B99	1	07958725780

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES pour denture normale

12V9 DEVANT DE DENTS



DxWxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT								
125x2,3x4	32	13	101	10	70	D46 ECO Face	1	69014148184
150x2,3x4	32	13	126	10	95	D46 ECO Face	1	07958719191
200x2,3x4	32	13	173	10	145	D46 ECO Face	1	69014148205

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES pour denture normale



MEULES DIAMANT ET CBN SCIES CIRCULAIRES EN CARBURE

Le dos de la dent doit aussi être rectifié, ce qui sert à assurer toute la capacité de coupe et la circularité du produit final. WOLLMER et WIDMA utilisent généralement des meules type 6VV5. Les machines AKEMAT et WOODTRONIC sont généralement équipées avec des 14M1.

6VV5 DOS DE DENTS

	DxWxX (mm)	V (°)	H (mm)	T (mm)	E (mm)	SPÉCIFICATIONS	INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES	U.E / MOQ	ART. N°
	DIAMANT								
	125x5x10	8°	32	22	11	ASD126/46 R100/ R75 ECO TOP-P	Pour la fabrication d'outils	2	07958725661#
						ASD126/46 R125/ R100 ECO TOP-R	Pour ré-affûtage	1	07958725663

*6VV5K claveté # sur fabrication

14M1 DOS DE DENTS

	DxWxX (mm)	V (°)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
	DIAMANT							
	200x5x8	8°	32	10	156	ASD126/46 R100/ R75 ECO TOP-AW		1

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES D126/D46: U=2,5/2,5

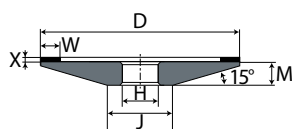


MEULES DIAMANT ET CBN SCIES CIRCULAIRES EN CARBURE

La rectification des flancs sert à ajuster l'épaisseur de coupe de la scie. Typiquement, ce sont des meules de forme 4A9 qui sont utilisées.

Dans la fabrication de scies circulaires, il existe une très grande variété de géométries et de formes de dents. En fonction de l'usage prévu de la scie, les dents peuvent être droites, alternées, trapézoïdales ou toute combinaison de ces formes. Les dents rectifiées en creux sont très courantes pour obtenir des coupes plus fines sans bavures. La forme arrondie des dents rectifiées en creux s'obtient à l'aide de meules sur tige type 1A1W.

4A9 FLANCS DE DENTS

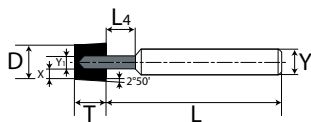


DxXxW (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT						
100x4x5	32	10	55	ASD126 ECO Flank	2	07958725738#

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES Utilisation universelle

*4A9K claveté # sur fabrication

1A1W



DxTxX (mm)	Y (mm)	L (mm)	Y ₁ (mm)	L ₄ (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT							
6,5x3x1,75	6	42	4,1	10	ASD76 R125 B99	1	07958725782"

" disponibilité sur demande

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES Pour tous types de machines

CODE COULEUR PAR FABRICANT DE MACHINE

Vollmer-Biberach	Vollmer-Dornhan	Woodtronic	Akemat	Widma
------------------	-----------------	------------	--------	-------

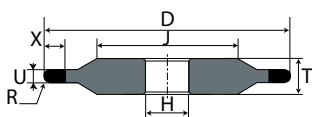


MEULES DIAMANT ET CBN SCIES CIRCULAIRES HSS

Les scies circulaires sont généralement monobloc. Pour cette opération de rectification, des machines spéciales sont sur le marché.

Des meules de forme 14F1 sont utilisées sur machines CNC. Ces meules sont idéales pour la fabrication et le ré-affûtage grâce à la nouvelle technologie de liant résine, pour des meules économiques et extrêmement résistantes à l'usure.

14F1 FABRICATION ET RÉ-AFFÛTAGE



INFORMATIONS
SUPPLÉMENTAIRES
Machines Lorocho

DxUxX (mm)	R (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
CBN							
200x1,3x6,5	0,65	32	8	169	CB107 ECO Curve	1	07958706686
200x1,6x7	0,8	32	8	164	CB107 ECO Curve	1	07958714307
200x2x8	1	32	8	164	CB107 ECO Curve	1	07958706684
200x2,5x8	1,25	32	8	159	CB107 ECO Curve	1	07958716444
200x3x10	1,5	32	8	160	CB107 ECO Curve	1	07958718179
200x4x12,5	2	32	8	157	CB107 ECO Curve	1	07958716216



MEULES DE RECTIFICATION

MEULES DIAMANT ET CBN

Les meules Diamant et CBN Norton peuvent être utilisées dans différentes applications comme la rectification extérieure, intérieure, le surfaçage ainsi que sur différents types d'outils.

La plupart des agglomérants de cette section sont en ASD (diamant synthétique) et offrent une polyvalence pour un travail à sec ou sous arrosage. L'agglomérant AMD (grain diamant enrobé métal) offre une meilleure résistance, mais ne peut être utilisé que sous arrosage.

Des informations complémentaires apparaissent dans les sous-chapitres.

GÉNÉRALITÉS DIAMANT

AGGLOMERANT	RÉSISTANCE À L'USURE	RECOMMANDATIONS D'UTILISATION
R100 B99	↑	Utilisation universelle (à sec ou sous arrosage)
R75 B99		Utilisation universelle (à sec ou sous arrosage)
R50 B99		Utilisation universelle (à sec ou sous arrosage)
R75 B49		Utilisation universelle (à sec)
R50 B49		Utilisation universelle (à sec)

GÉNÉRALITÉS CBN

AGGLOMERANT	RÉSISTANCE À L'USURE	CONSEILS D'UTILISATION
W B99	↑	Utilisation universelle (à sec ou sous arrosage)
T B99		Utilisation universelle (à sec ou sous arrosage)
Q B99		Utilisation universelle (à sec ou sous arrosage)
R75 B49		Utilisation universelle (à sec)
R50 B49		Utilisation universelle (à sec)



MEULES DE RECTIFICATION EXTÉRIEURE

Norton propose une large gamme de meules 1A1 destinées à la rectification plane ou cylindrique extérieure sur des pièces carbure ou acier.

Toutes les meules spécifiées peuvent être utilisées pour la rectification cylindrique extérieure et le surfaçage.

Par exemple, il apparaît que pour du surfaçage, une concentration R50 est la solution optimale.

D'autres spécifications sont disponibles sur demande.

1A1 RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTÉRIEURE ET SURFAÇAGE

	DxTxX (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
	DIAMANT				
	175x15x3	32	ASD126 R50 B99	1	07958732730"
	200x10x3	32	ASD126 R75 B99	2	07958732731#
		51	ASD126 R75 B99	1	07958732732
	200x15x3	32	ASD126 R75 B99	2	07958732840#
	250x15x3	76,2	ASD126 R75 B99	1	07958732804
	300x10x3	127	ASD126 R75 B99	2	07958732824#
	300x15x3	127	ASD126 R75 B99	1	07958732810
	300x20x3	127	AMD126 R50 B99	1	07958732812
	350x15x3	127	ASD126 R50 B99	1	07958788919#
	350x20x3	127	ASD126 R50 B99	1	07958788920#
	350x30x3	127	ASD126 R50 B99	1	07958788921#
	400x15x3	127	ASD126 R50 B99	1	07958788923#
	400x20x3	127	ASD126 R50 B99	2	07958788924#
	400x30x3	127	ASD126 R50 B99	1	07958788925#
	CBN				
	200x10x3	51	CB126 T B99	2	07958732803#
200x15x3	32	CB126 Q B99	1	07958732838"	
250x20x3	76,2	CB126 Q B99	2	07958732802#	
300x15x3	127	CB126 T B99	1	07958732808	
300x20x3	127	CB126 Q B99	1	07958732815	
350x15x3	127	CB126 Q B99	1	07958788927#	
350x20x3	127	CB126 Q B99	1	07958788928#	
350x30x3	127	CB126 Q B99	1	07958788929#	
400x15x3	127	CB126 Q B99	1	07958788930#	
400x20x3	127	CB126 Q B99	2	07958788932#	
400x30x3	127	CB126 Q B99	1	07958788933#	

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

MEULES DE RECTIFICATION INTÉRIEURE

Les meules classiques ainsi que les meules sur tige à agglomérant résine peuvent être utilisées à sec ou sous arrosage, en manuel ou sur rectifieuse universelle. Pour éviter les brûlures, le choix de la spécification est crucial. Le diamètre de la meule ne doit pas excéder 70 % de l'alésage. Lors de l'utilisation de meules sur tige, il est très important de se conformer aux instructions concernant la vitesse maximale d'utilisation qui sont gravées sur l'outil de rectification. Si la vitesse maximale d'utilisation de la meule est inférieure à la vitesse effective, une autre solution technique doit être trouvée.

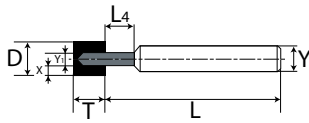


1A1 RECTIFICATION INTÉRIEURE

	DxTxX (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
	DIAMANT				
	15x12x2	6	ASD126 R100 B99	2	07958732728#
	20x10x2	6	ASD126 R100 B99	2	07958732950#
	30x10x3	10	ASD126 R75 B99	1	07958732956"
	40x15x3	10	ASD126 R75 B99	1	07958732971
CBN					
	12x10x2	6	CB126 W B99	2	07958732722#
	15x12x2	6	CB126 W B99	2	07958732729#
	20x10x2	6	CB126 W B99	2	07958732948#
	20x15x2	6	CB126 W B99	2	07958732957#
	30x15x3	10	CB126 W B99	2	07958732937#
	40x15x3	10	CB126 W B99	1	07958732961
	50x15x3	20	CB126 W B99	1	07958732981

sur fabrication " disponibilité sur demande

1A1W RECTIFICATION INTÉRIEURE



DxTxX (mm)	Y (mm)	L (mm)	Y ₁ (mm)	L ₄ (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT							
3x6x0,65	3	60	1,7	8	ASD126 R100 B99	2	07958732949#
5x6x1,5	3	60	2,1	8	ASD64 R100 B99	2	07958732944#
					ASD126 R100 B99	2	07958732943#
6x6x1,5	6	60	3,1	8	ASD64 R100 B99	2	07958732940#
					ASD126 R100 B99	2	07958732941#
8x10x2	6	60	4,1	12	ASD64 R100 B99	1	07958732954"
					ASD126 R100 B99	2	07958732953#
10x10x2	6	60	-	-	ASD64 R100 B99	2	07958732959#
					ASD126 R100 B99	2	07958732960#
12x12x2	6	60	-	-	ASD64 R100 B99	1	07958732963"
					ASD126 R100 B99	2	07958732964#
CBN							
3x6x0,65	3	60	1,7	8	CB126 W B99	2	07958732947#
5x6x1,5	3	60	2,1	8	CB126 W B99	2	07958732946#
6x6x1,5	6	60	3,1	8	CB126 W B99	1	07958732938"
8x10x2	6	60	4,1	12	CB126 W B99	2	07958732955#
10x10x2	6	60	-	-	CB126 W B99	2	07958732958#
12x12x2	6	60	-	-	CB126 W B99	1	07958732962"

sur fabrication " disponibilité sur demande



DISQUES DE TRONÇONNAGE

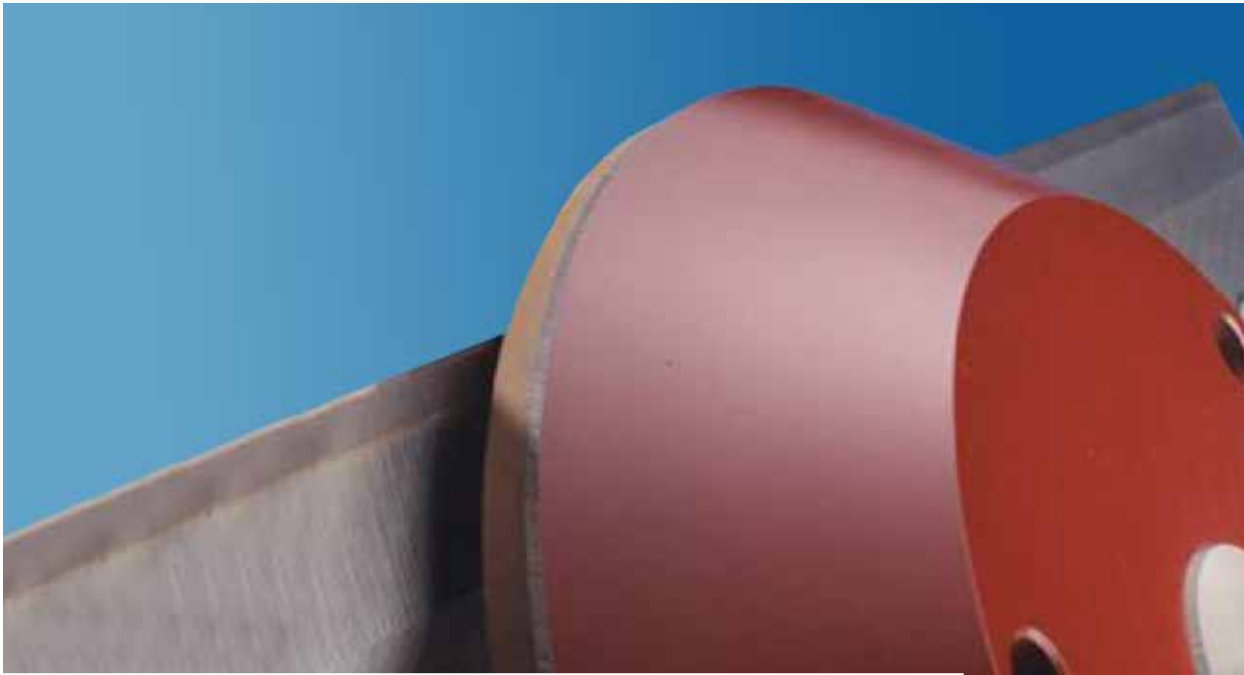
Norton propose un assortiment de disques de tronçonnage standard à liant résine pour tronçonner des matériaux qui génèrent des petits copeaux comme le verre ou les céramiques. Les disques de tronçonnage diamant sont utilisés pour tronçonner des matériaux comme le verre ou les céramiques et le carbure. Les spécifications CBN sont idéales pour tronçonner les métaux ferreux, les aciers traités, >55 HRC.

D'autres spécifications en agglomérant résine, métal ou électro-déposé sont disponibles sur demande.

1A1R TRONÇONNAGE

	DxTxX (mm)	E (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
	DIAMANT					
	100x0,9x5	0,7	20	ASD126 R75 B99	1	60157681683"
	125x1x5	0,7	20	ASD126 R75 B99	1	60157681686"
	150x1x5	0,8	20	ASD126 R75 B99	1	60157681688
CBN						
	150x1x5	0,8	20	CB151 T B99	2	60157682103#

sur fabrication " disponibilité sur demande

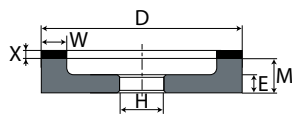


RECTIFICATION DE LAMES DE COUTEAUX

Norton propose une gamme de meules de stock pour la rectification et l'affûtage des couteaux. Les meules type 6A2 destinées à la rectification sous arrosage des couteaux acier-carbure sur machines GÖCKEL et REFORM

Les meules type 14F1 sont particulièrement destinées aux machines WEINIG pour le profilage des couteaux à bois.

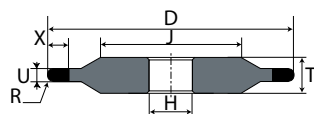
6A2 RECTIFICATION PLANE



DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	E (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	MACHINES	ART. N°
DIAMANT							
200x8x4	50	31	23	AMD126 R100 B99	1	Sur machines Göckel	07958732926"
	75	31	23	AMD126 R100 B99	1	Sur machines Reform	07958732850"

" disponibilité sur demande

14F1 RECTIFICATION DE PROFILS



DxUxX (mm)	R (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/ MOQ	ART. N°
DIAMANT							
200x2x7	1	60	10	129	ASD64 R100 B99	1	07958732992"
200x4x7	2	60	10	134	ASD151 R100 B99	1	07958732986"
CBN							
200x2x7	1	60	10	129	CB126 T B99	1	07958732990"
200x4x7	2	60	10	134	CB151 W B99	1	07958732988"

Meules conçues pour machines Weining

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande



PÂTES DE RODAGE DIAMANT

APPLICATIONS MANUELLES

Les pâtes de rodage Norton sont disponibles dans une concentration standard sous forme de seringues de 5 grammes. La poudre de diamant synthétique parfaitement calibrée est mélangée à une pâte. Elle s'utilise délayée avec de l'eau ou de l'alcool.

APPLICATIONS & MARCHÉS

- Elles sont utilisées pour le rodage manuel de pièces très diverses
- Superfinition de composants électroniques semi-conducteurs, têtes magnétiques, disques rigides et disques optiques
- Superfinition de pièces mécaniques (ex: moules pour injection plastique)
- Rodage de préparation en métallographie
- Enlèvement de matière rapide

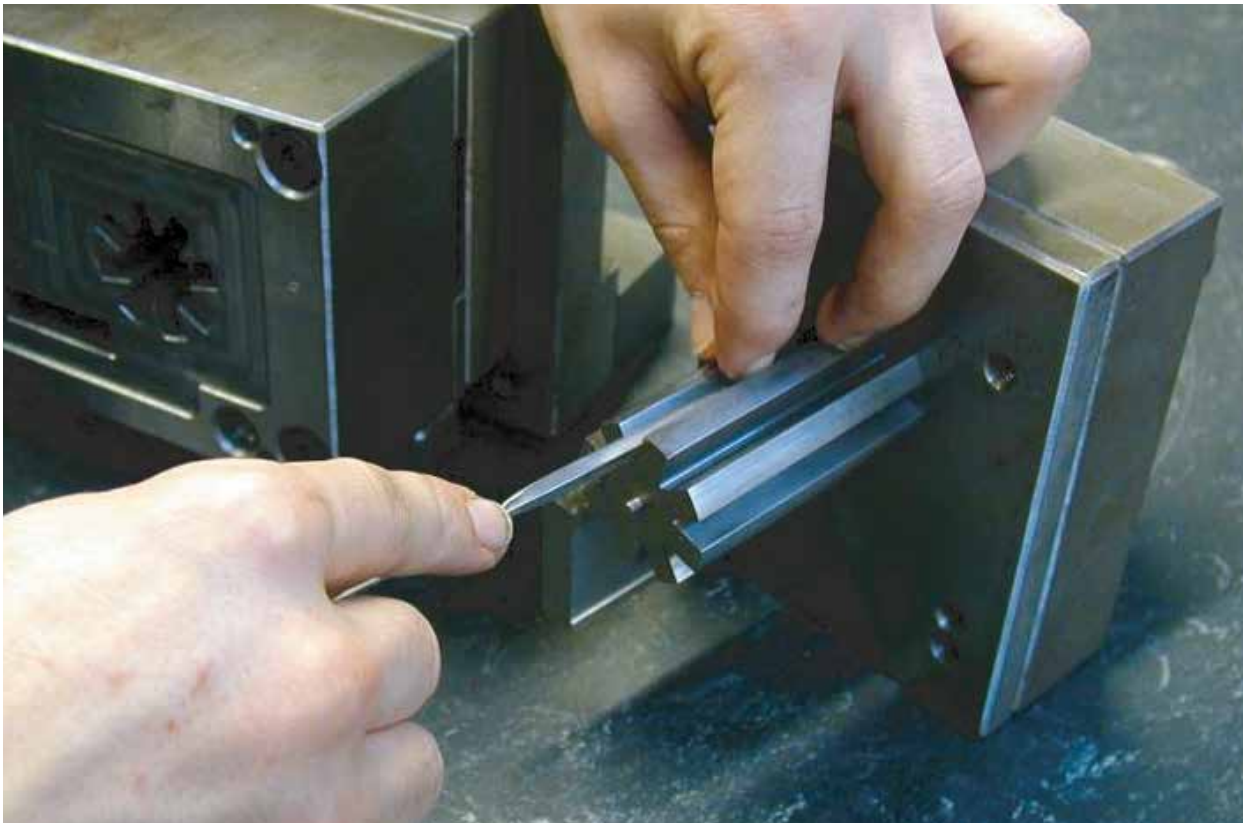
PÂTES DE RODAGE DIAMANT

- Distribution granulométrique optimisée
- Facilité et sécurité d'application

GRADE (MICRONS)	COULEUR	CONTENU	U.E / MOQ	ART. N°
1/4	GRIS	5 g	1	69014154990*
1/2	GRIS CLAIR	5 g	1	69014154991
1	IVOIRE	5 g	1	69014154992
3	JAUNE	5 g	1	69014154993
6	ORANGE	5 g	1	69014154994
9	VERT	5 g	1	69014154995
12	BLEU CLAIR	5 g	1	69014154996*
15	BLEU	5 g	1	69014154997
20	BRUN	5 g	1	69014154998
30	ROUGE	5 g	1	69014154999
45	MARRON	5 g	1	69014155000
60	VIOLET	5 g	1	69014155001



* disponibilité sur demande









APPLICATIONS MANUELLES

LIMES DIAMANT

Nous proposons une gamme complète de limes diamant sous différentes formes pour l'ébavurage, la retouche d'outils sur aciers trempés et carbures métalliques, verre, céramiques et plastiques durs (Ces limes sont marquées Winter).

LIMES DIAMANT

- Coupe libre et haute résistance à l'usure, ne nécessitant qu'une faible pression

FORME	PARTIE DIAMANTÉE (mm)	LONGUEUR PARTIE DIAMANTÉE (mm)	LONGUEUR TOTALE (mm)	DIAMÈTRE DE TIGE (mm)	GRANU- LOMÉTRIE	U.E / MOQ	ART. N°
	3	85	140	3	D91	1	60157644163"
					D126	1	66260134237
	5x2	85	140	3	D91	1	66260110230"
					D126	1	66260134235"
	2,5	85	140	3	D91	10	66260134232#
					D126	10	66260134233#
	5x1	85	140	3	D91	1	66260134227"
					D126	1	66260134228
	5x1,5	85	140	3	D126	10	60157644103#
					D91	10	66260134230#
	3,5	85	140	3	D91	10	66260134230#
					D126	1	66260134231"



sur fabrication " disponibilité sur demande



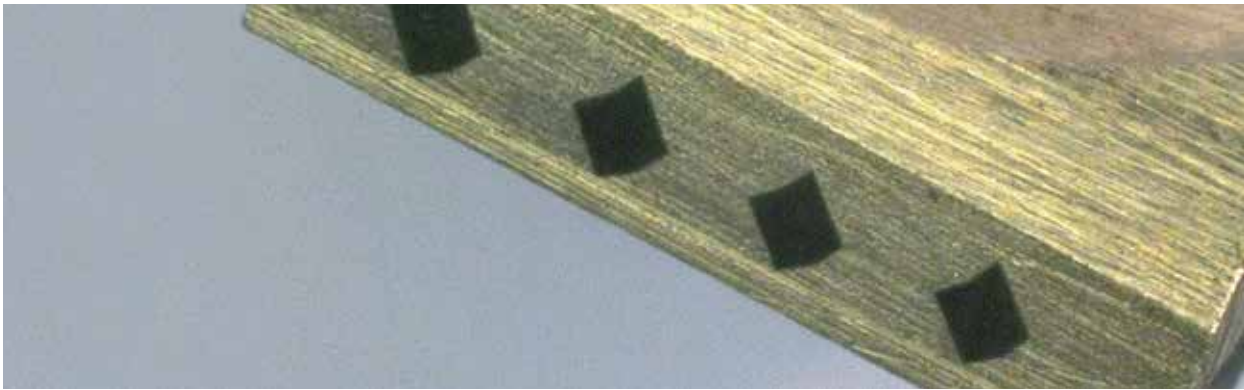
DRESSEURS DIAMANT POUR MEULES CONVENTIONNELLES

Les outils statiques de dressage Norton ont acquis, grâce à leur qualité et leur haut degré de technologie, une réputation mondiale. Pour le profilage et le dressage droit de toutes les meules conventionnelles.




CHOISIR LE BON PRODUIT

APPLICATIONS	RECTIFICATION DROITE EN PLONGÉE	RECTIFICATION ANGULAIRE EN PLONGÉE / DE PROFILS	RECTIFICATION SANS CENTRE / EN PASSE CONTINUE	RECTIFICATION INTÉRIEURE	DIAMÈTRE FORME	GRAINS FRITTÉS
DISPONIBILITÉ DES PROFILS						
Plaquette triangulaire CVD		●				●
Plaquette avec grains naturels	●	◐	●			◐
Dresseur pour profil					●	
Multi-pointe	◐		◐			
Pointe unique				●		

Hautement recommandé ● Recommandé ◐



CHOIX DE LA PLAQUETTE DE DRESSAGE

Dressage de meules profilées		Les plaquettes utilisent des diamants naturels ou synthétiques en forme d'aiguille. Ces plaquettes sont particulièrement adaptées au dressage des meules profilées.
Diamant naturel		La couche utile de diamant atteint 15 mm et permet d'obtenir une solution de dressage très économique. L'utilisation de schémas précis, dans lesquels les rangées de pierres se chevauchent, permet d'obtenir des résultats de dressage réguliers.
Diamant synthétique		Le diamant synthétique garantit un dressage régulier pendant toute la durée de vie de l'outil.

SÉLECTION DE LA TAILLE DE GRAIN

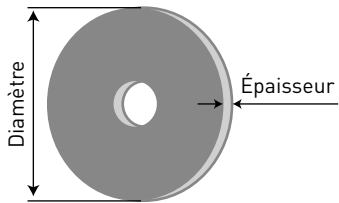
Grosueur du grain de la meule	Grosueur du diamant synthétique (mm)	Grosueur du diamant naturel
46	0,8x0,8	D1181
60	0,8x0,8	D1001
80-120	0,6x0,6	D711



Un nouvel outil de dressage doit être utilisé au moins pendant 5 cycles afin de s'adapter au diamètre de la meule.

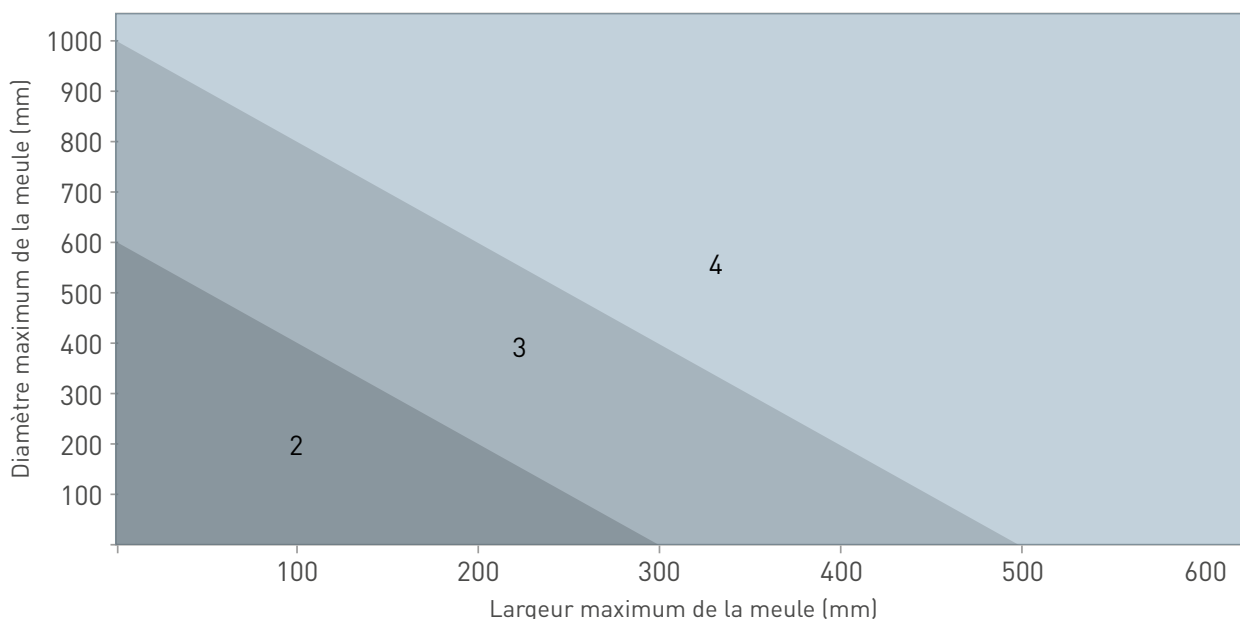
La durée de vie d'un outil de dressage est prolongée si l'on veille à ce que celui-ci bénéficie d'une pression et d'un volume de liquide de refroidissement approprié.

SÉLECTION DE LA LARGEUR DE LA PLAQUETTE

	Diamètre x Épaisseur (mm)	Nombre d'aiguilles synthétiques	Dimensions (mm)
	<35000	2	10,5x28
	35000-60000	3	20,5x28
	60000-100000	4	20,5x28

DRESSEURS DIAMANT

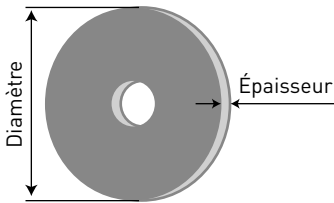
NOMBRE D'AIGUILLES CVD PAR PLAQUETTE



CHOIX DU DRESSEUR À POINTE UNIQUE

Le choix de l'outil dépend essentiellement des dimensions de la meule à dresser. Afin de déterminer ce paramètre, il est conseillé d'appliquer la formule suivante :

MULTIPLIER LE DIAMÈTRE DE LA MEULE PAR SON ÉPAISSEUR

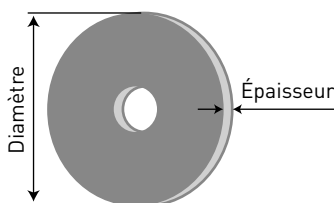
	Diamètre x Épaisseur (mm)	Carat
	< 6000	0,33 Carat
	6000 – 18000	0,50 Carat
	> 18000	1,0 Carat

Pour de meilleurs résultats, utiliser toujours un liquide de refroidissement lors du dressage

CHOIX DU DRESSEUR MULTI-POINTE

Le choix de l'outil dépend essentiellement des dimensions de la meule à dresser. Afin de déterminer ce paramètre, il est conseillé d'appliquer la formule suivante :

MULTIPLIER LE DIAMÈTRE DE LA MEULE PAR SON ÉPAISSEUR

	Diamètre x Épaisseur (mm)	Carat
	< 30000	1,3 Carat
	30000 – 60000	2,5 Carat
	> 60000	5,0 Carat

Pour de meilleurs résultats, utiliser toujours un liquide de refroidissement lors du dressage

CHOIX DU GRAIN DU DIAMANT

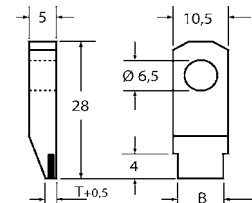
Abrasif de la meule à dresser	Grosueur du grain diamant
80-120	D301
60-80	D711
46-60	D1001
36-46	D2240

NOUVEAUTÉ PLAQUETTES DE DRESSAGE À AIGUILLES **+++++**

- Aiguille en diamant synthétique multi-cristallin
- Régularité de dressage optimale pour répondre aux exigences les plus élevées en matière de profilage et de dressage droit

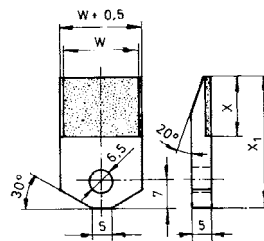
GROSSEUR DE L'AIGUILLE	ART. N°	SPÉCIFICATION	U.E	NOMBRE D'AIGUILLES CVD PAR PLAQUETTE
	66260336093	D3584	1	4 CVD
Grosse (T=1,1mm)	66260337292"	D3584	1	3 CVD
	66260337491	D3584	1	2 CVD
Fine (T=0,8mm)	66260195223"	D3564	1	4 CVD
	66260337624	D3564	1	3 CVD
	66260337490#	D3564	1	2 CVD

sur fabrication " disponibilité sur demande



NOUVEAUTÉ PLAQUETTES DE DRESSAGE À CONCRÉTION OU À AIGUILLE **+++++**

- Une solution économique pour le dressage des meules en oxyde d'aluminium ou en carbure de silicium.
- Diamant naturel
- L'utilisation d'aiguilles est recommandée pour le dressage de profil



GROSSEUR DES GRAINS	SPÉCIFICATION	U.E	ART. N°	DIMENSIONS DE LA PLAQUETTE (W x X1)
Aiguille	TFCS180	1	69014185756	20x28mm
	TFD180	1	69014185757	10x28mm
Gros D1181	TFCS140	1	69014185716	20x28mm
	TFDS140	1	69014185737"	10x28mm
Moyen D1001	TFCS115	1	69014185718	20x28mm
	TFDS115	1	69014185736	10x28mm
Fin D711	TFCS90	1	69014185732	20x28mm
	TFDS90	1	69014185735	10x28mm

" disponibilité sur demande

MONTURES PORTE-PLAQUETTES **++++**

Ø TIGE (mm)	LONG. DE LA TIGE (mm)	CODE TIGE	SPÉCIFICATION	U.E	ART. N°
12,065	40	Cône morse n°1	HPB-H3	5	60157682832#
9,045	25,5	Cône morse n°0	HPB-H4	1	60157682907#
11,11	50	Z11,11	HPB-H2	1	60157682910"
10,00	50	Z10	HPB-HX	1	60157682911

sur fabrication " disponibilité sur demande



DRESSEURS POINTE UNIQUE BC SG **++++**

- Diamant de haute performance
- Gamme spécialement développée pour le dressage des meules en abrasifs céramiques (SG-TG) qui requièrent des vitesses transversales de dressage plus élevées
- Outils de grandes performances
- Leur grande durée de vie réduit les coûts de dressage, en particulier sur les postes de production de grande série
- Longueur totale de l'outil : 50mm

DIAMÈTRE TIGE (mm)	CARAT	U.E / MOQ	ART. N°
8	1,00	5	66260161755#
10	1,00	1	66260161766
11,11	1,00	1	66260157010
12	1,00	1	66260161777"

sur fabrication " disponibilité sur demande



DRESSEURS POINTE UNIQUE BC (TIGE CYLINDRIQUE) **++++**

- Diamant de qualité technique
- Longueur totale de l'outil : 50mm
- Parfaitement adapté pour le dressage des meules en abrasifs conventionnels

DIAMÈTRE TIGE (mm)	CARAT	U.E / MOQ	ART. N°
11,11	0,50	5	66260195005#
12	0,50	1	66260161774

sur fabrication



DRESSEURS POINTE UNIQUE SP (CÔNE MORSE)

- Diamant de qualité standard - Longueur totale de l'outil : 50mm
- Adapté pour le dressage des meules en abrasifs conventionnels

TIGE (mm)	CARAT	U.E / MOQ	ART. N°
Cône morse n°0 9,045	1,0	5	69014119599#
	1,5	1	69014119600"
Cône morse n°1 12,065	1,0	1	69014119594
	1,5	1	69014119595

sur fabrication " disponibilité sur demande



DRESSEURS POINTE UNIQUE (SP CÔNE MORSE - BC CÔNE CYLINDRIQUE)

- Produit d'entrée de gamme à usage unique.
- Longueur totale de l'outil : 50mm

TIGE (mm)	CARAT	UE	ART NO.
Tige cylindrique Ø8	0,5	1	66260211029
Tige cylindrique Ø10	0,5	1	66260211033



DRESSEURS POUR MEULES AVEC PROFILS

- Outil de très hautes performances
- S'utilise pour répondre aux exigences de précision extrêmement élevées en matière de profils

DIAMÈTRE TIGE (mm)	RAYON (mm)	ANGLE	SPÉCIFICATIONS	ART. N°
9,52	0,13	40°	DC 40/125	60157682850#
	0,50	40°	DC 40/500	60157682901"
	0,25	60°	DC 60/250	60157682905"

sur fabrication " disponibilité sur demande



DRESSEURS MULTI-POINTE **+++++**

- Pour le dressage des meules de surfaçage ou de rectification en plongée droite
- La disposition des diamants permet de garantir un recouvrement constant (même nombre de diamant en contact avec la meule)

DIMENSION DE LA TÊTE	DESSCRIPTIF TIGE	LONGUEUR TOTALE OUTIL (mm)	PLAN	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
6Wx19Lx6D	4 côtés plats - 9,52mm	32	1	1A6A7	1	66260195031"
	Cogne morse 1 - 12,065mm	50	1	1A6A-MC1	1	66260149526
6Wx13Lx10D	4 côtés plats - 10mm	37	2	2A6D7	1	66260195046"
6Wx19Lx8D	4 côtés plats - 9,52mm	31	3	1A6C7	1	66260195039"
20Dx6Wx3X	Cylindrique - 11,11mm	52	4	4R6N7	1	66260195105"
6Wx19Lx6D	4 côtés plats - 9,52mm	32	1	SG1A6A7	1	66260195373



plan n°4



plans n°1 et 2



plan n°3

" disponibilité sur demande

AUTRES DRESSEURS MULTI-POINT **+++++**

- Permet un dressage rapide et économique
- Pour le dressage des meules en plongée droite, à forte vitesse



TIGE	GROS			FIN		
	ART. N°	DESCR.	CARAT	ART. N°	DESCR.	CARAT
Cyl. 8mm	66260329350	HIG5-11-11-Z8-40* D1001 H710	5,0 ct	66260386425	HPR058-5-8-Z8-20* D426 H710	1,0 ct
Cyl. 10mm	7958773912#	HIG5-11-11-45-Z10/K-30 *D711 H710	5,0 ct	66260196236	HPR088-8-0-8-Z10-50* D426 H710	2,4 ct
Cyl 11,11	69014172027	HIG5-11-11-Z11-30 *D711 H710	5,0 ct	66260154289	HPR048-4-8-40-Z11,11-30 * D76 H770	0,6 ct
Cone morse n°0	66260389441"	HIG3,5-8-0-11-MK0-25,5 *D711 H710	3,5 ct	66260385998	HPR088-8-0-8-MK0-25,5* D426 H710	2,4 ct
Cone morse n° 1	66260195959"	HIG5-11-11-MK1-40 *D1001 H710	5,0 ct	66260196240	HPR088-8-8-MK1-40* D426 H770	2,4 ct

DRESSEURS MULTI-POINTE DE TYPE "IGEL" **+++++**

- Concrétions diamantées à fort caratage
- Permet un dressage rapide et économique

DIAMÈTRE TIGE (mm)	CARATAGE	DESCRIPTIF TIGE	LONGUEUR TOTALE OUTIL (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
9x9	2,5	Cylindrique 11mm	48	SG2R6K7	1	66260195378
	2,5	Cylindrique 10mm	48	SG2R6K	1	66260149493"



DRESSEURS MANUELS **+++++**

- Pour un profilage ébauche
- Solution économique

CARATAGE	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
5 carats	D2001 complet (manche + partie abrasive)	1	66260139876
	D2001 - uniquement partie abrasive	1	66260334569
2,2 carats	D2002 complet (manche + partie abrasive)	1	66260138877
	D2002 - uniquement partie abrasive	1	66260338860



VIDÉO

DRESSEURS MANUELS **+++++**

- Concentration élevée en diamant
- Résistance élevée à l'usure et longue durée de vie
- Grain 18/25 SPC
- Convient pour le dressage de face et latéral

SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
HD-150	1	60157682852



DRESSEUR À FREIN **+++++**

- Permet de dresser efficacement les meules diamant et CBN avec un minimum de perte d'abrasifs
- Idéal pour dresser les types de meules diamant et CBN suivantes : meules droites avec abrasifs à la périphérie (type 1A1) utilisées pour la rectification ou l'affûtage d'outils coupants, sur les rectifieuses planes et cylindriques, meules de tronçonnage (type 1A1R), meules de rectification intérieure (type 1A8) et meules boisseaux droits ou conique (type 6A2 ou 11V9) utilisées sur les rectifieuses planes à broche verticale ou sur les affûteuses universelles

SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
BCTD	1	66260274459



MEULE DE RECHANGE

DIA (mm)	T (mm)	B (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
80	25	13	Meule 37C60-NV	10	69936668764

BÂTONS DE DRESSAGE ET AVIVAGE

- Oxyde d'aluminium blanc haute pureté
- Abrasif très friable
- Idéal pour l'avivage des meules CBN et diamant avec liant résine

DIMENSIONS (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°	APPLICATION
13x25x150	38A 150 HVBE	10	61463605565	Pour meules SA ≥D54
	38A 220 HVBE	10	61463605066	-
	38A 320 HVBE	10	69936684889"	Pour meules SA ≤D46



" disponibilité sur demande



Monter la broche du dispositif parallèlement à la broche de la meule afin d'assurer un profilage de face droit correct.
 Pour les meules boisseaux, la broche du dispositif sera montée perpendiculairement à la broche de la meule.
 Utiliser des taux d'avance transversaux appropriés.

INFORMATIONS TECHNIQUES

ÉTAT DE SURFACE EN FONCTION DE LA GRANULOMÉTRIE

MICRONS FEPA	US MESH	JIS	DWM1	DIAMANT	CBN	ÉTAT DE SURFACE		
						CARBURE Ra (mm)	ACIER EN PLONGÉE	ACIER EN BALAYAGE
1181	16/18							
1182	16/20			16				
1001	18/20							
851	20/25							
852	20/30	20		24	24			
711	25/30							
601	30/35							
602	30/40	30		36	36			
501	35/40							
426	40/45							
427	40/50	40		46	46			
356	45/50							
301	50/60	50		50	50			
	50/80							
251	60/70			60	60			
252	60/80	60	60	80c	80c	0,6-0,9		
213	70/80			80	80			
181	80/100	80	80	100	100	0,4-0,7	1,0-1,1	0,9-1,1
	80/120			110c				
151	100/120	100	100	110	120		0,9-1,0	0,8-0,9
126	120/140	120	120	120	150	0,4-0,5	0,8-0,9	0,6-0,8
107	140/170	140	150	150	180		0,6-0,8	0,5-0,6
91	170/200	170	180	180	220	0,3-0,4	0,5-0,6	0,4-0,5
76	200/230	200	220	220	230			
64	230/270	230	240	240	240	0,2-0,3	0,4-0,5	
54	270/325	270	320	320	320			
46	325/400	325	400	400	400	0,1-0,2		
	400/500	400		500	500			
M63	40/60							
M40	30/40	500		500				
M25	20/30	700						
	15/25	800						
M16	*10/20*	1000		600				
	8/16	1500						
M10	*6/12*	2000		800				
M6,3	*4/8*	2500						
	3/6	4000						
M4	*2/4*	5000						
M1	*0/2*	15000						

NOTES

CONCENTRATION

La concentration est définie par une norme et indique le poids d'abrasifs (en carats) que contient 1 cm³ - 1 carat = 0,2 g.

CONCENTRATION*		NOMBRE DE CARATS/cm ³	POIDS DE L'ABRASIF PAR cm ³
SUPERABRASIFS	ABRASIFS CBN*		
100	= W	4,4	= 0,88 g/cm ³
75	= T	3,3	= 0,66 g/cm ³
50	= Q	2,2	= 0,44 g/cm ³

*Autres concentrations disponibles sur demande

CHOIX DE LA CONCENTRATION

Le choix de la concentration dépend des paramètres machine :

CONCENTRATION ÉLEVÉE		CONCENTRATION MOYENNE OU FAIBLE		
Opérations de dégrossissage		Opération de finition		
Machine puissante		Machine de faible puissance		
Faible surface de contact		Grande surface de contact		
Préservation du profil et des arêtes vives de la meule		Coupe sans augmentation de température		
OPÉRATION	RECTIFICATION INTERIEURE	RECTIFICATION EXTERIEURE	RECTIFICATION PLANE	AFFÛTAGE
Diamant	100	75	50	50/75
CBN	W	T	Q	Q/T



NORTON

SAINT-GOBAIN

BROSSES MÉTALLIQUES ET FRAISES CARBURE

BROSSES MÉTALLIQUES

Pour meuleuse d'angle

Pour perceuse

Pour touret

Brosses manuelles

355-373

357

363

366

368

FORETS ÉTAGÉS

Forets

Huile de coupe

374-375

375

376

FRAISES CARBURE

Pour acier et inox

Pour aluminium

377-384

380

383

INTRODUCTION









Norton propose une gamme de brosses métalliques adaptées à un large éventail d'applications de traitement de surface. Cette gamme comprend des brosses à fils ondulés et torsadés avec de nombreuses formes disponibles (brosses coupelles, manuelles, pour tourets...).

Nous avons sélectionné différents types de fil pour donner les meilleurs résultats, quelle que soit l'application sur laquelle vous travaillez.

TYPES DE FIL

FIL ACIER			FIL ACIER INOXYDABLE			FIL LAITON
ONDULÉ	DROIT		ONDULÉ	DROIT		ONDULÉ
						
Dérivage sur des aciers non traités			Nettoyage et polissage des aciers à base chrome-nickel, notamment l'acier inoxydable			Nettoyage et polissage du laiton, du cuivre et du bronze
Fil ondulé en acier standard	Fil torsadé en acier standard	Fil droit en acier standard	Fil ondulé en acier inoxydable	Fil torsadé en acier inoxydable	Fil droit en acier inoxydable	Fil ondulé en laiton
CODE INTERNE NORTON						
NOSCW	NOSKW	NOSSW	STSCW	STSKW	STSSW	BRACW

FORMES

CODE	TYPE DE PRODUIT	MACHINE	APPLICATION
WHB	Brosse circulaire fil ondulé		Le modèle standard est fourni avec alésage central comme indiqué. La dimension de l'alésage central peut être réduite à l'aide de bagues de réduction. Les brosses à fils courts sont généralement plus agressives.
	Brosse circulaire fil torsadé		Cette brosse est idéale pour éliminer les cordons de soudure et brosser les angles aigus.
BEB	Brosse conique		Spécialement conçue pour brosser dans les endroits difficiles d'accès comme les bords et les angles.
CPB	Brosse coupe fil ondulé		Cette brosse est prévue pour les travaux de nettoyage, en particulier sur les grandes surfaces. Idéale pour éliminer la rouille, la corrosion, la peinture.
	Brosse coupe fil torsadé		Brosse agressive donnant d'excellents résultats pour les opérations de gros nettoyage et de finition de grandes surfaces. Très efficace pour éliminer la calamine, la peinture, la rouille et la corrosion, ainsi que pour l'arasage des cordons et des points de soudure.
WHB/ENB	Brosse sur tige		Convient pour une utilisation professionnelle. Idéale pour les surfaces difficiles d'accès. Toutes les brosses montées sur broche sont équipées d'une tige de 6 mm.
HCB/SPB	Brosse manuelle		Avec poignée en bois ou en plastique. Disponible en différentes largeurs. Utilisation sur pièces étroites. Idéale pour l'ébavurage léger et le nettoyage de surfaces profilées.
TUB	Brosse écouvillon		Avec poignée ou tige. Pour l'ébavurage et le nettoyage de tubes.



BROSSES

POUR MEULEUSE D'ANGLE

Les brosses métalliques coniques sont d'excellents outils pour l'ébavurage, l'élimination de rouille, de peinture, de corrosion et de projections de soudure sur surfaces métalliques. Elles ne produisent pratiquement pas d'étincelles et ont un impact thermique faible, ce qui réduit le risque de brûlure sur les pièces. Norton propose une gamme comprenant différents types et dimensions de brosses pour le nettoyage de larges surfaces planes jusqu'aux espaces restreints. Finition uniforme et excellent rapport qualité-prix.

CHOISIR LE BON PRODUIT

POUR MEULEUSE D'ANGLE

DIMENSION DE LA MEULEUSE D'ANGLE (mm)	115	125	150	180	230
TYPES DE BROSSSE	DIAMÈTRE DE LA BROSSSE (mm)				
Brosse métallique, fil torsadé	100,115	125	150	178	-
Brosse métallique, fil ondulé	100,115	-	-	-	-
Brosse coupe, fil torsadé	65	75	80	100	120
Brosse coupe, fil ondulé	60	75	80,100	100	125,150

PAR APPLICATION

Hautement recommandé ●

APPLICATIONS	DIAMÈTRE DU FIL (mm)				
	0,2	0,3	0,35	0,5	0,8
Dégrossissage				●	●
Aplanissement	●	●	●		
Ébavurage	●	●	●		
Rodage des bords	●	●	●		
Décalaminage/décapage de peintures	●	●	●	●	●
Arasage des cordons de soudure	●	●	●	●	●

PAR TYPE DE FIL ET PAR MATÉRIAU TRAVAILLÉ

	ACIER	ACIER INOXYDABLE	MÉTAUX NON FERREUX	ALUMINIUM
Fils d'acier standard (pavé rouge)	●			
Fils d'acier inoxydable (pavé bleu)		●	●	●

BROSSES CIRCULAIRES FIL TORSADÉ



- Enlèvement agressif de rouille, de peinture, de corrosion et de projections de soudure
- Vitesse élevée pour obtenir une finition plus rapide des pièces
- La forme de la brosse permet d'atteindre facilement les surfaces difficiles d'accès
- Propriétés anti-encrassement pour une finition plus soignée



DxBxA L (mm)	N°FILS TORSADÉS	TR/MIN RECOMMANDÉ	U.E/MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,50 mm					
115x6x22,2 T22	36	6300 - 12500	10	63642581151"	63642581639"
125x6x22,2 T23	42	5500 - 11000	1	63642581157	-
125x6x22,2 T23	42	5500 - 11000	15	-	63642581640

" disponibilité sur demande

BROSSES CIRCULAIRES FIL TORSADÉ



- Brosse donnant d'excellents résultats pour les opérations d'ébavurage, de rodage des bords et d'élimination de la rouille, de la peinture, de la corrosion et des projections de soudure
- La forme de la brosse permet d'atteindre facilement les surfaces difficiles d'accès
- Vitesse élevée pour obtenir une finition plus rapide des pièces
- Propriétés anti-encrassement pour une finition plus soignée



DxBxA L (mm)	TR/MIN RECOMMANDÉ	U.E/MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,35 mm				
125x13x22,2 T28	5500 - 11000	1	66254406178	-
fil de Ø 0,50 mm				
115x11x22,2 T23	6300 - 12500	1	66254406167	66254406153
115x11xM14 T23	6300 - 12500	96	66254406160#	-
125x13x22,2 T28	5500 - 11000	1	66254406166	-
178x15x22,2 T35	4500 - 8500	1	66254406163"	-

sur fabrication " disponibilité sur demande

NOUVEAUTÉ **++++** BROSSES CIRCULAIRES FIL ONDULÉ

- Pour le nettoyage des surfaces légèrement oxydées, peintes, ou enduites de primaire, sans endommager la pièce à nettoyer.
- La forme de cette brosse permet de travailler facilement dans les zones difficiles d'accès



DxBxA L (mm)	TR/MIN RECOMMANDÉ	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
0,30 mm				
115x15xM14 T25	6300 - 12500	1	78072749618	-
		1	-	78072749622

BROSSES COUPES FIL TORSADÉ **+++++**

- Brosse agressive donnant d'excellents résultats pour les opérations de gros nettoyage et d'élimination de la rouille, de la peinture, de corrosion et des projections de soudure
- Forme coupe, idéale pour les grandes surfaces, enlèvement de matière rapide
- Le dispositif de protection sert de bouclier contre les débris de matière tout en préservant la visibilité de la pièce
- Ce dispositif est suffisamment flexible pour une utilisation sur les surfaces planes, les contours et les surfaces difficiles d'accès



DxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,50 mm				
65xM14 T20	115 & 125	1	66261103046"	-
		12	-	66261103171"

" disponibilité sur demande



BROSSES COUPES FIL TORSADÉ **+++**

- Pour les opérations de gros nettoyage, d'ébavurage sur rouille incrustée, cordons de soudure et peinture
- La forme coupe associée à une structure en fil rigide offre une puissance de nettoyage supplémentaire sur les grandes surfaces
- Les fils rigides et résistants facilitent les opérations d'enlèvement intensif de matière pour des applications telles que la préparation de joints pour limage et écaillage
- Longue durée de vie grâce à ses propriétés anti-encrassement



DxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,35 mm				
65xM14 T20	115	1	66254406104	-
fil de Ø 0,50 mm				
65xM14 T20	115	1	66254406095	66254406068"
80xM14 T25	125	1	66254406094"	-
100xM14 T25	150	1	66254406088"	-

" disponibilité sur demande

BROSSES COUPES FIL ONDULÉ **++++**

- Brosse multi-usages pour les travaux de nettoyage les plus courants
- S'utilise sur les grandes surfaces. Idéale pour éliminer rapidement la rouille, la peinture et les couches d'apprêt
- Excellente protection contre les débris grâce au dispositif de protection
- Ce dispositif préserve la visibilité de la pièce



DxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,30 mm				
75xM14 T22	115 & 125	1	66261103049"	-
	115 & 125	96	-	66261103176#

sur fabrication " disponibilité sur demande

BROSSES COUPES FIL ONDULÉ **+++**

- Forme coupe associée à une structure en fil ondulé pour éliminer l'oxydation légère en surface, les peintures et les apprêts
- La forme coupe permet de couvrir de grandes surfaces
- Un fil de gros diamètre permet un nettoyage intensif. Pour les applications plus légères, choisissez un fil plus fin
- Longue durée de vie du produit grâce à ses propriétés anti-encrassement



DxBxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,30 mm				
60xM14 T16	115	1	66254406058	66254406037"
75xM14 T20	125	1	66254406055"	-
80xM14 T25	125	1	66254406054	66254404868"
100xM14 T30	150	1	66254406053	-
125xM14 T35	230	1	66254406050	-
150xM14 T55	230	1	66254406049"	-

" disponibilité sur demande

BROSSES CONIQUES FIL TORSADÉ **++++**

- Spécialement conçue pour brosser dans les endroits difficiles d'accès comme les bords et les angles
- Dispositif de protection contre les débris de matière tout en préservant la visibilité de la pièce
- Ce dispositif est suffisamment flexible pour une utilisation sur les surfaces planes, les surfaces ouverte ainsi que sur les surfaces difficile d'accès
- Longue durée de vie du produit grâce à ses propriétés anti-encrassement



DxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,50 mm				
100xM14 T22	115	1	66261103055"	-
		96	-	66261103179#

sur fabrication " disponibilité sur demande

BROSSES CONIQUES FIL TORSADÉ **+++**

- Spécialement conçue pour brosser dans les endroits difficiles d'accès comme les bords et les angles
- Pour l'enlèvement agressif de rouille, de corrosion, de peinture et de couches d'apprêt
- Les fils rigides et résistants facilitent les opérations d'enlèvement de matière intensives pour des applications telles que la préparation de joints pour limage et écaillage
- Longue durée de vie du produit grâce à ses propriétés anti-encrassement



DxBxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,50 mm				
100x13xM14 T20	115	1	66254406149	-
		96	-	66254406146#
115x15xM14 T27,5	125	1	66254406147"	66254406144"

sur fabrication " disponibilité sur demande

BROSSES CONIQUES FIL ONDULÉ **++++**

- Spécialement conçue pour broser dans les endroits difficiles d'accès comme les bords et les angles
- Pour l'enlèvement de traces de rouille, de corrosion, de peinture et de couches d'apprêt
- Dispositif de protection contre les débris de matière tout en préservant la visibilité de la pièce
- Longue durée de vie du produit grâce à ses propriétés anti-encrassement



DxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,30 mm				
100xM14 T24	115	12	66261103056#	66261103180"

" disponibilité sur demande

BROSSES CONIQUES FIL ONDULÉ **+++**

- Spécialement conçue pour broser dans les endroits difficiles d'accès comme les bords et les angles
- Pour l'enlèvement de traces de rouille, de corrosion, de peinture et de couches d'apprêt
- Un fil de gros diamètre permet un nettoyage intensif
- Longue durée de vie du produit grâce à ses propriétés anti-encrassement



DxBxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/MOQ	FIL D'ACIER STANDARD
fil de Ø 0,50 mm			
100x13xM14 T20	115	1	66254406142
115x15xM14 T27,5	125	50	66254406109



Légende des dimensions: D = Diamètre B = Largeur A = Alésage ou Fixation L = Longueur du fil



BROSSES SUR TIGE POUR MEULEUSE DROITE ET PERCEUSE

Les brosses métalliques sur tige Norton sont idéales pour les surfaces de petite dimension et les endroits difficiles d'accès comme les diamètres intérieurs des alésages et des tubes. À moyenne pression, ces brosses ne produisent pratiquement pas d'étincelles, réduisant ainsi le risque de brûlure sur les pièces. Différents types de brosses sont disponibles pour toutes vos applications.

CHOISIR LE BON PRODUIT

PAR APPLICATION

Hautement recommandé ●

APPLICATIONS	DIAMÈTRE DU FIL (mm)			
	0,2	0,3	0,35	0,5
Dégrossissage			●	●
Aplanissement	●	●	●	
Ébavurage	●	●	●	●
Rodage des bords	●	●	●	
Décalaminage/décapage de peintures		●	●	●
Arasage des cordons de soudure	●	●	●	

PAR TYPE DE FIL ET PAR MATÉRIAU TRAVAILLÉ

	ACIER	ACIER INOXYDABLE	MÉTAUX NON FERREUX	ALUMINIUM	BOIS TENDRE	BOIS DURS
Fils d'acier standard (pavé rouge)	●				●	●
Fils d'acier inoxydable (pavé bleu)		●	●	●		
Fil laiton			●		●	

BROSSE FIL TORSADÉ SUR TIGE

- Forme circulaire pour broser dans les endroits difficiles d'accès comme les bords et les angles
- Pour l'enlèvement agressif de rouille, de corrosion, de peinture et de couches d'apprêt
- Les fils torsadés rigides et résistants facilitent les opérations d'enlèvement de matière intensives pour des applications telles que la préparation de cordons de soudure
- Les tiges de 6 mm sont adaptées à la plupart des marques de perceuse



DxB L (mm)	TIGE	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD
fil de Ø 0,35 mm			
70x15 T15	6	12	66254405406"
fil de Ø 0,50 mm			
70x15 T15	6	12	66254405407

" disponibilité sur demande

BROSSE FIL ONDULÉ SUR TIGE

- Forme circulaire pour broser dans les endroits difficiles d'accès comme les bords et les angles
- Pour l'enlèvement de traces de rouille, de corrosion, de peinture et de couches d'apprêt
- Un fil de gros diamètre permet un nettoyage intensif. Pour les applications plus légères, choisissez un fil plus fin
- Les tiges de 6 mm sont adaptées à la plupart des marques de perceuse



DxB L (mm)	TIGE	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE	FIL DE LAITON
fil de Ø 0,20 mm					
20x4 T3	6	10	66254404872"	-	-
30x6 T6,5	6	10	66254404875"	-	-
30x9 T6,5	6	10	66254404876"	-	-
	6	12	-	66254404909"	-
40x9 T9	6	10	66254404879"	66254404910"	-
50x10 T12,5	6	10	66254404880"	-	-
50x15 T12,5	6	10	66254404881"	-	-
		10/50	-	-	66254405397#
		12	-	66254405238"	-
60x10 17,5	6	12	-	66254405269"	-
60x15 17,5	6	10	66254404885"	-	-
60x15 17,5	6	10/50	-	66254405270#	-
70x10 T19	6	10	66254404886"	66254405271	-
80x20 T19	6	10	-	-	66254405405"
fil de Ø 0,30 mm					
50x10 T12,5	6	10	66254404891"	-	-
70x10 T19	6	10	66254404899"	66254405395"	-
70x15 T19	6	10	-	66254405396"	-
80x20 T19	6	12	-	66254405398	-
80x20 T19	6	80	66254404907	-	-

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions: D = Diamètre B = Largeur A = Alésage ou Fixation L = Longueur du fil (nombre suivant la lettre T)

BROSSES FIL TORSADÉ SUR TIGE **+++**

- La forme circulaire est idéale pour les opérations de gros nettoyage et d'ébavurage sur endroits difficiles d'accès tels que les tubes et les diamètres intérieurs
- Cette brosse agressive avec fils torsadés permet un enlèvement de matière rapide
- Un fil de gros diamètre permet un nettoyage intensif. Pour les applications plus légères, choisissez un fil plus fin
- Les tiges de 6 mm sont adaptées à la plupart des marques de perceuse



DxB L (mm)	TIGE	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,20mm				
25x69 T26	6	50	-	77696091115
fil de Ø 0,35 mm				
19x68 T28	6	12	66254405421"	-
22x68 T28	6	96	66254405422	-
fil de Ø 0,50 mm				
28x68 T28	6	12	66254405423"	-

" disponibilité sur demande

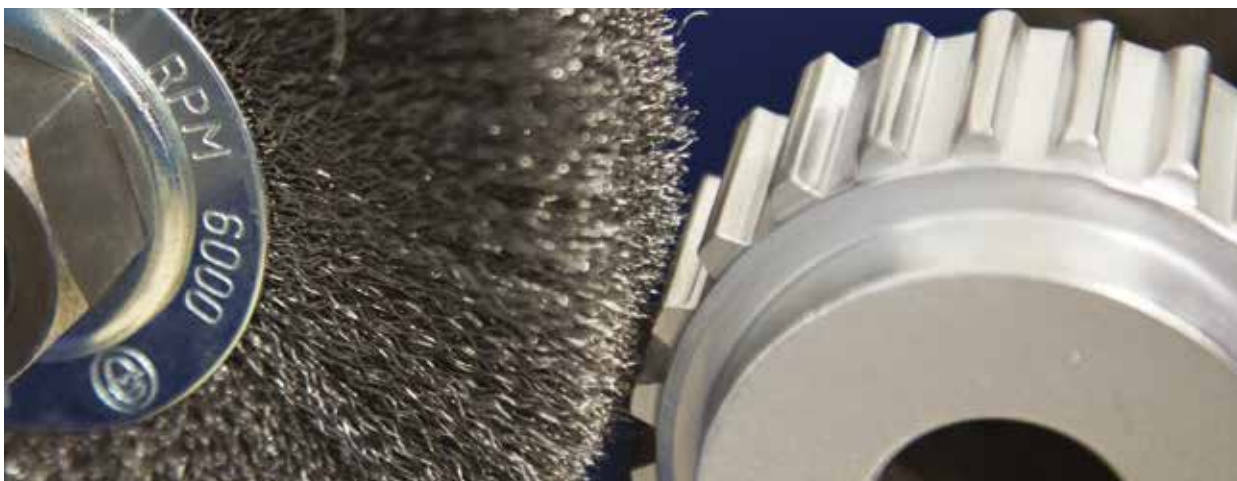
BROSSES FIL ONDULÉ SUR TIGE (ENB) **+++**

- La forme circulaire est idéale pour les opérations de nettoyage et d'ébavurage sur endroits difficiles d'accès tels que les tubes et les diamètres intérieurs
- Les fils ondulés sont la solution idéale pour les opérations plus légères de nettoyage et d'enlèvement de matière
- Un fil de gros diamètre permet un nettoyage intensif. Pour les applications plus légères, choisissez un fil plus fin
- Les tiges de 6 mm sont adaptées à la plupart des marques de perceuse



DxBxL (mm)	TIGE	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,20 mm				
12x60 T20	6	12/96	66254405408#	-
17x65 T22	6	12	66254405409"	-
fil de Ø 0,30 mm				
12x60 T20	6	12/96	66254405410#	-
		12	-	66254405414"
17x65 T22	6	12	66254405411	66254405415"
24x68 T25	6	12	66254405412	-
24x68 T25	6	96	-	66254405418
30x68 T26	6	12/96	-	66254405419#
30x68 T26	6	12	66254405413"	-





BROSSES POUR TOURET

Les brosses circulaires pour touret sont couramment utilisées pour éliminer la rouille, la corrosion, les peintures durcies et les résidus d'adhésifs, offrant une bonne finition de surface sur des pièces de petite ou de grande dimension à un bon rapport qualité-prix.

CHOISIR LE BON PRODUIT

PAR APPLICATION

Hautement recommandé ●

APPLICATIONS	DIAMÈTRE DU FIL (mm)		
	0,2	0,3	0,5
Dégrossissage			●
Préparation	●	●	
Ébavurage	●	●	
Rodage des bords	●	●	
Décalaminage/décapage de peintures	●	●	●
Arasage des cordons de soudure	●	●	●

PAR TYPE DE FIL ET PAR MATÉRIAU TRAVAILLÉ

	ACIER	ACIER INOXYDABLE	MÉTAUX NON FERREUX	ALUMINIUM	BOIS TENDRE	BOIS DURS
Fils d'acier standard (pavé rouge)	●				●	●
Fils d'acier inoxydable (pavé bleu)		●	●	●		
Fil laiton			●		●	

BROSSES CIRCULAIRES FIL ONDULÉ (WHB)



- Les brosses circulaires sont idéales pour éliminer la corrosion, la rouille, les peintures durcies et les résidus d'adhésifs difficiles à enlever
- Les brosses fil ondulé sont idéales pour l'enlèvement de traces de rouille, de corrosion, de peinture et de couches d'apprêt
- Un fil de gros diamètre permet un nettoyage intensif. Pour les applications plus légères, choisissez un fil plus fin
- Pour traiter de grandes surfaces, il est possible de monter plusieurs brosses circulaires sur la machine



DxBxAxR L (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
		fil de Ø 0,20 mm	
200x26x32x80 T40	1	66254406401"	-
fil de Ø 0,30 mm			
100x11x12x20 T22	50	66254406455	-
125x24x20x30 T36	1	66254406282"	-
150x18x32x50,8 T27	1	66254406265"	-
	96	-	66254406206#
180x22x32x50,8 T42	1	66254406263"	-
200x26x32x80 T40	1	66254406255	66254406187"
200x36x32x80 T40	96	66254406243#	-
250x32x50,8x100 T50	1	66254406241"	-

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions: D = Diamètre B = Largeur A = Alésage ou Fixation
L = Longueur du fil (nombre suivant la lettre T) R = Diamètre du centre acier



BROSSES MANUELLES

Les brosses manuelles Norton sont idéales pour les opérations simples de nettoyage. Il existe une gamme complète de brosses pour différentes applications, notamment le nettoyage et l'élimination de la rouille, de la calamine et de la peinture.

CHOISIR LE BON PRODUIT

PAR APPLICATION

Hautement recommandé ●

APPLICATIONS	TYPE DE FIL				
	LAITON	ONDULÉ	DROIT	NYLON/PVC	
Décalaminage/décapage de peintures		●			
Arasage des cordons de soudure		●			
Nettoyage/élimination de poussière			●		●
Nettoyage léger	●				●

PAR TYPE DE FIL ET PAR MATÉRIAU TRAVAILLÉ

	ACIER	ACIER INOXYDABLE	MÉTAUX NON FERREUX	ALUMINIUM	BOIS TENDRE	BOIS DURS
Fils d'acier standard (pavé rouge)	●				●	●
Fils d'acier inoxydable (pavé bleu)		●	●	●		
Fil laiton			●		●	

BROSSES MANUELLES

- Brosse manuelle pour les opérations simples de nettoyage sur les petites surfaces ou dans les endroits difficiles d'accès
- Poignée plastique pour une meilleure prise en main et un grand confort d'utilisation
- Un fil de gros diamètre permet un nettoyage intensif. Pour les applications plus légères, choisissez un fil plus fin

L1xL2xL (mm)	NOMBRE DE RANGÉES	U.E/ MOQ	ART N°
ACIER STANDARD FILS DROITS 0,30 mm + POIGNÉE BOIS			
290x140x25	2R	12/96	66254405432#
290x140x25	3R	30	66254405434"
290x140x25	4R	24	66254405435"
290x140x25	5R	20	66254405437"
ACIER STANDARD FILS DROITS 0,30 mm + POIGNÉE PLASTIQUE			
265x140x25	1R	12	66254405470
ACIER INOXYDABLE FILS DROITS 0,30 mm + POIGNÉE BOIS			
290x140x25	3R	30	78072755571
290x140x25	4R	24/96	66254405447#
ACIER INOXYDABLE FILS DROITS 0,30 mm + POIGNÉE PLASTIQUE			
265x140x25	1R	12	66254405471
ACIER INOXYDABLE FILS ONDULÉS 0,30 mm + POIGNÉE BOIS			
290x140x25	4R	12	66254405461"
FILS ONDULÉS LAITON 0,30 mm + POIGNÉE BOIS			
290x140x25	4R	12	66254405466"
FILS ONDULÉS LAITON 0,30 mm + POIGNÉE PLASTIQUE			
265x140x25	1R	12	66254405473



sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

PRODUITS SPÉCIAUX À MAIN

BROSSES BOUGIES

L1xL2xL (mm)	FIL	RANGÉES	U.E/ MOQ	ART N°
200x18x45	0,20	3x6 rangées	12/96	66254405474#



sur fabrication

Légende des dimensions: L1 = longueur totale (manche compris) L2 = largeur utile L = Longueur utile D = diamètre

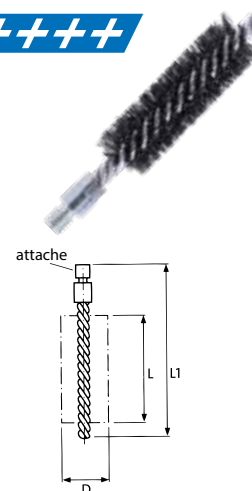
NOUVEAUTÉ

BROSSES ÉCOUVILLONS AVEC FILETAGE



- Pour le nettoyage interne des tuyaux.

DxLxL1 (mm)	Ødes fils	FIXATION	U.E/MOQ	ART N°
ACIER				
10x90x140	0,25	W ¼	20	78072753590
18x90x140	0,25	W ¼	20	78072753605
25x120x190	0,4	W ½	20	78072753616
30x120x190	0,4	W ½	20	78072753620
40x120x190	0,4	W ½	20	78072753626
50x120x190	0,4	W ½	20	78072753634
75x120x190	0,4	W ½	10	78072753635



VITESSE D'UTILISATION






La vitesse périphérique constitue un facteur déterminant pour obtenir d'une brosse des performances optimales. Le tableau ci-contre vous permettra de déterminer la vitesse périphérique adaptée en fonction de la vitesse de rotation de l'arbre de la machine et du diamètre de la brosse.

RPM	DIAMÈTRE DE LA BROSSE (mm)											
	20	40	50	80	100	125	150	180	200	250	300	350
min ⁻¹	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
800	-	-	-	3,35	4,19	5,23	6,28	7,53	8,37	10,47	12,56	14,75
900	-	-	2,35	3,77	4,71	5,88	7,06	8,48	9,41	11,77	14,12	16,47
1150	-	-	3,01	4,81	6,01	7,52	9,02	10,83	12,03	15,04	18,04	21,04
1200	1,26	2,51	3,14	5,02	6,28	7,85	9,41	11,3	12,55	15,69	18,83	21,97
1400	1,46	2,93	3,66	5,86	7,32	9,15	10,98	13,18	14,64	18,31	21,97	25,63
1500	1,57	3,14	3,92	6,28	7,85	9,81	11,77	14,13	15,69	19,61	23,54	27,46
1800	1,88	3,77	4,71	7,54	9,41	11,77	14,12	16,95	18,83	23,54	28,24	32,95
2000	2,09	4,19	5,23	8,37	10,26	13,08	15,69	18,84	20,92	26,15	31,38	36,61
2500	2,62	5,23	6,54	10,47	13,08	16,35	19,61	23,55	26,15	32,67	39,23	45,76
2800	2,93	5,86	7,32	11,72	14,64	18,31	21,97	26,37	29,29	36,61	43,93	51,25
3000	3,14	6,28	7,85	12,56	15,69	19,62	23,54	28,26	31,38	39,23	47,07	54,92
3200	3,35	6,7	8,37	13,4	16,74	20,92	25,1	30,14	33,47	41,84	50,21	58,58
3500	3,66	7,33	9,15	14,65	18,31	22,89	27,46	32,97	36,61	45,76	54,92	64,07
4000	4,19	8,37	10,46	16,75	20,92	26,16	31,38	37,68	41,84	52,33	62,76	73,22
4500	4,7	9,42	11,77	18,84	23,54	29,43	35,3	42,4	47,07	58,84	70,61	82,43
5000	5,23	10,47	13,08	20,93	26,15	32,7	39,23	47,1	52,33	65,38	78,5	-
5400	5,65	11,3	14,12	22,94	28,24	35,31	42,36	50,67	56,48	70,61	84,78	-
6000	6,28	12,56	15,69	25,12	31,38	39,24	47,07	56,52	62,76	78,5	-	-
7000	7,33	14,66	18,31	29,31	36,61	45,78	54,92	65,94	73,22	91,58	-	-
8000	8,37	16,75	20,92	33,94	41,48	52,32	62,76	75,36	83,73	-	-	-
9000	9,42	18,84	23,54	37,68	47,07	58,86	70,61	84,78	94,2	-	-	-
10000	10,47	20,93	26,17	41,86	52,33	65,4	78,5	94,2	-	-	-	-
12500	13,08	26,17	32,71	52,33	65,42	81,75	98,13	-	-	-	-	-
15000	15,7	31,4	39,25	62,8	-	-	-	-	-	-	-	-
17500	18,32	36,63	45,79	73,26	-	-	-	-	-	-	-	-
20000	20,93	41,87	52,33	83,73	-	-	-	-	-	-	-	-
22500	23,55	47,1	58,88	94,2	-	-	-	-	-	-	-	-
25000	26,17	52,33	65,42	104,66	-	-	-	-	-	-	-	-

COMMENT LIRE CE TABLEAU ?

Sélectionner le diamètre de brosse de votre choix, puis descendre jusqu'à la vitesse périphérique en m/s. Ensuite vérifiez dans la colonne de gauche la valeur en tr/min. Vérifier page 372 la vitesse d'utilisation maximum par type de brosse.

VITESSE D'UTILISATION MAXIMUM

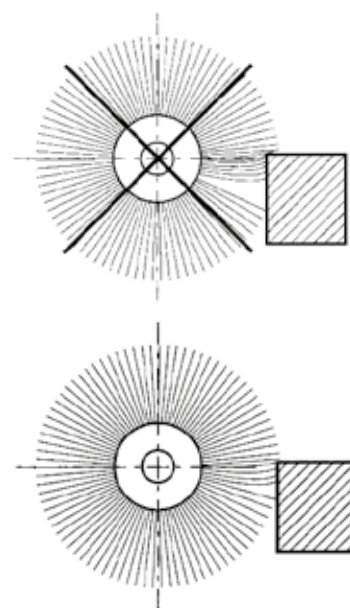
TYPE	DIAMÈTRE (mm)	MAX TR/MIN	TYPE	DIAMÈTRE (mm)	MAX tr/min	
 BROSSES CIRCULAIRES	80	10000	 BROSSES CONIQUES	100	11000	
	100	8000		100/115	11000	
	125	6000		115	10000	
	 BROSSES COUPES	150	6000	 BROSSES CIRCULAIRES FIL TORSADÉ	100	11000
		180	6000		115	11000
		200	4500		125	10000
		250	3600		150/180	8500
		250 - 1 rangée	3500		200	6500
300		3000	20	20000		
 BROSSES SUR TIGE		60/65/75	11000	30	20000	
		60/65/75	11000	40	18000	
		60/65/75	10000	50	15000	
		75	9300	60	15000	
	80/100	8500	70	15000		
	125/150	6500	80	12000		

Les valeurs nominales maximales en tr/min correspondent aux côtes de sécurité et non aux vitesses d'utilisation recommandées. La vitesse optimale d'utilisation est déterminée par l'application et dans la plupart des cas, des vitesses d'utilisation inférieures s'avèreront plus efficaces pour obtenir un résultat optimal. De manière générale, les vitesses périphériques suivantes sont recommandées pour des applications sur les matériaux suivants :

APPLICATION	FIL ONDULÉ	FIL TORSADÉ
ACIER	30m/s	35-40m/s
MATÉRIAUX NON FERREUX	18-20m/s	-
PLASTIQUE	15m/s	-

PRESSIION DE BROSSAGE

- Seules les extrémités de la brosse métallique doivent être en contact avec la pièce. Appliquer sur la brosse une très légère pression afin que seules les extrémités des fils métalliques soient en contact avec la pièce
- Si une trop grande pression est exercée, les fils seront soumis à une contrainte trop élevée, se traduisant par une action d'essuyage. Si le phénomène perdure, cela entraînera une usure prématurée de la brosse en raison de l'usure des fils
- Appliquer la pièce sur la face de la brosse afin que la plus grande partie de celle-ci soit en contact. L'application de la pièce sur le côté ou le bord de la brosse entraînera la rupture des fils et une réduction de la durée de vie de la brosse
- Inverser régulièrement le sens de rotation de la brosse permet de prolonger sa durée de vie. Cette opération permet d'affûter les extrémités des fils, pour une action de coupe plus rapide



DIMENSION DES FILS

- Utiliser la dimension de fil la plus petite adaptée à l'application
- Les fils de petite dimension permettent d'obtenir de meilleurs résultats et durent plus longtemps que les plus gros

GUIDE D'UTILISATION

Plusieurs facteurs entrent en jeu dans une application de nettoyage. Si la brosse choisie n'apporte pas le résultat escompté, le tableau suivant répertorie les solutions aux problèmes le plus souvent rencontrés par les utilisateurs. Pour plus d'informations, contactez notre département technique.

PROBLÈME	MESURES PRÉCONISÉES
La brosse est trop agressive	Augmenter la longueur de fil
	Réduire le diamètre de fil
	Réduire la vitesse d'utilisation
La brosse n'est pas assez agressive	Réduire la longueur de fil
	Augmenter le diamètre de fil
	Augmenter la vitesse d'utilisation
L'action de la brosse n'enlève pas totalement la calamine	Réduire la longueur de fil
	Augmenter le diamètre de fil
La finition est trop grossière	Augmenter la longueur de fil
	Réduire le diamètre de fil
	Augmenter la vitesse d'utilisation
	Choisir une brosse abrasive en nylon
La finition est trop lisse	Réduire la longueur de fil
	Augmenter le diamètre de fil
L'action de la brosse n'est pas uniforme	Réduire la pression de brossage
	Automatiser les opérations pour éviter les imprécisions inhérentes à l'intervention humaine
Les fils cassent plus que d'ordinaire	Réduire la pression de brossage
	Réduire le diamètre de fil
	Réduire la vitesse d'utilisation
La durée de vie de la brosse est trop courte	Réduire le diamètre de fil
	Augmenter le diamètre de la brosse
	Réduire la pression de brossage

SÉCURITÉ ET STOCKAGE

Tous les opérateurs et autres personnes dans la zone de brossage doivent obligatoirement porter des lunettes de sécurité ou une protection complète du visage ainsi qu'une protection corporelle.

- Garder toutes les protections de machine en place
- Respecter toutes les limitations de vitesse indiquées sur les brosses
- Le port de vêtements et d'équipements de protection adéquats est obligatoire
- Vérifier soigneusement l'état des brosses lorsqu'elles sont retirées de l'emballage d'origine.
Ne pas utiliser si la brosse est rouillée ou endommagée
- Stocker les brosses dans l'emballage d'origine. Les brosses métalliques ne doivent pas être exposées à la chaleur, à la forte humidité, aux acides, fumées ou liquides pouvant entraîner la détérioration des filaments et, par conséquent, la détérioration prématurée des fils. Vérifier également toute altération de la garniture de la brosse susceptible d'entraîner un déséquilibre et une vibration excessive lorsque la brosse fonctionne
- Vérifier la vitesse maximale de la brosse. Ne pas monter ni faire fonctionner la brosse si le nombre de tr/min de la broche excède la vitesse de sécurité maximale spécifiée pour la brosse. La longueur de la broche doit être suffisante pour permettre le montage d'un écrou standard
- Avant de démarrer la machine, faire tourner la brosse métallique avec la main protégée d'un gant afin de s'assurer que la brosse a été correctement montée et tourne librement

INTRODUCTION

Les forets étagés Norton vous permettent de réaliser des perforations de diamètres différents sur des tôles métalliques de 5mm d'épaisseur maximale. Vos perforations seront nettes et précises, d'une grande qualité de finition. Afin de faciliter et d'accélérer votre opération de perçage, nous vous conseillons l'utilisation de l'huile de coupe OneBond CO500. Cette huile vous permettra également de prolonger la durée de vie de vos forets étagés.

INFORMATIONS GÉNÉRALES

HSSM2 REVÊTEMENT TiAlN



+++++

Le revêtement TiAlN (nitrure de titane-aluminium) offre d'excellentes performances. Il est très dur et résistant à l'usure avec une faible conductivité thermique.

Il présente une très bonne stabilité chimique et une bonne résistance à l'oxydation. Il est particulièrement adapté au travail sur des alliages résistants à la chaleur, l'acier fortement allié, l'acier inoxydable, les alliages de titane et les alliages NiCo (Nickel-Cobalt).

HSSM2 REVÊTEMENT TiN



++++

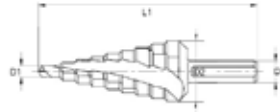
Les forets étagés avec revêtement TiN (nitrure de titane) constituent une solution adéquate pour une utilisation courante sur la plupart des matériaux, notamment l'acier, l'acier inoxydable 1100 N/mm², la fonte, le laiton, le bronze et le plastique. L'outil aura une bonne durée de vie, sera relativement stable en température et aura un faible coefficient de friction.

VITESSE DE COUPE RECOMMANDÉE

Matériau	Acier <700 N/mm ²	Acier >700 N/mm ²	Acier allié <1000 N/mm ²	Inox <1400 N/mm ²	Fonte <250 N/mm ²	Fonte >250 N/mm ²	Laiton (tendre)	Laiton (dur)	Alliage aluminium <11% Si	Thermo plastique	Plastique dur
Vc=m/min	30	20	20	10	15	10	60	35	30	20	15
Lubrifiant	Huile de coupe	Huile de coupe	Huile de coupe	Huile de coupe	Air comprimé	Air comprimé	Air comprimé	Air comprimé	Huile de coupe	Eau	Air comprimé
Ø mm	VITESSE DE ROTATION CONSEILLÉE (TR/MIN)										
3-8	3185-1194	2123-796	2123-796	1062-398	1592-597	1062-398	6369-2389	3715-1393	3185-1194	2123-796	1592-597
9-15	1062-637	708-425	708-425	354-212	531-318	354-212	2123-1274	1238-743	1062-637	708-425	531-318
16-22	597-434	398-290	398-290	199-145	299-217	199-145	1194-869	697-507	597-434	398-290	299-217
23-29	415-329	277-220	277-220	138-110	208-165	138-110	831-659	485-384	415-329	277-220	208-165
30-36	318-265	212-177	212-177	106-88	159-133	106-88	637-531	372-310	318-265	212-177	159-133

NOUVEAUTÉ FORETS ÉTAGÉS HSSM2-TiAIN **++++**

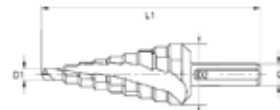
- Idéal pour réaliser une série de perforations dans une tôle ou un tube métallique.
- Pénétration rapide dans le métal. Cet outil centre et perce en une seule opération.
- Son revêtement en nitrure de titane et aluminium permet un forage à sec.
- Ce foret étagé est recommandé pour le travail sur les alliages résistants à la chaleur, les aciers fortement alliés, l'acier inoxydable, le titane et les alliages nickel cobalt.



L ₁ xD ₁ xD ₂ xD ₃ (mm)	NOMBRE D'ÉTAGES	DIAMÈTRES DE PERFORATION (mm)	PROFONDEUR MAXI DU TROU (mm)	U.E	ART. N°
82x5x35x12.7	13	5-13-15-17-19-21-23-25-27-29-31-33-35	3	1	5539553846

NOUVEAUTÉ FORETS ÉTAGÉS HSSM2-TiN **+++**

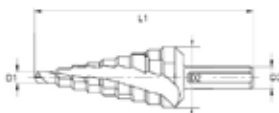
- Idéal pour réaliser une série de perforations dans une tôle ou un tube métallique.
- Pénétration rapide dans le métal. Cet outil centre et perce en une seule opération.
- Travail optimal sur de l'acier, de la fonte, du laiton, des matières plastiques.
- Peut être utilisé occasionnellement sur de l'acier inoxydable ou du bronze.



L ₁ xD ₁ xD ₂ xD ₃ (mm)	NOMBRE D'ÉTAGES	DIAMÈTRES DE PERFORATION (mm)	PROFONDEUR MAXI DU TROU (mm)	U.E	ART. N°
65x4x12x6	5	4-6-8-10-12	5	1	66261140028
65x4x12x6	9	4-5-6-7-8-9-10-11-12	3	1	78072765476
75x4x20x8	9	4-6-8-10-12-14-16-18-20	4	1	5539553840
100x4x30x10	14	4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30	4	1	5539553845

NOUVEAUTÉ **+++** KIT DE FORETS ÉTAGÉS HSSM2-TiN

- Ce kit de 3 forets étagés TiN Norton couvre la plupart des besoins en terme de diamètres de perforation et de matériaux travaillés.



L ₁ xD ₁ xD ₂ xD ₃ (mm)	NOMBRE D'ÉTAGES	DIAMÈTRES DE PERFORATION (mm)	PROFONDEUR MAXI DU TROU (mm)	QUANTITÉ	RÉFÉRENCE DU FORET	ART. N° DU KIT
65x4x12x6	9	4-5-6-7-8-9-10-11-12	3	1	78072765476	
75x4x20x8	9	4-6-8-10-12-14-16-18-20	4	1	5539553840	5539553847
100x4x30x10	14	4-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-26-28-30	4	1	5539553845	

Légende des dimensions:

L1 = Longueur totale du foret D1 = Diamètre d'attaque D2 = Diamètre de perforation maximale D3 = Diamètre de la tige



HUILES DE PROTECTION ET HUILE DE COUPE

Huiles de haute performance pour la lubrification lors de la coupe, et pour la protection du métal contre la rouille et la corrosion.

ONEBOND PO 500

HUILE DE PROTECTION ANTI-CORROSION

OneBond PO 500 est un spray d'huile protectrice anticorrosion à utiliser sur les éléments métalliques lorsqu'ils sont stockés ou en transit. Idéal pour une utilisation lorsque la peinture et la rouille ont été enlevées, pour prévenir la corrosion.

- Faible toxicité, peut être utilisé à températures ambiantes.
- Sa fluidité lui permet de bien pénétrer dans les interstices.
- Efficacité maximale pour des périodes d'exposition moyennes.
- Utilisation recommandée dans les 24 mois qui suivent son ouverture.

DENSITÉ (Min/Max)	CONTENANCE	U.E	ART N°
0,87/0,91	1 litre	12	78072763667



ONEBOND CO 500

HUILE DE COUPE SYNTHÉTIQUE

OneBond CO 500 est un puissant lubrifiant synthétique et une huile de coupe. Pour une utilisation professionnelle sur les matériaux ferreux et non ferreux, il est particulièrement très efficace sur l'acier, l'acier inoxydable et l'aluminium.

- Non-irritant, utilisation en toute sécurité.
- Spécialement conçu pour le forage, grâce à son fort degré de lubrification.
- Huile transparente pour une visibilité maximale.
- Utilisation recommandée dans les 24 mois qui suivent son ouverture.

DENSITÉ (Min/Max)	CONTENANCE	U.E	ART N°
0,95/1,05	1 litre	12	78072763659

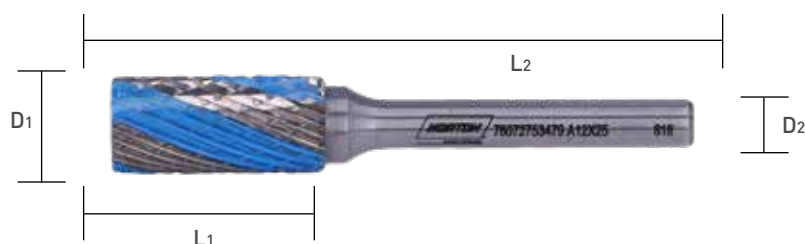




FRAISES CARBURE

La gamme de fraises carbure Norton intègre une technologie innovante sous la forme d'arêtes de coupe Dtech, ainsi que les nouveaux produits hautes performances Xtrem. Ces géométries ont été spécialement conçues pour répondre aux exigences croissantes des applications sur acier inoxydable, acier, fonte et composites, en offrant un enlèvement de matière rapide et une longue durée de vie, pour une efficacité optimale. Cette gamme élargie de fraises carbure couvre un large spectre de dents et d'arêtes de coupe capables de donner des résultats optimum dans la préparation de soudures et élimination des traces de soudure, le chanfreinage, l'ébavurage. Les fraises carbure peuvent être utilisées sur outils portatifs ou machines CNC. Chaque fraise carbure est vendue dans un emballage plastique individuel.






CHOIX DU PRODUIT



DIMENSIONS ET DESCRIPTION DES FRAISES

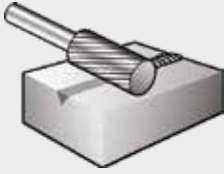

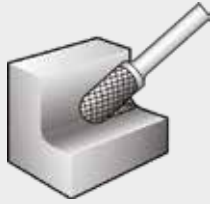


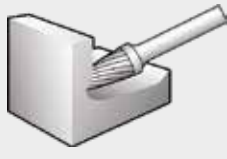
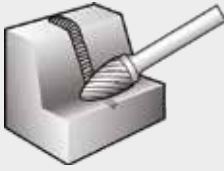






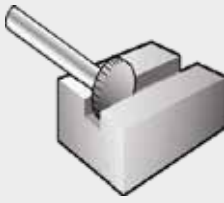
A 16,0 x 25,0 6 x 65 X-TREM							
FORME	DIAMÈTRE DE LA TÊTE	X	LONGUEUR DE LA TÊTE	DIAMÈTRE DE LA QUEUE	X	LONGUEUR TOTALE DE LA FRAISE (OL)	TYPE DE COUPE
	D ₁		L ₁	D ₂		L ₂	

CHOIX DE LA FRAISE CARBURE

	X-TREM CUT	DC X-TIAIN	DC	ALU X-TIAIN	ALU
Hautement recommandé	✓✓				
Recommandé	✓				
Approprié	○				
					
		DOUBLE COUPEDC		COUPE ALU	
MATÉRIAU	+++++	+++++	++++	+++++	++++
Acier	✓✓	✓✓	✓		
Acier inoxydable	✓✓	✓✓	✓		
Fonte	✓✓	✓✓	✓		
Alliages de Nickel et de Cobalt	✓✓	✓✓	✓		
Aluminium mou, alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc				✓✓	✓✓
Bronze, titane, alliages de titane, aluminium très dur	✓	○	○	✓✓	✓
Plastique, bois				✓✓	✓✓
	Enlèvement de matière très rapide. Excellente durée de vie Finition de coupe parfaite	Revêtement TiAIN Double Coupe	Coupe universelle	spéciale ALU Revêtement TiAIN	spéciale ALU Standard



APPLICATION PAR FORME

		
A Cylindrique	B Cylindrique avec coupe en bout	C Cylindrique à bout rond
		
D Sphérique	E Ovale	F Ogive à bout arrondi
		
G Ogive	H Flamme	J Cône 60° #
		
K Cône 90° #	L Conique bout rond	M Conique
		
H Cône inversé #	J Cylindrique avec bout en coupe	

Sur demande

POUR ACIER, INOX, FONTE, CUIVRE, NICKEL, ACIER ALLIÉ, MÉTAUX FERREUX

NOUVEAUTÉ X-TREM CUT **+++++**

- Nouvelle géométrie de denture pour un enlèvement de matière plus rapide et une meilleure qualité de coupe.
- Très longue durée de vie de ces fraises.
- Les stries bleues permettent une bonne identification de cette gamme.





DOUBLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN **+++++**

- Type de coupe Double Coupe D, avec revêtement TiAlN (nitride de titane-aluminium) pour des propriétés de coupe améliorées
- Coupe universelle. Enlèvement de matière rapide. Finition lisse. Brisure de copeau
- Parfaite évacuation des copeaux et diminution de l'usure des dents
- Réduction de la pression de coupe nécessaire grâce à une meilleure lubrification



BDX DOUBLE COUPE **+++**

- Nouveau type de coupe Double, idéal lorsque vos critères d'achat sont les suivants : fraise carbure d'usage courant offrant un niveau de performance satisfaisant à un prix compétitif.
- La géométrie exclusive permet un meilleur contrôle pour l'opérateur et réduit la taille des copeaux.
- Meilleur taux d'enlèvement de matière et durée de vie accrue pour les opérations intensives.






CODE FORME	D ₁ xL ₁ xD ₂ xL ₂ (mm)	U./ MOQ	NOUVEAUTÉ X-TREM CUT	DOUBLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN	BDX DOUBLE COUPE +++
A CYLINDRIQUE					
	3x13x3x38	1	-	-	63642586518"
	4x12,7x3x38	1	-	-	78072756859
	5x16x6x50	1	-	-	78072756912
	6x19x6x50	5	-	-	66261146394#
	8x19x6x65	1	-	-	66261146396"
	10x19x6x65	1	-	-	66261146496
	10x25x6x162	1	-	-	63642535764"
	12x25x6x70	1	78072753479"	-	-
		5	-	-	66261146497#
	12x25x8x70	1	78072756634	-	-
16x25x6x70	1	-	-	60157638148"	
B CYLINDRIQUE AVEC COUPE EN BOUT					
	4x16x6x50	1	-	-	78072756915
	5x16x6x50	1	-	-	78072756935
	6x19x6x50	1	-	-	63642586641
	8x19x6x65	1	-	-	7660707804
	8x19x6x175	5	-	-	63642535757#
	9,5x19x6x65	1	-	-	66261146498
	12x25x6x70	1	78072756677	-	66261146499
	16x25x6x70	1	-	-	66261146500"

CODE FORME	D ₁ xL ₁ xD ₂ xL ₂ (mm)	U.E/ MOQ	NOUVEAUTÉ X-TREM CUT	DOUBLE COUPE REVÊTEMENT TIAN	BDX DOUBLE COUPE +++
C CYLINDRIQUE À BOUT ROND					
	3x13x3x38	1	78072756678	-	-
	6x13x6x162	1	-	-	63642535773"
	6x19x6x80	1	-	-	66261197806
	6x19x6x50	1	78072756707	-	66261146521
	8x19x6x64	1	78072756708	-	66261146524
	9,5x19x6x64	1	78072756709	-	66261146526
	12x19x6x65	1	-	-	60157638153
	12x25x6x70	1	78072753481	69957383241"	66261146531
16x25x6x70	1	-	-	66261146532	
D SPHÉRIQUE					
	6x5x6x50	1	-	-	66261146533"
	8x6,3x6x52	1	-	-	66261146534"
	9,5x8x6x54	1	-	-	66261146535"
	10x9x6x53	1	78072756722	-	07660707832
	12x11x6x56	1	78072756783	-	-
	16x4x6x59	1	-	-	78072756936
E OVALE					
	5x7,1x3x38	1	-	-	78072756954
	6x10x6x50	1	-	-	63642586892"
	10x16x6x60	1	-	-	60157638159
	12x22x6x67	1	-	-	60157638162
	16x25 6x70	1	-	-	78072756958
F OGIVE À BOUT ARRONDI					
	3x12,7x3x38	1	-	-	78072757016
	6x16x6x50	1	78072756792	-	-
	6x18x6x50	1	-	-	66261146537
	6x18x6x150	1	-	-	66623391628
	8x20x6x150	1	-	-	66623382151"
	9,5x19x6x65	1	-	-	66261146539
	12x25x6x70	1	78072753486	-	66261146540
	12x25x8x70	1	78072756793	-	-
16x25x6x70	1	-	-	66261146541	
G OGIVE					
	3x14 3x38	5	-	-	60157638163#
	6x16x6x50	1	-	69957383305#	-
	6x18 6x50	1	-	-	66261146542"
	8x19x6x64	1	-	-	66261146544
	9,5x19 6x64	5	-	-	66261146545#
	12,7x19 6x64	1	78072756839	-	-
	12x25x8x70	1	78072756840"	-	-
	12,7x25 6x70	1	-	-	66261146547"
	16x25x6x70	5	-	-	66261146548#
	19x25x6x70	1	-	-	78072757018

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions: D1 = Diamètre de la tête L1 = Longueur de la tête D2 = Diamètre de la queue L2 = Longueur totale

FRAISES CARBURE

CODE FORME	D ₁ xL ₁ xD ₂ xL ₂ (mm)	U.E/ MOQ	NOUVEAUTÉ X-TREM CUT	DOUBLE COUPE REVÊTEMENT TIAN	BDX DOUBLE COUPE +++
H FLAMME					
	5x9,5x4x38	1	-	-	78072757019
	8x19x6x64	1	78072756845	-	-
	12x32x6x77	1	78072756850	-	63642587971
	16x36x6x81	1	-	-	78072757007
J CÔNE 60°					
	12,7x11x6x61	1	-	-	78072757020
	16x14x6x64	1	-	-	78072757021
K CÔNE 90°					
	12,7x6x6x58	1	-	-	78072757063
	16x8x6x58	1	-	-	78072757064
L CONIQUE BOUT ROND					
	6x16x6x50	1	-	-	60157638156"
	8x22x6x70	1	-	-	66261146549"
	9,5x27x6x75	1	-	-	66261146550"
	12x30x6x75	1	78072756853	-	-
	12,7x28x6x77	1	-	-	66261146552
M CONIQUE					
	3x11x3x38	1	-	-	78072757066
	6x19x6x50	1	-	-	63642587137
	10x16x6x65	1	-	-	63642587133
	12x22x6x70	1	-	-	60157638149

sur fabrication " disponibilité sur demande



NOUVEAUTÉ X-TREM CUT **++++** KIT DE 5 FRAISES CARBURE

FORME	D ₁ xL ₁ xD ₂ xL ₂ (mm)	RÉFÉRENCE DE LA FRAISE	QUANTITÉ	ART. COFFRET
A	12x25x6x70	78072753479	1	
C	12x25x6x70	78072753481	1	
D	12,7x10,8x6x,56	78072756783	1	78072756854
F	12x25x6x70	78072753486	1	
L	12x30 6x75	78072756853	1	

Légende des dimensions: D1 = Diamètre de la tête L1 = Longueur de la tête D2 = Diamètre de la queue L2 = Longueur totale



POUR ALUMINIUM, MÉTAUX NON-FERREUX ET PLASTIQUE

ALU X-TIAlN - SIMPLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN **+++++**

- Type de coupe ALU , avec revêtement TiAlN (nitride de titane-aluminium) pour des propriétés de coupe améliorées
- Diminution de la génération de chaleur sur la pièce
- Parfaite évacuation des copeaux et diminution de l'usure des dents
- Réduction de la pression de coupe nécessaire grâce à une meilleure lubrification



ALU - SIMPLE COUPE **++++**

- Type de coupe ALU pour l'ébavurage d'alliages d'aluminium et de plastiques
- Plusieurs dimensions disponibles pour différents types d'applications
- Formation de dents larges pour une évacuation facile des copeaux

CODE FORME	D ₁ xL ₁ xD ₂ xL ₂ (mm)	U.E / MOQ	SIMPLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN	SIMPLE COUPE
A CYLINDRIQUE				
	10x19x6x65	1	-	60157638195"
	12x25x6x70	5	-	63642586517#
B CYLINDRIQUE AVEC COUPE EN BOUT				
	10x19x6x65	5	-	07660739845#
C CYLINDRIQUE À BOUT ROND				
	10x19x6x65	1	-	60157638182"
	12x25x6x70	1	-	07660707846"
F OGIVE À BOUT ARRONDI				
	10x19x6x65	1	-	63642586951"
	12x25x6x70	1	69957383303	60157638181
L CONIQUE BOUT ROND				
	12x30x6x75	1	69957383325	

sur fabrication " disponibilité sur demande

COFFRET DE FRAISES POUR ALUMINIUM ET PLASTIQUE **+++++**

COFFRET	FORME	D ₁ xL ₁ xD ₂ xL ₂ (mm)	RÉFÉRENCE DE LA FRAISE	QUANTITÉ	ART. COFFRET
	C	12x25x6x70	07660707846	1	
	D	10x9x6x53	63642586824	1	
	F	12x25x6x70	60157638181	1	66254428260
	L	12x30x6x75	60157638181	1	

Légende des dimensions: D1 = Diamètre de la tête L1 = Longueur de la tête D2 = Diamètre de la queue L2 = Longueur totale

NOUVEAUTÉ DISPLAY DE COMPTOIR NORTON POUR FRAISES CARBURE

- Permet de mettre en valeur dans votre magasin les fraises carbure avec tige de 3mm et de 6mm
- Dimensions du boîtier : 315 (larg.) x 245 (prof.) x 240mm (haut.)
- Peut contenir jusqu'à 48 fraises de diamètre de tige 6mm.
- Serrure pour éviter les vols en magasin



KIT CONTENTS	ART. N°
Norton Mounted Points Display	00410140348

VITESSES PRÉCONISÉES (RPM)

TYPE DE MATÉRIEAUX	DIAMÈTRE DU PRODUIT				
	3mm	6mm	10mm	12mm	16mm
Acier	60000-90000	45000-60000	30000-40000	22500-30000	18000-24000
Acier trempé	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Acier inoxydable	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Fonte	45000-90000	22500-60000	15000-40000	11000-30000	9000-24000
Titane	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Nickel	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000
Cuivres / alliages de cuivre	45000-90000	22500-60000	15000-40000	11000-30000	9000-24000
Aluminium	30000-90000	15000-70000	10000-50000	7000-38000	6000-30000
Plastique	30000-90000	15000-70000	10000-50000	7000-38000	6000-30000
Carbone ou fibre de verre	64000-117000	32000-59000	19000-35000	16000-30000	12000-22000

Vitesses préconisées pour une longueur de queue standard de 45 mm, porte-à-faux recommandé maximum de 10 mm. Vitesse maximum préconisée pour les fraises extra longues : 15 000 tr/min.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

- Il peut s'avérer nécessaire d'ajuster les vitesses indiquées pour obtenir un niveau de performance optimal
- L'utilisation de la fraise en dessous de la vitesse optimale entraîne la formation de copeaux
- Les matériaux plus durs ou collants tels que le titane nécessitent des vitesses d'utilisation inférieures
- L'utilisation de la fraise à une vitesse supérieure entraîne l'usure des dents
- Les fraises de plus petite dimension nécessitent des vitesses plus élevées
- La surchauffe de la fraise peut provoquer une diminution de l'efficacité de l'abrasion. La tête de l'outil risque ainsi de se détacher de la queue
- Effectuer un mouvement constant et exercer une faible pression
- Ne jamais enfoncer la fraise à plus d'un tiers de sa périphérie



NORTON

SAINT-GOBAIN



CGV ET INDEX

Conditions générales de vente
aux distributeurs

386

Liste Produits

393

ARTICLE 1

APPLICABILITE DES CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

Les présentes conditions générales de vente (« CGV ») sont adressées ou remises par Saint-Gobain Abrasifs (« SGA » ou le « Vendeur ») à tout acheteur (l'« Acheteur ») afin de lui permettre de passer commande de produits ou de prestations de services (les « Produits ») dans le cadre de son activité professionnelle. SGA et l'Acheteur sont ci-après dénommés ensemble les « Parties » et individuellement une « Partie ». Conformément aux dispositions de l'article L.441-1 du Code de commerce, les présentes CGV ont constitué le socle unique de la négociation commerciale. La passation de commande, selon les modalités prévues à l'article 2 ci-dessous, implique, sauf Conditions Particulières convenues entre SGA et l'Acheteur, l'acceptation sans réserve par l'Acheteur des présentes CGV, à l'exclusion de tout autre document, y compris tout prospectus ou catalogue émis par SGA, lesquels n'ont qu'une valeur indicative. Le fait que SGA ne se prévale pas de l'une des présentes conditions à un moment donné ne peut être interprété comme valant renonciation à se prévaloir ultérieurement de ladite condition.

ARTICLE 2

COMMANDE

Pour toute commande, l'Acheteur devra adresser un bon de commande faisant référence aux présentes CGV auprès du service commercial de SGA, ou à son représentant agréé, par courrier électronique ou par voie télématique (E.D.I.). La commande deviendra définitive pour l'Acheteur dès réception du bon de commande par le service commercial de SGA. Le contrat de fourniture des Produits sera valablement formé dès l'envoi d'un accusé de réception de commande par SGA à l'Acheteur.

ARTICLE 3

MODIFICATION OU ANNULATION DE LA COMMANDE

Une demande de modification ou d'annulation de la commande ne pourra être prise en considération qu'à condition d'être parvenue par écrit au service commercial de SGA ou à son représentant agréé. Pour des Produits sur catalogue, la demande doit être parvenue avant la livraison des Produits, ou, pour des Produits fabriqués ou découpés à la demande de l'Acheteur, avant la mise en fabrication de ceux-ci. Pour toute demande par téléphone, l'Acheteur s'engage à confirmer celle-ci par écrit à SGA dans un délai de huit (8) jours suivant cet appel. Dans tous les cas, l'annulation ou la modification de la commande ne sera effective qu'après son acceptation expresse par SGA. En cas d'acceptation de la demande de modification ou d'annulation d'une commande par SGA avant mise en fabrication, SGA pourra facturer à l'Acheteur tout ou partie des frais d'études, notamment d'outillage ou d'achat de matières premières, déjà engagés en vue de l'exécution de la commande. Si la demande d'annulation de la commande émanant de l'Acheteur parvient à SGA en cours de fabrication, l'Acheteur ne pourra pas refuser la livraison et le paiement du prix des Produits en cours de fabrication.

ARTICLE 4

MINIMUM DE COMMANDE

Toute commande passée par l'Acheteur devra respecter les valeurs minimales suivantes :

- Valeur minimale par commande : 150 € net hors taxes ;
- Quantité minimale par poste de commande :
 - le Par Combien (PCB) figurant dans les tarifs Abrasifs Appliqués / Bear-TEX et Meules Mincees. Le PCB peut être égal ou multiple de l'Unité d'Emballage (U.E.) ou du Minimum De Fabrication (M.D.F) ;
 - La colonne Mini de Commande du tarif Abrasifs Agglomérés.

ARTICLE 5

PRODUITS LIVRES

SGA se réserve le droit d'apporter à tout moment et sans préavis toute modification qu'il juge utile aux Produits de ses catalogues et sans obligation de modifier les Produits précédemment livrés ou en cours de commande. Il se réserve le droit de modifier à tout moment et sans préavis les modèles définis dans ses catalogues. Il incombera à l'Acheteur de se rapprocher de SGA, avant toute commande, pour s'informer des modifications éventuelles apportées aux modèles des Produits définis dans les catalogues de SGA.

ARTICLE 6

MODALITÉS DE LIVRAISON – TRANSFERT DES RISQUES

La livraison des Produits est considérée effectuée au moment de l'enlèvement des Produits dans les locaux désignés de SGA par le transporteur désigné par SGA. Le transfert des risques de SGA à l'Acheteur s'opère au moment de la livraison des Produits. En cas de défaillance lors du transport (notamment avarie ou perte partielle), il incombe à l'Acheteur d'émettre toute protestation auprès du transporteur dans un délai de trois (3) jours ouvrés suivant la réception des Produits. L'Acheteur fera son affaire de tous éventuels recours contre le(s) transporteur(s). Les frais de port jusqu'au lieu de destination convenu par les Parties sont à la charge de SGA, sous réserve des stipulations suivantes :

- (i) une participation forfaitaire aux frais de port de 35 € sera facturée par SGA à l'Acheteur pour toute commande dont le montant est compris entre 100 € net hors taxes et 400 € net hors taxes;
- (ii) une participation aux frais de port de 0.3 % du montant net hors taxes de la commande sera facturée par SGA à l'Acheteur pour toute commande dont le montant est supérieur à 400 € net hors taxes;
- (iii) les commandes livrées en "express" à la demande de l'Acheteur sont expédiées en "port dû".

ARTICLE 7

DÉLAIS DE LIVRAISON

Les livraisons sont effectuées en fonction des disponibilités des Produits commandés et dans l'ordre chronologique d'arrivée des commandes. SGA est autorisé à procéder à des livraisons globales ou partielles. La date de livraison est indiquée sur l'accusé de réception de commande émis par SGA. Le respect par SGA des délais de livraison convenus s'entend sous réserve du respect par l'Acheteur de ses propres obligations envers SGA. Les dépassements de délai ne peuvent donner lieu ni à l'allocation de dommages et intérêts, ni à la retenue de paiements dus, ni à l'annulation des commandes. En cas de retard de livraison, SGA s'engage à mettre en oeuvre tous les moyens dont il dispose pour livrer les Produits dans les meilleurs délais. Dans le cas où la livraison des Produits commandés s'avère impossible pour SGA, ce dernier en informera l'Acheteur par écrit et, sauf en cas d'événement constitutif de force majeure tel que défini ci-après, l'Acheteur pourra obtenir restitution de son acompte.

ARTICLE 8

FORCE MAJEURE

En cas de force majeure, les délais d'exécution convenus pourront être prolongés de la durée dudit événement et de ses conséquences. La Partie invoquant un tel cas de force majeure en informera dès que possible et par écrit l'autre Partie et s'efforcera de faire disparaître le plus rapidement possible les perturbations afin de permettre la reprise de l'exécution des obligations concernées. Toutefois, si l'exécution du contrat demeure impossible dans un délai de trente (30) jours à compter de la survenance du cas de force majeure, chacune des Parties pourra se dégager de ses obligations par lettre recommandée avec accusé de réception entraînant de plein droit, sans formalités judiciaires ni indemnités, la résiliation du contrat. Sont notamment considérés comme événements constitutifs de force majeure : la guerre, l'émeute, l'incendie, l'inondation, les grèves partielles ou totales, le lock-out, les accidents, l'impossibilité d'être approvisionné (notamment en matières premières, en gaz et/ou en électricité), avaries de matériel, l'arrêt ou la suspension dans les moyens de transport, les épidémies et les pandémies et tous les événements qualifiés de force majeure par l'article 1218 du Code civil et la jurisprudence française.

ARTICLE 9

RÉCEPTION DES PRODUITS

Sans préjudice des stipulations de l'article 6, l'Acheteur dispose d'un délai de trois (3) jours à compter de la réception des Produits au lieu de livraison convenu pour formuler par écrit toutes réclamations sur les vices apparents ou la non-conformité des Produits livrés par rapport aux Produits commandés ou au bordereau d'expédition. La charge de la preuve quant à la réalité des griefs incombe à l'Acheteur. Celui-ci devra laisser à SGA toute facilité pour procéder à la constatation des griefs et pour y remédier si possible. Il s'abstiendra d'intervenir lui-même ou de faire intervenir un tiers à cette fin. En l'absence de réclamation à l'issue du délai mentionné ci-dessus, les Produits seront considérés comme acceptés sans réserves par l'Acheteur. Par conséquent, aucune réclamation sur les vices apparents, sur la non-conformité des Produits ou sur les quantités expédiées ne sera acceptée.

ARTICLE 10

MODALITÉS DU RETOUR DES PRODUITS

Tout retour de Produit doit faire l'objet d'un accord préalable et écrit entre SGA et l'Acheteur. Tout produit retourné sans cet accord serait tenu à la disposition de l'Acheteur et ne pourrait en aucun cas donner lieu à l'établissement d'un avoir. Aucun retour ne sera accepté après un délai de deux (2) mois suivant la date de livraison effective. Ne peuvent être repris les Produits fabriqués ou découpés à la demande de l'Acheteur et les Produits dont la date limite de garantie est dépassée (v. article 13). Sous réserve du respect des conditions du présent article, un avoir sera consenti à l'Acheteur s'il justifie avoir passé commande directement auprès du service commercial de SGA, sur production de la facture initiale qui doit être réexpédiée avec la demande de retour des Produits. Le retour des Produits par l'Acheteur sera en port payé (ces frais seront déduits de l'avoir émis par SGA à hauteur de 10 euros pour les colis jusqu'à 30 kilos, au-delà le tarif transporteur sera appliqué). À l'exception des réclamations reconnues justifiées par SGA, les avoirs sur retour de surstock ou d'invendus entraînent un abattement de 30% sur les valeurs de facturation à la date effective de la vente, sous réserve que les Produits retournés par l'Acheteur (i) soient susceptibles d'être revendus en l'état par SGA sans qu'il soit nécessaire de les reconditionner, (ii) soient des Produits dont la mise en stock chez l'Acheteur est inférieure à dix-huit (18) mois, et (iii) soient des Produits qui respectent l'unité complète d'emballage d'origine (pas de Produits rompus).

ARTICLE 11

CONSÉQUENCES DU RETOUR DES PRODUITS

En cas de vice apparent ou de non-conformité des Produits livrés, dûment constaté par écrit par SGA dans les conditions prévues à l'article 9, l'Acheteur pourra obtenir le remplacement gratuit ou le remboursement des Produits au choix justifié de SGA, à l'exclusion de toute indemnité ou de dommages et intérêts. En cas de reprise par SGA de Produits reconnus comme étant non-conformes par ce dernier, le transport sera pris en charge par SGA. L'Acheteur s'engage à mettre les Produits à la disposition de SGA ou de son transporteur aux date et horaire convenus pour permettre une telle reprise. Le non-respect de cette obligation par l'Acheteur entraîne la facturation par SGA à l'Acheteur d'une pénalité forfaitaire de 35 euros. Dans tous les autres cas, toute reprise acceptée par SGA entraînera la constitution d'un avoir au profit de l'Acheteur, selon les modalités définies à l'article 10, et après vérification qualitative et quantitative des Produits retournés par l'Acheteur en port payé.

ARTICLE 12

ÉTENDUE DE LA GARANTIE

La garantie commerciale de SGA s'étend à tout défaut de fabrication du Produit. Au titre de cette garantie, et à l'exclusion de toute autre garantie, la seule obligation incombant à SGA sera la réparation du Produit reconnu défectueux par SGA, ou le remplacement gratuit du Produit reconnu défectueux et non-réparable par SGA par un Produit identique ou, à défaut, équivalent.

ARTICLE 13

DURÉE DE LA GARANTIE

La garantie est limitée dans le temps à la limite d'âge technique admise pour les abrasifs :

- pour les ABRASIFS APPLIQUES et les PRODUITS AGGLOMÉRÉS ORGANIQUES (y compris DIAMANT et CBN) : deux (2) ans à compter de la date de fabrication ;
- pour les PRODUITS AGGLOMÉRÉS VITRIFIÉS ou MÉTALLIQUES : trois (3) ans à compter de la date de fabrication.
- pour les RUBANS ADHÉSIFS : six (6) mois à compter de la date de fabrication.
- pour les disques diamants et les autres machines (pièces et main d'oeuvre) : un (1) an à compter de la date de livraison effective.

ARTICLE 14

EXCLUSION DE GARANTIE

Sont exclus de la garantie, les défauts et détériorations des Produits et les dommages causés aux biens ou aux personnes lorsque ceux-ci proviennent de l'usure naturelle des Produits ou d'un accident provoqué par une cause extérieure à SGA, notamment : détériorations causées par l'Acheteur, montage erroné, entretien défectueux, utilisation non conforme aux spécifications portées sur les buvards, les étiquettes ou aux modes d'emploi annexés aux Produits. L'utilisation des abrasifs agglomérés dans des conditions non conformes aux règles éditées par le Code Européen de Sécurité établi par la Fédération Européenne des Producteurs d'Abrasifs (FEPA) est exclusive de garantie. De même, aucune garantie ne jouera pour les vices apparents et non-conformités qui n'auront pas fait l'objet d'une réclamation de l'Acheteur, dans les conditions prévues aux articles 6 et 9.

ARTICLE 15

PRIX

SAINT-GOBAIN ABRASIFS

S.A. au capital de 18.829.456 € – 669 801 243 RCS Versailles Siège social : Rue de l'Ambassadeur – 78700 CONFLANS-SAINTE-HONORINE – France

Les prix sont définis dans le document tarifaire accompagnant les présentes CGV. Ils sont libellés en euros et calculés hors taxes. Sans préjudice des stipulations de l'article 6, les prix s'entendent rendu droits acquittés, à l'exclusion des emballages spéciaux demandés par l'Acheteur, qui feront l'objet d'une facturation supplémentaire. Toute commande passée par l'Acheteur à SGA vaut acceptation expresse du prix. Les réductions de prix consenties par le Vendeur à l'Acheteur sont définies dans un document annexe aux CGV, adressé à l'Acheteur en faisant la demande. Concernant les prix négociés dans le cadre d'une convention écrite conformément à l'article L.441-3 du Code de commerce, l'Acheteur accepte que le Vendeur puisse procéder à une ou plusieurs augmentations de prix en cours d'année. Celle-ci entrera en vigueur trente (30) jours à compter de sa notification à l'Acheteur. Les prix des Produits seront alors ceux en vigueur au jour de la commande.

ARTICLE 16

TRAITEMENT DES DECHETS D'EQUIPEMENTS ELECTRIQUES ET ELECTRONIQUES

Conformément à l'article R.543-188 du Code de l'environnement (transposition de la Directive européenne 2012/19/UE du 4 juillet 2012), SGA doit s'acquitter des obligations de prévention et de gestion des déchets des équipements électriques et électroniques (DEEE) qu'il met sur le marché. A cette fin, SGA est enregistrée comme producteur d'équipements électriques et électroniques au Registre National des Producteurs et a délégué à un éco-organisme agréé (Eco-Systèmes, www.eco-systemes.fr) la responsabilité d'enlever et traiter les DEEE ménagers et professionnels. Ces produits sont soumis à un coût d'élimination du déchet (éco-participation) correspondant au coût de collecte et de recyclage, intégralement reversé à Eco-Systèmes. Ce coût est mentionné sur les factures émises par SGA. L'Acheteur est en charge de le répercuter, sans aucune modification, jusqu'au client final. L'Acheteur devra être en mesure de communiquer à SGA les documents prouvant que ces obligations ont été satisfaites.

ARTICLE 17

QUANTITÉS POUR LES PRODUITS A FABRIQUER

En raison de la nature des Produits, pour toute commande portant sur des Produits fabriqués ou découpés à la demande de l'Acheteur, et sauf stipulation contraire des parties, une tolérance de + ou - 10% est admise sur les quantités à livrer.

ARTICLE 18

DISPONIBILITE DES PIECES DETACHEES INDISPENSABLES

En application des articles L.111-4 et D.111-4 du Code de la consommation, l'Acheteur est informé que la période pendant laquelle sont disponibles sur le marché les pièces détachées indispensables à l'utilisation des Produits vendus est de trois (3) ans à compter de la date de livraison du Produit à l'Acheteur. SGA fournira à l'Acheteur qui le demande, les pièces détachées indispensables à l'utilisation des Produits livrés dans un délai de deux (2) mois.

ARTICLE 19

FACTURATION

A chaque livraison correspondra une facture. Celle-ci sera établie à la date de sortie des Produits de l'entrepôt logistique. Cette facture comprendra toutes les mentions obligatoires prévues par l'article L. 441-9 du Code de commerce, et notamment toute réduction de prix acquise à la date de la vente ou de la prestation de services et directement liée à cette opération de vente ou de prestation de services.

ARTICLE 20

MODALITES DE PAIEMENT

Le délai de règlement des sommes dues est fixé à trente (30) jours fin de mois à compter de la date d'émission de la facture. Un escompte de 0,40 % est consenti pour les paiements au comptant le jour de la livraison des Produits.

ARTICLE 21

DEFAULT OU RETARD DE PAIEMENT

En cas de défaut de paiement d'une seule facture à son échéance, SGA se réserve le droit de résilier le contrat de fourniture, sans mise en demeure préalable et sans qu'aucune indemnité ne soit due à ce titre à l'Acheteur. Par ailleurs, SGA se réserve le droit, sans mise en demeure préalable, d'exiger le paiement immédiat de toutes sommes lui restant dues et/ou de suspendre ou d'annuler l'exécution de toutes commandes ou livraisons en cours. Tout retard de paiement donnera également lieu au versement par l'Acheteur d'une indemnité forfaitaire pour frais de recouvrement d'un montant de quarante (40) euros et à l'application de pénalités égales à 3 (trois) fois le taux d'intérêt légal en vigueur. Les pénalités seront appliquées par jour de retard et calculées à compter de l'échéance initiale de la facture impayée. Si les frais de recouvrement exposés sont supérieurs au montant de l'indemnité forfaitaire ci-dessus, SGA peut demander une indemnisation complémentaire, sur justification.

L'Acheteur ne pourra se prévaloir d'aucune indemnité et notamment ne pourra pas réclamer des dommages et intérêts du fait de commandes ou de livraisons qui auraient été annulées par SGA conformément aux stipulations de cet article 21.

ARTICLE 22

CLAUSE DE RESERVE DE PROPRIETE

SGA demeure propriétaire des Produits livrés jusqu'au paiement intégral de leur prix en principal et accessoires, y compris les taxes, les charges et les intérêts. Il est précisé que la simple remise d'un titre créant une obligation de payer, traite ou autre, ne constitue pas un paiement au sens de la présente clause.

Le présent article ne fait pas obstacle au transfert des risques à l'Acheteur dès la livraison effective des Produits, conformément aux stipulations de l'article 6. Par conséquent, l'Acheteur devra souscrire une assurance garantissant les risques nés à compter de la livraison des Produits.

Tant que le prix n'aura pas été intégralement payé, l'Acheteur ne devra pas donner les Produits en gage ou les utiliser d'une quelconque façon comme garantie. En cas de défaut de paiement d'une seule facture à son échéance, SGA se réserve le droit de demander la restitution immédiate des Produits aux frais et périls de l'Acheteur. En l'absence de restitution par l'Acheteur, SGA pourra récupérer les Produits dans les locaux de l'Acheteur, aux frais et périls de ce dernier. L'Acheteur s'engage expressément à laisser SGA pénétrer dans ses locaux pour procéder à la récupération de ses Produits. En cas de revente par l'Acheteur de Produits non intégralement payés à SGA, la créance de SGA sera automatiquement reportée sur la créance du prix des Produits ainsi revendus. L'Acheteur cède dès à présent à SGA toutes les créances qui naîtraient de la revente des Produits impayés sous réserve de propriété. La cession sera réputée effective vis-à-vis du sous acquéreur à la date de sa signification par SGA à celui-ci.

En cas de procédure de sauvegarde, de redressement ou de liquidation judiciaire de l'Acheteur, les Produits impayés, ou leur prix en cas de revente, pourront être revendiqués par SGA conformément aux dispositions légales et réglementaires en vigueur. En cas de revendication des Produits, SGA pourra faire dresser un inventaire et/ou mettre sous séquestre les Produits impayés détenus par l'Acheteur. Les Produits en stock seront réputés correspondre aux créances impayées. L'Acheteur supportera tous les frais légaux et judiciaires consécutifs à une action contentieuse engagée par SGA dans le cadre des stipulations de cet article.

ARTICLE 23

RESPONSABILITE

SGA est tenu d'indemniser l'Acheteur et/ou tout tiers, selon les dispositions du droit commun français, pour tout préjudice ou dommage direct et matériel, résultant d'un défaut d'exécution par SGA de ses obligations contractuelles envers l'Acheteur, sous réserve des conditions prévues au présent article.

La responsabilité de SGA, toutes causes de responsabilité et tous types de dommages compris, se limite au montant de la commande passée par l'Acheteur.

Elle ne peut être engagée dans les cas suivants : (i) pour tout préjudice et/ou dommage dont la cause se trouve dans les actes ou le comportement de l'Acheteur ou d'un tiers extérieur à SGA (notamment en cas d'utilisation non conforme des Produits aux prescriptions et recommandations de SGA accompagnant chaque Produit) ; ou (ii) pour tout préjudice et/ou dommage résultant d'un évènement de force majeure ; ou (iii) pour tout préjudice et/ou dommage indirect, immatériel, incident, fortuit, spécial et/ou accessoire, telles que les pertes de production, de profit, de marchés, de capital, ainsi que les pertes purement financières subies par l'Acheteur ; ou (iv) en cas de vices cachés affectant les Produits vendus, sauf si l'Acheteur rapporte la preuve qu'il n'est pas de la même spécialité que SGA.

ARTICLE 24

ETHIQUE ET CONFORMITE

L'Acheteur s'engage à respecter les lois et réglementations applicables, notamment celles relatives : (i) aux droits des employés (incluant la santé et la sécurité au travail et l'interdiction du travail forcé et du travail des enfants), (ii) au droit de l'environnement (iii) à la probité financière (qui vise notamment l'interdiction de toute forme de corruption et la lutte contre le blanchiment des capitaux), (iv) au droit de la concurrence, (v) aux sanctions économiques, aux contrôles des importations et des exportations (notamment l'interdiction de revente ou de transfert des Produits à des entités ou individus en violation de ces réglementations). SGA se réserve le droit de refuser et/ou suspendre toute commande, sans engager sa responsabilité, si une nouvelle loi ou réglementation rend l'exécution de son obligation contractuelle illégale, impossible ou l'expose à des sanctions. L'Acheteur s'engage à garantir les mêmes exigences avec ses propres tiers et notamment les tiers impliqués dans toute commande exécutée par SGA par ou pour le compte de l'Acheteur.

L'Acheteur s'engage, par ailleurs, à mettre en oeuvre les mesures et procédures proportionnées pour respecter les obligations susmentionnées et à les communiquer à SGA sur demande. A défaut, SGA pourra suspendre ses obligations contractuelles, sans responsabilité à l'égard de l'Acheteur.

SGA pourra suspendre ou résilier de plein droit le contrat ou une commande avec effet immédiat sur simple notification écrite à l'Acheteur et obtenir réparation de ses préjudices selon le droit applicable, si l'Acheteur commet une violation des engagements précités. SGA ne saurait en aucun cas être tenu responsable des dommages subis par l'Acheteur du fait de la suspension du contrat ou d'une commande. L'Acheteur s'engage à supporter ses propres coûts résultant de la suspension et à atténuer les conséquences des dommages qui en résulteraient.

L'Acheteur reconnaît avoir été informé du système d'alerte professionnelle de SGA, accessible à : <https://www.bkms-system.com/saint-gobain>.

ARTICLE 25

DONNEES A CARACTERE PERSONNEL

Les Parties s'engagent à respecter la réglementation applicable relative à la collecte et au traitement de données à caractère personnel et notamment les dispositions du Règlement (UE) 2016/679 du parlement européen et du conseil du 27 avril 2016 relatif à la protection des personnes physiques à l'égard du traitement des données à caractère personnel et à la libre circulation de ces données (le « RGPD »). Dans le cadre de la commande, aucune Partie n'effectue d'opération de traitement pour le compte de l'autre Partie. Les Parties sont des responsables de traitement distincts et chacune des Parties a déterminé seule les finalités et les moyens du traitement qu'elle met en oeuvre. En tant que responsable de traitement distinct, l'Acheteur fait son affaire personnelle de l'information et de la gestion des droits des données personnelles des représentants de SGA traitées dans le cadre de la commande. Par ailleurs, l'Acheteur s'engage à informer ses propres représentants qu'ils peuvent adresser toute demande de renseignements relatifs au traitement de leurs données par SGA et exercer leurs droits en matière de protection des données personnelles à l'adresse privacycontact.SGA.FR@saint-gobain.com.

ARTICLE 26

PROPRIETE INTELLECTUELLE

Sans préjudice des droits de propriété matérielle qu'il acquiert sur les Produits, l'Acheteur dispose du seul droit de disposer des Produits pour les besoins de son activité et conformément au contrat conclu avec SGA. En conséquence, l'Acheteur s'interdit, sauf autorisation écrite et préalable de SGA, d'utiliser à d'autres fins, de reproduire ou faire reproduire les Produits vendus, ainsi que la documentation les concernant. Sauf accord écrit contraire des parties, SGA ne cède ou ne licencie aucun des droits de propriété intellectuelle dont il dispose sur les Produits.

ARTICLE 27

CONFIDENTIALITE

Toutes les informations appartenant à l'une des Parties et dont l'autre Partie aura pris connaissance au cours de l'exécution de la phase précontractuelle et pendant l'exécution du contrat seront considérées comme des informations confidentielles et ne pourront pas être publiées et/ou divulguées à des tiers sans l'autorisation préalable et écrite de la Partie propriétaire des dites informations.

La Partie destinataire devra détruire ou restituer les informations confidentielles, sans délai et à première demande de la Partie émettrice, et n'en garder aucune copie ni reproduction sous quelle que forme que ce soit.

La présente obligation de confidentialité restera en vigueur après l'expiration ou la résiliation du contrat, et ce, jusqu'à ce que l'information concernée tombe dans le domaine public.

ARTICLE 28

LOI APPLICABLE ET JURIDICTION COMPETENTE

Les présentes CGV ainsi que tous les contrats conclus dans leur cadre seront soumis au droit français. Les Parties attribuent compétence expresse et exclusive aux tribunaux compétents du ressort de la Cour d'Appel de Paris (France) en cas de litige ou de contestation de toute nature relatif au contrat ou aux présentes CGV. Cette clause s'applique même en cas de référé, de demande incidente ou de pluralité de défendeurs et quels que soient les modes de paiement.

LISTE PRODUITS

076607-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
INTRO	410058121	FAB	1	1	7
INTRO	410076979	STK*	1	1	7
INTRO	410076980	FAB	1	1	7
INTRO	410081801	STK*	1	1	7
INTRO	410090016	FAB	1	1	7
AGGLO	410140348	STOCK	1	1	384
AGGLO	510008919	STK*	1	1	274
NON-ABRASIFS	5539553840	STOCK	1	1	375
NON-ABRASIFS	5539553845	STOCK	1	1	375
NON-ABRASIFS	5539553846	STOCK	1	1	375
NON-ABRASIFS	5539553847	STOCK	1	1	375
AGGLO	7660704755	FAB	1	100	274
AGGLO	7660704757	STOCK	1	1	274
AA&BTX	7660705179	STOCK	10	10	142
AA&BTX	7660705180	STOCK	5	5	188
AA&BTX	7660705182	STOCK	1	1	144
AA&BTX	7660705183	STOCK	1	1	229
AA&BTX	7660705184	STK*	1	1	229
AA&BTX	7660705185	STOCK	1	1	229
AA&BTX	7660705196	STOCK	1	1	229
AA&BTX	7660705227	STOCK	1	1	158
AA&BTX	7660707022	STOCK	1	1	161
AA&BTX	7660707023	STK*	1	1	161,166
AA&BTX	7660707431	STOCK	1	1	149
NON-ABRASIFS	7660707804	STOCK	1	1	380
NON-ABRASIFS	7660707832	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	7660707846	STK*	1	1	383
AA&BTX	7660707918	STOCK	1	1	229
AGGLO	7660717524	FAB	1	100	274
AGGLO	7660717525	STK*	1	1	274
AGGLO	7660717527	STK*	1	1	274
AGGLO	7660717529	STK*	1	1	274
AGGLO	7660717530	STK*	1	1	274
AGGLO	7660717538	STOCK	1	1	274
AGGLO	7660717540	STK*	1	1	274
AA&BTX	7660717568	STOCK	1	1	229
AA&BTX	7660717631	STOCK	1	1	229
AA&BTX	7660717817	STOCK	1	1	105
AA&BTX	7660719198	STOCK	1	1	117
AA&BTX	7660719292	STOCK	25	25	74
AA&BTX	7660719293	STOCK	25	25	74
AA&BTX	7660719294	STOCK	25	25	74
AA&BTX	7660719295	STOCK	25	25	74
AA&BTX	7660719296	STOCK	25	25	74
AA&BTX	7660719297	STOCK	25	25	74
AA&BTX	7660719298	STOCK	25	25	74
AA&BTX	7660719299	STK*	25	25	74
AA&BTX	7660719360	STOCK	10	10	126
AA&BTX	7660739107	STOCK	1	1	86
AA&BTX	7660739108	STOCK	1	1	86
AA&BTX	7660739109	STOCK	1	1	86
AA&BTX	7660739111	STOCK	1	1	86
AA&BTX	7660739112	STOCK	1	1	86
MEULES MINCES	7660739615	STOCK	1	1	24
NON-ABRASIFS	7660739845	FAB	1	5	383
AA&BTX	7660740439	STOCK	1	1	144
AA&BTX	7660740441	STOCK	1	1	229
AA&BTX	7660767979	STK*	1	1	186
SA	7958706684	STOCK	1	1	335
SA	7958706686	STOCK	1	1	335
SA	7958714307	STOCK	1	1	335
SA	7958716216	STOCK	1	1	335
SA	7958716444	STOCK	1	1	335
SA	7958718179	STOCK	1	1	335
SA	7958719191	STOCK	1	1	332
SA	7958725661	FAB	1	2	333
SA	7958725663	STOCK	1	1	333
SA	7958725738	FAB	1	2	334
SA	7958725780	STOCK	1	1	332
SA	7958725781	STOCK	1	1	332
SA	7958725782	STK*	1	1	334
SA	7958725784	FAB	1	2	332
SA	7958725786	STOCK	1	1	333
SA	7958728828	STK*	1	1	324
SA	7958732466	STK*	1	1	327
SA	7958732469	FAB	1	2	324
SA	7958732470	STOCK	1	1	324
SA	7958732471	FAB	1	2	324
SA	7958732704	STOCK	1	1	327
SA	7958732706	STOCK	1	1	324
SA	7958732711	STOCK	1	1	327

LISTE PRODUITS

079587-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
SA	7958732712	FAB	1	2	324
SA	7958732717	STK*	1	1	327
SA	7958732722	FAB	1	2	338
SA	7958732724	STOCK	1	1	327
SA	7958732725	STOCK	1	1	327
SA	7958732726	STOCK	1	1	327
SA	7958732728	FAB	1	2	338
SA	7958732729	FAB	1	2	338
SA	7958732730	STK*	1	1	337
SA	7958732731	FAB	1	2	337
SA	7958732732	STOCK	1	1	337
SA	7958732802	FAB	1	2	337
SA	7958732803	FAB	1	2	337
SA	7958732804	STOCK	1	1	337
SA	7958732808	STOCK	1	1	337
SA	7958732810	STOCK	1	1	337
SA	7958732812	STOCK	1	1	337
SA	7958732814	STK*	1	1	325
SA	7958732815	STOCK	1	1	337
SA	7958732816	FAB	1	2	330
SA	7958732824	FAB	1	2	337
SA	7958732832	STOCK	1	1	325
SA	7958732837	STK*	1	1	325
SA	7958732838	STK*	1	1	337
SA	7958732840	FAB	1	2	337
SA	7958732844	FAB	1	2	326
SA	7958732847	FAB	1	2	329
SA	7958732850	STK*	1	1	341
SA	7958732852	FAB	1	2	328
SA	7958732853	STOCK	1	1	329
SA	7958732855	STK*	1	1	328
SA	7958732859	FAB	1	2	329
SA	7958732862	STOCK	1	1	329
SA	7958732864	FAB	1	2	328
SA	7958732866	STOCK	1	1	328
SA	7958732867	STOCK	1	1	329
SA	7958732869	STOCK	1	1	329
SA	7958732870	FAB	1	2	328
SA	7958732876	STK*	1	1	326
SA	7958732877	STK*	1	1	326
SA	7958732879	STK*	1	1	328
SA	7958732881	STOCK	1	1	328
SA	7958732884	FAB	1	2	328
SA	7958732885	STK*	1	1	330
SA	7958732919	FAB	1	2	325
SA	7958732920	STK*	1	1	325
SA	7958732922	STK*	1	1	328
SA	7958732926	STK*	1	1	341
SA	7958732932	FAB	1	2	328
SA	7958732933	STOCK	1	1	328
SA	7958732934	STK*	1	1	328
SA	7958732935	STOCK	1	1	328
SA	7958732936	FAB	1	2	328
SA	7958732937	FAB	1	2	338
SA	7958732938	STK*	1	1	339
SA	7958732940	FAB	1	2	339
SA	7958732941	FAB	1	2	339
SA	7958732943	FAB	1	2	339
SA	7958732944	FAB	1	2	339
SA	7958732946	FAB	1	2	339
SA	7958732947	FAB	1	2	339
SA	7958732948	FAB	1	2	338
SA	7958732949	FAB	1	2	339
SA	7958732950	FAB	1	2	338
SA	7958732953	FAB	1	2	339
SA	7958732954	STK*	1	1	339
SA	7958732955	FAB	1	2	339
SA	7958732956	STK*	1	1	338
SA	7958732957	FAB	1	2	338
SA	7958732958	FAB	1	2	339
SA	7958732959	FAB	1	2	339
SA	7958732960	FAB	1	2	339
SA	7958732961	STOCK	1	1	338
SA	7958732962	STOCK	1	1	339
SA	7958732963	STK*	1	1	339
SA	7958732964	FAB	1	2	339
SA	7958732966	STK*	1	1	330
SA	7958732968	STOCK	1	1	330
SA	7958732969	STK*	1	1	330
SA	7958732970	FAB	1	2	330
SA	7958732971	STOCK	1	1	338
SA	7958732981	STOCK	1	1	338
SA	7958732986	STK*	1	1	341
SA	7958732988	STK*	1	1	341
SA	7958732990	STK*	1	1	341
SA	7958732991	FAB	1	2	330

079587-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
SA	7958732992	STK*	1	1	341
SA	7958732999	STOCK	1	1	330
SA	7958733002	STK*	1	1	328
SA	7958733007	STK*	1	1	329
SA	7958733011	STOCK	1	1	329
SA	7958733019	STK*	1	1	325
SA	7958773912	FAB	1	5	350
SA	7958788919	FAB	1	1	337
SA	7958788920	FAB	1	1	337
SA	7958788921	FAB	1	1	337
SA	7958788923	FAB	1	1	337
SA	7958788924	FAB	1	2	337
SA	7958788925	FAB	1	1	337
SA	7958788927	FAB	1	1	337
SA	7958788928	FAB	1	1	337
SA	7958788929	FAB	1	1	337
SA	7958788930	FAB	1	1	337
SA	7958788932	FAB	1	2	337
SA	7958788933	FAB	1	1	337
AA&BTX	8834163987	STOCK	50	50	102
AA&BTX	8834164065	STOCK	25	25	102
AA&BTX	8834189307	FAB	100	200	166
AA&BTX	8834189308	STK*	100	100	165
NON-ABRASIFS	60157638148	STK*	1	1	380
NON-ABRASIFS	60157638149	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	60157638153	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	60157638156	STK*	1	1	382
NON-ABRASIFS	60157638159	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	60157638162	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	60157638163	FAB	1	5	381
NON-ABRASIFS	60157638181	STOCK	1	1	383
NON-ABRASIFS	60157638182	STK*	1	1	383
NON-ABRASIFS	60157638195	STK*	1	1	383
SA	60157644103	FAB	1	10	343
SA	60157644163	STK*	1	1	343
SA	60157681683	STK*	1	1	340
SA	60157681686	STK*	1	1	340
SA	60157681688	STOCK	1	1	340
SA	60157682103	FAB	1	2	340
SA	60157682163	STK*	1	1	328
SA	60157682165	STOCK	1	1	328
SA	60157682172	STOCK	1	1	329
SA	60157682188	STOCK	1	1	332
SA	60157682189	STOCK	1	1	332
SA	60157682832	FAB	1	5	348
SA	60157682850	FAB	1	5	349
AGGLO, SA	60157682852	STOCK	1	1	272,351
SA	60157682901	STK*	1	1	349
SA	60157682905	STK*	1	1	349
SA	60157682907	FAB	1	5	348
SA	60157682910	STK*	1	1	348
SA	60157682911	STOCK	1	1	348
AGGLO	61463603606	STOCK	10	10	301
AGGLO, SA	61463605066	STOCK	10	10	301, 352
AGGLO, SA	61463605565	STOCK	10	10	301,352
AGGLO	61463610148	STOCK	1	1	300
AGGLO	61463620969	STK*	10	10	257
AGGLO	61463625024	STOCK	10	10	301
AGGLO	61463625039	STOCK	5	5	304
AGGLO	61463625043	STK*	5	5	304
AGGLO	61463625078	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463626001	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463626027	STK*	5	5	306
AGGLO	61463626028	STK*	1	1	306
AGGLO	61463626034	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463626037	STK*	1	5	305
AGGLO	61463626038	STOCK	1	1	305
AGGLO	61463626048	FAB	5	10	303
AGGLO	61463626054	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463626076	STK*	5	5	305
AGGLO	61463626082	STK*	5	5	306
AGGLO	61463626090	STK*	1	1	306
AGGLO	61463626103	STK*	5	5	303
AGGLO	61463626106	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463626130	FAB	5	10	306
AGGLO	61463685440	STK*	5	5	302
AGGLO	61463685445	FAB	5	10	302
AGGLO	61463685450	STOCK	5	5	302
AGGLO	61463685455	STOCK	5	5	302
AGGLO	61463685480	STK*	5	5	302
AGGLO	61463685500	STK*	5	5	302
AGGLO	61463685505	STK*	5	5	302
AGGLO	61463685550	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685555	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685560	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685570	STOCK	5	5	303

LISTE PRODUITS

614636-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	61463685575	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685585	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685590	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685595	STK*	5	5	303
AGGLO	61463685610	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685615	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685620	FAB	5	10	303
AGGLO	61463685625	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685630	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685635	STK*	5	5	303
AGGLO	61463685660	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463685755	STK*	10	10	303
AGGLO	61463686065	STK*	1	1	305
AGGLO	61463686070	STK*	1	1	305
AGGLO	61463686080	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463686085	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463686090	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686095	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463686100	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463686105	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686110	STK*	1	5	305
AGGLO	61463686115	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686125	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686130	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463686140	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463686145	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463686150	FAB	5	10	305
AGGLO	61463686155	FAB	5	5	305
AGGLO	61463686230	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686235	STK*	5	5	306
AGGLO	61463686245	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686250	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686260	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686265	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686270	FAB	5	10	306
AGGLO	61463686275	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686280	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686290	STK*	5	5	306
AGGLO	61463686295	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686305	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686310	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686325	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686385	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686395	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686400	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463686470	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686475	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686485	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686490	STOCK	5	5	305
AGGLO	61463686500	FAB	5	10	305
AGGLO	61463686505	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686520	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686530	FAB	5	10	305
AGGLO	61463686535	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686550	STK*	5	5	305
AGGLO	61463686590	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686595	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686600	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686620	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686625	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686630	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686770	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686775	STOCK	5	5	306
AGGLO	61463686800	STK*	5	5	306
AGGLO	61463686955	STK*	5	5	306
AGGLO	61463686960	STK*	5	5	306
AGGLO	61463687050	STOCK	5	5	308
AGGLO	61463687075	STOCK	5	5	308
AGGLO	61463687135	STK*	5	5	308
AGGLO	61463687140	FAB	5	10	308
AGGLO	61463687145	STK*	5	5	308
AGGLO	61463687150	STK*	5	5	308
AGGLO	61463687160	STK*	5	5	308
AGGLO	61463687165	STK*	5	5	308
AGGLO	61463687175	FAB	5	10	308
AGGLO	61463687180	STOCK	5	5	308
AGGLO	61463687285	STK*	1	1	308
AGGLO	61463687430	STOCK	1	1	308
AGGLO	61463687555	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463687565	STOCK	1	1	303
AGGLO	61463687570	STOCK	5	5	308
AGGLO	61463687675	STK*	5	5	307
AGGLO	61463687795	STOCK	5	5	308
AGGLO	61463687845	FAB	5	10	308
AGGLO	61463688954	FAB	10	100	257
AA&BTX, AGGLO	61463688956	STK*	10	10	144,258

614636-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	61463688963	FAB	10	100	258
AGGLO	61463688964	FAB	10	100	258
AGGLO	61463688965	FAB	10	100	258
AGGLO	61463688966	STOCK	10	10	259
AGGLO	61463688967	FAB	10	100	259
AGGLO	61463688969	FAB	10	100	260
AGGLO	61463689077	STOCK	10	10	264
AGGLO	61463689079	STOCK	10	10	264
AGGLO	61463689081	FAB	10	100	264
AGGLO	61463689082	FAB	10	100	264
AGGLO	61463689084	FAB	10	100	264
AGGLO	61463689085	FAB	10	100	264
AGGLO	61463689090	FAB	10	100	264
AGGLO	61463689091	FAB	10	100	264
AGGLO	61463689093	STK*	10	10	264
AGGLO	61463689095	STOCK	10	10	264
AGGLO	61463689097	STOCK	10	10	264
AGGLO	61463689098	FAB	10	100	264
AGGLO	61463689099	STOCK	1	1	264
AGGLO	61463689100	STOCK	10	10	264
AGGLO	61463689101	FAB	10	100	264
AGGLO	61463689938	STOCK	10	10	258
AGGLO	61463690647	STK*	1	5	303
AGGLO	61463690694	STOCK	5	5	303
AGGLO	61463699663	STK*	1	1	291
AA&BTX	63642501358	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501359	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501360	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501361	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642501362	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501363	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501364	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501365	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501367	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501368	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501370	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501378	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501379	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501380	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501382	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501383	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501385	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642501467	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501468	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642501469	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642501471	STOCK	10	10	70
AA&BTX	63642501472	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642501473	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642501474	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642501494	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642501495	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642501496	STK*	10	10	70
AA&BTX	63642504970	STK*	100	100	227
AA&BTX	63642506166	STOCK	100	100	194
AA&BTX	63642506167	STOCK	25	100	194
AA&BTX	63642512909	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642512916	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642512917	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642512918	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642512919	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642513148	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642515105	STK*	10	10	128
AA&BTX	63642515544	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515545	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515571	STOCK	2	2	177
AA&BTX	63642515583	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515614	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515628	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515902	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515903	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515904	STK*	10	10	142
AA&BTX	63642515905	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515906	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515907	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642515908	STK*	10	10	142
AA&BTX	63642515909	STK*	10	10	142
AA&BTX	63642516010	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642516174	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642516175	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642516176	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642519005	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519006	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519009	STK*	50	50	202
AA&BTX	63642519025	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519031	STK*	10	10	66
AA&BTX	63642519040	STOCK	10	10	66

LISTE PRODUITS

636425-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	63642519050	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519054	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519084	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519085	STK*	10	10	66
AA&BTX	63642519086	STK*	10	10	66
AA&BTX	63642519087	FAB	10	860	66
AA&BTX	63642519092	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519093	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519094	STK*	10	10	66
AA&BTX	63642519097	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519098	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519099	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519101	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519104	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519107	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519108	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519110	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519111	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519116	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519117	STOCK	10	10	66
AA&BTX	63642519158	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642520987	STOCK	100	100	229
AA&BTX	63642521182	STOCK	10	10	206
AA&BTX	63642523303	STOCK	100	100	120
AA&BTX	63642524766	STOCK	100	100	120
AA&BTX	63642527476	STOCK	10	10	94
AA&BTX	63642527482	STK*	10	10	94
AA&BTX	63642528496	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642528497	STK*	100	100	228
AA&BTX	63642528498	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642528507	STK*	100	100	228
AA&BTX	63642528508	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642528509	STOCK	50	50	228
AA&BTX	63642528510	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642528511	STK*	100	100	228
AA&BTX	63642528512	STK*	100	100	228
AA&BTX	63642528514	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642528515	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642528516	STK*	100	100	228
AA&BTX	63642528518	FAB	50	250	228
AA&BTX	63642529797	STOCK	10	10	206
AA&BTX	63642529798	STOCK	10	10	206
AA&BTX	63642529799	STK*	10	10	206
AA&BTX	63642530701	STOCK	10	10	205
AA&BTX	63642531009	STOCK	50	50	192
AA&BTX	63642531710	STOCK	10	10	79
AA&BTX	63642531717	STK*	10	10	79
AA&BTX	63642531722	STOCK	10	10	80
AA&BTX	63642531723	STK*	10	10	80
AA&BTX	63642531724	FAB	5	40	219
AA&BTX	63642531726	FAB	5	40	219
AA&BTX	63642531732	FAB	5	40	219
AA&BTX	63642531733	FAB	5	40	219
AA&BTX	63642531735	FAB	5	40	219
AA&BTX	63642531741	STOCK	5	5	219
AA&BTX	63642531743	STK*	5	5	219
AA&BTX	63642531751	STOCK	5	5	219
AA&BTX	63642531760	FAB	5	20	219
AA&BTX	63642531761	FAB	5	20	219
AA&BTX	63642531764	FAB	5	20	219
AA&BTX	63642531776	STOCK	25	25	190
AA&BTX	63642531777	STK*	25	25	190
AA&BTX	63642531778	STOCK	25	25	190
AA&BTX	63642531779	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531780	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531781	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531782	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531783	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531784	STK*	5	5	219
AA&BTX	63642531785	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531786	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531787	FAB	5	20	219
AA&BTX	63642531788	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531789	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531790	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642531793	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531794	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531795	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531796	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531797	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531798	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531799	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531800	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531801	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531802	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531803	STOCK	1	1	169

636425-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	63642531804	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531805	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531806	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531807	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531808	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531809	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531810	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531811	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531812	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531813	STOCK	5	5	219
AA&BTX	63642531814	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531815	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531816	FAB	5	20	219
AA&BTX	63642531817	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531818	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531819	FAB	5	20	219
AA&BTX	63642531820	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531821	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531823	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531824	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531825	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531826	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531827	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531828	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531829	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531849	STK*	1	1	169
AA&BTX	63642531850	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642531852	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642531854	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642531855	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642531856	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642531857	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642531861	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642531862	FAB	10	250	138
AA&BTX	63642531863	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642531865	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642531866	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642531867	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642531868	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642531869	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642531870	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642531871	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642531872	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642531875	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642532659	STOCK	100	100	120
AA&BTX	63642532956	STOCK	25	25	191
AA&BTX	63642532957	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532988	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532989	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532990	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532991	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532992	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532993	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532994	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532995	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532996	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532997	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532998	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642532999	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642533000	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642533001	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642533002	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642533055	STK*	25	25	60
AA&BTX	63642533056	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642533062	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642533063	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642533064	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642533065	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642533066	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642533068	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642533094	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642533096	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642533097	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642533098	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642533099	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642534248	STOCK	10	10	205
AA&BTX	63642534250	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642534251	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642534465	STK*	10	10	206
AA&BTX	63642534613	STOCK	50	50	190
AA&BTX	63642534757	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642534758	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642534770	STK*	10	10	206
AA&BTX	63642535053	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642535316	STOCK	2	2	180
NON-ABRASIFS	63642535757	FAB	1	5	380

LISTE PRODUITS

636425-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
NON-ABRASIFS	63642535764	STK*	1	1	380
NON-ABRASIFS	63642535773	STK*	1	1	381
AA&BTX	63642535959	STK*	20	20	218
AA&BTX	63642535963	FAB	20	200	218
AA&BTX	63642535980	STOCK	20	20	218
AA&BTX	63642536113	STOCK	20	20	218
AA&BTX	63642536114	STK*	20	20	218
AA&BTX	63642536116	STK*	20	20	218
AA&BTX	63642536118	FAB	20	200	218
AA&BTX	63642536121	STOCK	20	20	218
AA&BTX	63642536122	STK*	20	20	218
AA&BTX	63642536129	STK*	20	20	218
AA&BTX	63642536134	STK*	20	20	218
AA&BTX	63642536137	STK*	20	20	218
AA&BTX	63642536140	FAB	20	200	218
AA&BTX	63642536141	FAB	20	200	218
AA&BTX	63642536142	FAB	20	200	218
AA&BTX	63642536144	FAB	20	200	218
AA&BTX	63642536145	FAB	20	200	218
AA&BTX	63642536164	FAB	20	200	218
AA&BTX	63642536388	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642536425	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642536426	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642536483	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642536521	STOCK	10	10	128
AA&BTX	63642536524	STOCK	10	10	128
AA&BTX	63642536541	FAB	50	250	228
AA&BTX	63642536547	STK*	10	10	136
AA&BTX	63642536548	FAB	10	250	136
AA&BTX	63642536559	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642536572	STOCK	100	100	229
AA&BTX	63642536737	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642536738	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642536755	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642537371	STOCK	10	10	136
AA&BTX	63642537389	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642537390	STK*	100	100	123
AA&BTX	63642537544	FAB	10	40	206
AA&BTX	63642537546	FAB	10	40	206
AA&BTX	63642537548	STOCK	10	10	206
AA&BTX	63642537627	FAB	10	40	206
AA&BTX	63642537632	FAB	10	40	206
AA&BTX	63642538877	STK*	10	10	205
AA&BTX	63642538962	STK*	10	10	202
AA&BTX	63642538963	STK*	10	10	202
AA&BTX	63642538964	STK*	10	10	202
AA&BTX	63642538971	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642538973	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642538975	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642538977	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642538998	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642538999	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539002	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539008	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539010	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539014	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539016	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539088	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642539135	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642539136	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642539137	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642539142	FAB	1	3	172
AA&BTX	63642539143	STK*	1	1	172
AA&BTX	63642539145	STK*	1	1	172
AA&BTX	63642539146	FAB	1	3	172
AA&BTX	63642539147	STK*	1	1	172
AA&BTX	63642539150	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642539181	FAB	1	36	173
AA&BTX	63642539183	STK*	1	1	173
AA&BTX	63642539187	STOCK	1	1	173
AA&BTX	63642539189	STOCK	1	1	173
AA&BTX	63642539208	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642539328	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539330	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642539383	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642539386	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539388	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539389	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642539415	STK*	10	10	205
AA&BTX	63642539422	STK*	10	10	205
AA&BTX	63642539426	STK*	10	10	205
AA&BTX	63642539615	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642539616	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642539617	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642539619	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642539620	STOCK	25	25	60

636425-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	63642539622	STOCK	25	25	60
AA&BTX	63642539765	STK*	100	100	228
AA&BTX	63642539766	STK*	100	100	228
AA&BTX	63642539828	STK*	10	10	202
AA&BTX	63642539836	STK*	10	10	202
AA&BTX	63642539843	STK*	10	10	202
AA&BTX	63642539865	STK*	100	100	228
AA&BTX	63642539866	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642539867	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642539874	STK*	100	100	228
AA&BTX	63642539937	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642539938	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642539939	FAB	10	250	137
AA&BTX	63642539940	STK*	10	10	137
AA&BTX	63642539943	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642539952	STK*	10	10	136
AA&BTX	63642539953	STOCK	10	10	136
AA&BTX	63642539954	FAB	10	250	136
AA&BTX	63642539955	STK*	10	10	136
AA&BTX	63642539981	FAB	10	40	213
AA&BTX	63642539982	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642539985	FAB	10	40	213
AA&BTX	63642539986	FAB	10	40	213
AA&BTX	63642540076	STOCK	100	100	130
AA&BTX	63642540078	STOCK	100	100	130
AA&BTX	63642540079	STOCK	100	100	130
AA&BTX	63642540080	STK*	100	100	130
AA&BTX	63642540086	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642545206	FAB	10	40	213
AA&BTX	63642545207	STOCK	10	10	136
AA&BTX	63642545861	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642545865	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642545867	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642545922	STOCK	100	100	229
AA&BTX	63642545925	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642545926	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642545928	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642546049	STK*	1	1	173
AA&BTX	63642546092	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642546094	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642546097	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642546099	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642546130	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642546210	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642546212	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642546214	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642546216	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642546222	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642546226	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642546242	STOCK	10	10	206
AA&BTX	63642546257	STK*	10	10	205
AA&BTX	63642546273	STK*	10	10	205
AA&BTX	63642546289	STK*	10	10	205
AA&BTX	63642546295	STOCK	10	10	206
AA&BTX	63642546452	FAB	10	40	206
AA&BTX	63642546457	STK*	10	10	206
AA&BTX	63642546525	STOCK	100	100	129
AA&BTX	63642546527	STOCK	100	100	129
AA&BTX	63642546529	STOCK	100	100	129
AA&BTX	63642546553	STOCK	50	50	129
AA&BTX	63642546593	FAB	10	40	214
AA&BTX	63642546594	STOCK	10	10	214
AA&BTX	63642546597	STOCK	10	10	214
AA&BTX	63642546599	STOCK	10	10	214
AA&BTX	63642546600	STOCK	10	10	214
AA&BTX	63642546602	STK*	10	10	214
AA&BTX	63642546603	FAB	10	40	214
AA&BTX	63642546616	STK*	10	10	214
AA&BTX	63642546694	STK*	10	10	138
AA&BTX	63642546711	STK*	2	2	152
AA&BTX	63642546724	FAB	10	250	137
AA&BTX	63642546727	STK*	10	10	138
AA&BTX	63642546730	FAB	2	10	152
AA&BTX	63642546731	STK*	1	1	152
AA&BTX	63642546742	FAB	2	10	152
AA&BTX	63642546743	FAB	1	10	152
AA&BTX	63642546758	STK*	10	10	137
AA&BTX	63642546759	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642546760	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642546767	STK*	10	10	137
AA&BTX	63642546768	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642546771	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642546773	STK*	10	10	137
AA&BTX	63642546774	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642546787	STOCK	100	100	123
AA&BTX	63642546797	STOCK	100	100	123

LISTE PRODUITS

636425-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	63642546874	FAB	10	40	213
AA&BTX	63642546878	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642546943	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642547170	FAB	2	10	152
AA&BTX	63642547270	STK*	10	10	212
AA&BTX	63642547284	STOCK	10	10	212
AA&BTX	63642547341	STK*	10	10	137
AA&BTX	63642547790	STK*	50	50	202
AA&BTX	63642547942	FAB	10	40	213
AA&BTX	63642548275	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642548306	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642548307	STOCK	10	10	213
AA&BTX	63642548447	FAB	10	40	213
AA&BTX	63642548528	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642549639	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642549640	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642549641	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642549645	STK*	1	1	156
AA&BTX	63642549650	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642549767	STOCK	4	4	157
AA&BTX	63642550599	STK*	20	20	196
AA&BTX	63642550601	STOCK	20	20	196
AA&BTX	63642550602	STK*	20	20	196
AA&BTX	63642550603	STK*	20	20	196
AA&BTX	63642550604	STK*	20	20	196
AA&BTX	63642551458	STOCK	50	50	123
AA&BTX	63642551489	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642551507	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642551511	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642551544	STOCK	10	10	213
AA&BTX	63642551546	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642551547	STOCK	10	10	213
AA&BTX	63642551549	STK*	10	10	213
AA&BTX	63642551593	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642552254	STOCK	10	10	128
AA&BTX	63642552728	STOCK	10	10	136
AA&BTX	63642556322	STOCK	50	50	201
AA&BTX	63642556396	STOCK	50	50	90
AA&BTX	63642556405	STOCK	50	50	91
AA&BTX	63642556407	STOCK	50	50	91
AA&BTX	63642556411	FAB	50	250	91
AA&BTX	63642556605	STOCK	10	10	97
AA&BTX	63642556624	STK*	10	10	97
AA&BTX	63642556628	STOCK	1	1	105
AA&BTX	63642556629	STOCK	1	1	104
AA&BTX	63642556631	STOCK	1	1	105
AA&BTX	63642556741	FAB	1	12	149
AA&BTX	63642556790	STK*	1	1	233
AA&BTX	63642556791	STOCK	1	1	144
AA&BTX	63642556878	STOCK	1	1	149
AA&BTX	63642557133	STK*	1	1	106
AA&BTX	63642557184	STK*	1	1	150
AA&BTX	63642557218	STOCK	1	1	149
AA&BTX	63642557277	STOCK	20	20	193
AA&BTX	63642557404	STOCK	1	1	149
AA&BTX	63642557405	STOCK	1	1	149
AA&BTX	63642557406	STOCK	1	1	149
AA&BTX	63642557407	STK*	1	1	149
AA&BTX	63642557408	STOCK	1	1	149
AA&BTX	63642557410	FAB	1	12	150
AA&BTX	63642557491	STOCK	20	20	193
AA&BTX	63642557493	STOCK	20	20	193
AA&BTX	63642557497	STOCK	10	10	125
AA&BTX	63642557498	STK*	10	10	125
AA&BTX	63642557499	STOCK	2	2	177
AA&BTX	63642557500	STOCK	2	2	177
AA&BTX	63642557501	STOCK	2	2	177
AA&BTX	63642557503	STOCK	2	2	177
AA&BTX	63642557504	STOCK	2	2	178
AA&BTX	63642557505	FAB	1	2	178
AA&BTX	63642557506	STOCK	2	2	178
AA&BTX	63642557507	STOCK	2	2	178
AA&BTX	63642557508	FAB	2	2	178
AA&BTX	63642557510	FAB	20	500	83
AA&BTX	63642557521	STOCK	100	100	120
AA&BTX	63642557584	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557599	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557600	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557602	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557604	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557606	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557607	STK*	2	2	180
AA&BTX	63642557608	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557611	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557612	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557613	STOCK	2	2	180

636425-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	63642557616	STOCK	2	2	180
AA&BTX	63642557617	STK*	2	2	180
AA&BTX	63642557721	FAB	20	500	83
AA&BTX	63642557727	FAB	10	500	83
AA&BTX	63642557738	STOCK	2	2	177
AA&BTX	63642557739	STOCK	2	2	177
AA&BTX	63642557740	STOCK	2	2	178
AA&BTX	63642557741	STK*	10	10	161
AA&BTX	63642557742	STOCK	10	10	161
AA&BTX	63642557743	STOCK	10	10	161
AA&BTX	63642557745	FAB	5	5	161
AA&BTX	63642557746	FAB	5	20	161
AA&BTX	63642558002	STOCK	100	100	187
AA&BTX	63642558005	STOCK	100	100	187
AA&BTX	63642558006	STOCK	100	100	187
AA&BTX	63642558015	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642558016	STOCK	100	100	191
AA&BTX	63642558017	STOCK	100	100	191
AA&BTX	63642558018	STOCK	100	100	191
AA&BTX	63642558814	STOCK	10	10	206
AA&BTX	63642559718	STOCK	10	10	138
AA&BTX	63642559727	STOCK	5	5	172
AA&BTX	63642560145	STOCK	10	10	206
AA&BTX	63642560206	STOCK	1	1	169
AA&BTX	63642560605	STOCK	1	1	117
AA&BTX	63642560882	STOCK	50	50	90
AA&BTX	63642560884	STOCK	50	50	90
AA&BTX	63642560885	STOCK	50	50	90
AA&BTX	63642560886	STOCK	50	50	90
AA&BTX	63642560887	STOCK	50	50	90
AA&BTX	63642560888	STK*	50	50	90
AA&BTX	63642560979	STOCK	1	1	172
AA&BTX	63642561466	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642561879	STOCK	10	10	137
AA&BTX	63642561961	STOCK	1	1	152
AA&BTX	63642562578	STOCK	1	1	229
AA&BTX	63642564728	STOCK	10	10	213
AA&BTX	63642566870	STOCK	100	100	228
AA&BTX	63642567304	STK*	10	10	202
AA&BTX	63642567810	STOCK	6	6	126
AA&BTX	63642567812	STOCK	3	3	126
AA&BTX	63642569669	STK*	100	100	187
AA&BTX	63642569699	STOCK	50	50	122
AA&BTX	63642569701	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642569702	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642569704	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642571113	STOCK	10	10	163
AA&BTX	63642571575	STK*	50	50	201
AA&BTX	63642573692	STOCK	5	5	86
AA&BTX	63642574103	STOCK	20	20	193
AA&BTX	63642574240	STOCK	10	10	125
AA&BTX	63642575296	FAB	1	10	85
AA&BTX	63642577268	STOCK	20	20	193
AA&BTX	63642578004	STK*	20	20	199
AA&BTX	63642580818	FAB	10	40	213
NON-ABRASIFS	63642581151	STK*	10	10	358
NON-ABRASIFS	63642581157	STOCK	1	1	358
NON-ABRASIFS	63642581639	STK*	10	10	358
NON-ABRASIFS	63642581640	STOCK	15	15	358
AA&BTX	63642581769	STOCK	10	10	125
AA&BTX	63642582245	STOCK	1	1	117
AA&BTX	63642585133	STOCK	50	50	122
AA&BTX	63642585145	STOCK	50	50	122
AA&BTX	63642585148	STOCK	50	50	122
AA&BTX	63642585150	STOCK	50	50	122
AA&BTX	63642585153	STOCK	50	50	122
AA&BTX	63642585156	STOCK	50	50	122
AA&BTX	63642585169	STOCK	50	50	122
AA&BTX	63642585172	STOCK	50	50	122
AA&BTX	63642585184	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585186	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585190	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585194	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585197	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585199	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585214	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585217	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585220	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585223	STOCK	100	100	122
AA&BTX	63642585256	STOCK	50	50	191
AA&BTX	63642585263	STOCK	100	100	187
AA&BTX	63642585272	STOCK	100	100	187
AA&BTX	63642585274	STOCK	100	100	187
AA&BTX	63642585281	STOCK	100	100	187
AA&BTX	63642585284	STOCK	100	100	187
AA&BTX	63642585294	STK*	100	100	187

LISTE PRODUITS

636425-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	63642585677	STOCK	10	10	99
AA&BTX	63642585679	STK*	10	10	99
AA&BTX	63642585684	STK*	10	10	99
AA&BTX	63642585691	STOCK	10	10	99
AA&BTX	63642585695	STOCK	10	10	99
AA&BTX	63642585697	STOCK	10	10	99
AA&BTX	63642585700	STOCK	25	25	161
AA&BTX	63642585703	STOCK	15	15	161
AA&BTX	63642585704	STOCK	5	5	161
AA&BTX	63642585725	STOCK	10	10	99
AA&BTX	63642585726	STOCK	10	10	99
AA&BTX	63642585732	STOCK	5	5	77
AA&BTX	63642585742	STOCK	100	100	191
AA&BTX	63642585749	STOCK	5	5	77
AA&BTX	63642585751	STK*	5	5	97
AA&BTX	63642585755	FAB	20	20	163
AA&BTX	63642585756	STOCK	20	20	163
AA&BTX	63642585768	STOCK	10	10	163
AA&BTX	63642585771	STK*	10	10	163
AA&BTX	63642585774	STK*	10	10	163
AA&BTX	63642585789	FAB	5	5	163
AA&BTX	63642585792	FAB	5	20	163
AA&BTX	63642585795	STOCK	5	5	163
AA&BTX	63642585796	STK*	5	5	163
AA&BTX	63642585797	STK*	5	5	163
AA&BTX	63642585812	STOCK	4	4	163
AA&BTX	63642585815	FAB	5	20	163
AA&BTX	63642585818	STK*	5	5	163
AA&BTX	63642585824	FAB	5	20	163
AA&BTX	63642585831	STK*	20	20	163
AA&BTX	63642585841	STOCK	5	5	131
AA&BTX	63642585868	STK*	5	5	131
AA&BTX	63642585872	STOCK	1	1	117
AA&BTX	63642585873	STK*	5	5	131
AA&BTX	63642585877	STK*	5	5	131
AA&BTX	63642585890	STOCK	5	5	131
AA&BTX	63642585892	STOCK	5	5	131
AA&BTX	63642585895	FAB	10	30	131
AA&BTX	63642585899	FAB	10	30	131
AA&BTX	63642585903	FAB	10	30	131
AA&BTX	63642585904	FAB	10	30	131
AA&BTX	63642585924	STOCK	50	50	102
AA&BTX	63642585932	STOCK	50	50	102
AA&BTX	63642586113	STOCK	10	10	142
AA&BTX	63642586132	STOCK	100	100	191
AA&BTX	63642586133	FAB	100	1000	191
AA&BTX	63642586134	STOCK	100	100	191
AA&BTX	63642586136	STK*	100	100	191
AA&BTX	63642586137	STOCK	100	100	191
AA&BTX	63642586138	STOCK	100	100	191
AA&BTX	63642586139	STK*	100	100	191
AA&BTX	63642586145	STOCK	100	100	191
AA&BTX	63642586196	STOCK	1	1	105
AA&BTX	63642586234	STOCK	1	1	166
AA&BTX	63642586236	STOCK	1	1	166
AA&BTX	63642586239	STK*	1	1	166
NON-ABRASIFS	63642586517	FAB	1	5	383
NON-ABRASIFS	63642586518	STK*	1	1	380
NON-ABRASIFS	63642586641	STOCK	1	1	380
AA&BTX	63642586683	STOCK	50	50	91
AA&BTX	63642586687	STOCK	50	50	91
AA&BTX	63642586689	STOCK	50	50	91
AA&BTX	63642586691	STK*	50	50	91
AA&BTX	63642586695	STK*	50	50	91
AA&BTX	63642586731	STK*	50	50	91
AA&BTX	63642586733	FAB	50	250	91
AA&BTX	63642586735	STK*	50	50	91
AA&BTX	63642586738	STK*	50	50	91
NON-ABRASIFS	63642586824	STOCK	1	1	383
NON-ABRASIFS	63642586892	STK*	1	1	381
AA&BTX	63642586931	STOCK	1	1	104
NON-ABRASIFS	63642586951	STK*	1	1	383
NON-ABRASIFS	63642587133	STOCK	1	1	382
AA&BTX	63642587136	FAB	1	1	166
NON-ABRASIFS	63642587137	STOCK	1	1	382
AA&BTX	63642587165	STOCK	25	25	102
AA&BTX	63642587167	STOCK	25	25	102
AA&BTX	63642587202	STK*	50	50	91
AA&BTX	63642587207	STK*	50	50	91
AA&BTX	63642587208	STOCK	50	50	91
AA&BTX	63642587245	FAB	50	250	91
AA&BTX	63642587246	FAB	50	250	91
AA&BTX	63642587247	STK*	50	50	91
AA&BTX	63642587248	STOCK	50	50	91
AA&BTX	63642587305	STOCK	1	1	106
AA&BTX	63642587694	STOCK	2	2	177

636425-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
NON-ABRASIFS	63642587971	STOCK	1	1	382
AA&BTX	63642587997	STK*	1	1	106
AA&BTX	63642588131	STK*	1	1	154
AA&BTX	63642588137	STK*	1	1	154
AA&BTX	63642588145	STK*	1	1	154
AA&BTX	63642588173	STOCK	10	10	97
AA&BTX	63642588175	STOCK	10	10	97
AA&BTX	63642588243	FAB	1	10	62
AA&BTX	63642588345	STK*	5	5	62
AA&BTX	63642590924	STOCK	2	2	173
AA&BTX	63642590927	STK*	2	2	173
AA&BTX	63642591122	STK*	2	2	173
AA&BTX	63642591123	STK*	2	2	173
AA&BTX	63642591124	STK*	2	2	173
AA&BTX	63642591649	STK*	2	2	173
AA&BTX	63642591990	STOCK	100	100	120
AA&BTX	63642591994	STOCK	100	100	120
AA&BTX	63642593149	STOCK	12	12	181
AA&BTX	63642593151	STOCK	12	12	181
AA&BTX	63642593153	STOCK	12	12	181
AA&BTX	63642593154	STOCK	12	12	181
AA&BTX	63642595937	FAB	1	10	85
AA&BTX	63642595938	FAB	1	10	85
AA&BTX	63642595939	FAB	1	10	85
AA&BTX	63642595940	FAB	1	10	85
AA&BTX	63642597033	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597034	FAB	50	500	89
AA&BTX	63642597037	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597038	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597039	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597045	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597050	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597052	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597053	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597057	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597060	STOCK	50	50	89
AA&BTX	63642597062	STOCK	50	50	89
AGGLO	66243448116	STOCK	1	1	291
AGGLO	66243448167	STOCK	1	1	290
AGGLO	66243448204	STOCK	1	1	291
AGGLO	66243448676	STK*	1	1	291
AGGLO	66243448964	FAB	5	50	311
AGGLO	66243449285	STOCK	1	1	291
AGGLO	66243451671	STK*	10	10	257
AGGLO	66243451690	FAB	10	100	260
AGGLO	66243451706	FAB	10	100	261
AGGLO	66243451709	FAB	10	100	261
AGGLO	66243451771	STK*	10	10	258
AGGLO	66243452949	STK*	25	25	316
AGGLO	66243452968	STOCK	25	25	259
AGGLO	66243452969	STOCK	25	25	259
AGGLO	66243452970	STK*	25	25	259
AGGLO	66243452971	STK*	25	25	259
AGGLO	66243452972	STOCK	25	25	259
AGGLO	66243452973	STK*	25	25	259
AGGLO	66243452974	STK*	25	25	259
AGGLO	66243452976	STK*	25	25	259
AGGLO	66243452977	STK*	25	25	260
AGGLO	66243452978	STK*	25	25	260
AGGLO	66243452979	STOCK	25	25	260
AGGLO	66243452981	STK*	25	25	260
AGGLO	66243452982	FAB	25	100	260
AGGLO	66243452983	STK*	25	25	260
AGGLO	66243452984	STK*	25	25	260
AGGLO	66243452985	STK*	25	25	260
AGGLO	66243452986	STK*	25	25	260
AGGLO	66243452987	STK*	25	25	260
AGGLO	66243452988	STK*	25	25	261
AGGLO	66243452993	STOCK	25	25	261
AGGLO	66243452997	FAB	25	100	261
AGGLO	66243452998	STK*	25	25	261
AGGLO	66243453000	STK*	25	25	260
AGGLO	66243453103	STOCK	1	1	311
AGGLO	66243453547	STOCK	10	10	301
AGGLO	66243460886	STOCK	10	10	301
AGGLO	66243466414	STOCK	1	1	290
AGGLO	66243466558	STOCK	1	1	291
AGGLO	66243467496	STK*	1	1	271
AGGLO	66243468572	STK*	1	1	290
AGGLO	66243468578	STOCK	1	1	291
AGGLO	66243468989	STOCK	1	1	291
AGGLO	66243468991	STK*	1	1	291
AGGLO	66243468993	STK*	1	1	291
AGGLO	66243468995	STK*	1	1	291
AGGLO	66243468996	STOCK	1	1	291
AGGLO	66243469015	STOCK	1	1	290

LISTE PRODUITS

662434-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	66243469018	STK*	1	1	291
AGGLO	66243492202	STK*	3	3	288
AGGLO	66243538896	STOCK	20	20	260
AGGLO	66243541079	STK*	5	5	282
AGGLO	66243541085	FAB	1	24	284
AGGLO	66243541086	STK*	5	5	284
AGGLO	66243541087	STK*	5	5	284
AGGLO	66243565210	FAB	2	24	283
AGGLO	66243565211	FAB	2	24	283
AGGLO	66243565212	FAB	2	24	283
AGGLO	66243565214	FAB	2	24	283
AGGLO	66243565215	FAB	2	24	283
AGGLO	66243565222	FAB	2	24	284
AGGLO	66243565223	STOCK	2	2	284
AGGLO	66243565224	FAB	2	24	284
AGGLO	66243565226	FAB	2	24	284
AGGLO	66243565228	FAB	2	24	284
AGGLO	66243565230	FAB	2	24	284
AGGLO	66243565231	FAB	2	24	284
AGGLO	66243565232	STK*	2	2	285
AGGLO	66243565233	STK*	2	2	285
AGGLO	66243570264	STK*	1	1	311
AGGLO	66243570377	STOCK	2	2	287
AGGLO	66243570391	STK*	10	10	292
AGGLO	66243570484	STOCK	1	1	271
AGGLO	66243570493	STOCK	1	1	283
AGGLO	66243570496	STOCK	1	1	286
AGGLO	66243570536	STOCK	2	2	294
AGGLO	66243570537	STOCK	2	2	294
AGGLO	66243570663	STK*	10	10	311
AGGLO	66243590182	STOCK	10	10	261
AGGLO	66243590193	STOCK	20	20	261
AGGLO	66243593654	STOCK	1	1	269
AGGLO	66243593696	STK*	2	2	285
AGGLO	66243593705	STK*	2	2	287
AGGLO	66243593707	STK*	1	1	270
MEULES MINCES	66252811018	STOCK	10	10	25
MEULES MINCES	66252828038	STOCK	10	10	25
MEULES MINCES	66252828136	STOCK	10	10	25
MEULES MINCES	66252828227	STOCK	25	25	28
MEULES MINCES	66252828228	STOCK	10	10	28
MEULES MINCES	66252828229	STK*	25	25	28
MEULES MINCES	66252828230	STOCK	10	10	28
MEULES MINCES	66252828231	STOCK	25	25	28
MEULES MINCES	66252828232	STOCK	10	10	28
MEULES MINCES	66252828233	STOCK	25	25	28
MEULES MINCES	66252828234	STOCK	25	25	28
MEULES MINCES	66252828235	STOCK	25	25	28
MEULES MINCES	66252828236	STOCK	25	25	28
MEULES MINCES	66252828237	STOCK	25	25	28
MEULES MINCES	66252828241	STOCK	50	50	24
MEULES MINCES	66252828242	STOCK	50	50	24
MEULES MINCES	66252828245	STOCK	25	25	24
MEULES MINCES	66252828246	STOCK	25	25	24
MEULES MINCES	66252828277	STOCK	10	10	23
MEULES MINCES	66252828279	STOCK	10	10	23
MEULES MINCES	66252828620	STK*	10	10	35
MEULES MINCES	66252828951	STOCK	25	25	29
MEULES MINCES	66252828952	STOCK	25	25	29
MEULES MINCES	66252829391	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252829430	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252829493	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252829555	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252829577	STK*	25	25	32
MEULES MINCES	66252829586	STK*	10	10	35
MEULES MINCES	66252829588	STOCK	10	10	35
MEULES MINCES	66252829589	STOCK	10	10	35
MEULES MINCES	66252829673	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252829704	STOCK	25	25	30
MEULES MINCES	66252829766	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252830924	STOCK	10	10	35
MEULES MINCES	66252831421	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831422	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831431	STOCK	10	10	25
MEULES MINCES	66252831434	STK*	25	25	32
MEULES MINCES	66252831435	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252831438	STK*	25	25	32
MEULES MINCES	66252831439	STK*	25	25	25
MEULES MINCES	66252831446	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831447	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831448	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252831451	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831452	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831454	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831456	STK*	25	25	25
MEULES MINCES	66252831460	STOCK	25	25	25

662528-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
MEULES MINCES	66252831461	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831462	STK*	25	25	25
MEULES MINCES	66252831463	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831466	STK*	25	25	25
MEULES MINCES	66252831468	FAB	25	3000	25
MEULES MINCES	66252831471	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831474	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831476	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831478	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831482	STOCK	10	10	37
MEULES MINCES	66252831483	STOCK	10	10	37
MEULES MINCES	66252831488	STOCK	10	10	37
MEULES MINCES	66252831489	STOCK	10	10	39
MEULES MINCES	66252831491	STOCK	10	10	39
MEULES MINCES	66252831494	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831497	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831504	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831508	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831510	FAB	25	5000	32
MEULES MINCES	66252831513	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831517	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831519	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831522	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831525	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252831527	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831529	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831531	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252831532	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252831541	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252832258	STOCK	25	25	18
MEULES MINCES	66252832631	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252832682	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252832686	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252832692	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252832693	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252832716	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252832717	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252832731	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252832746	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252832870	STOCK	25	25	32
MEULES MINCES	66252832947	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252833036	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252833037	STOCK	25	25	31
MEULES MINCES	66252833157	STOCK	25	25	21
MEULES MINCES	66252833158	STOCK	25	25	21
MEULES MINCES	66252833159	STK*	25	25	23
MEULES MINCES	66252833167	STOCK	25	25	21
MEULES MINCES, AA&BTX	66252833168	STOCK	25	25	21,73
MEULES MINCES	66252833169	STOCK	25	25	23
MEULES MINCES	66252833171	STOCK	25	25	21
MEULES MINCES	66252833172	STOCK	25	25	22
MEULES MINCES	66252833176	STK*	25	25	23
MEULES MINCES	66252833180	STOCK	25	25	23
MEULES MINCES	66252833188	STOCK	25	25	22
MEULES MINCES	66252833192	STOCK	25	25	23
MEULES MINCES	66252833195	STOCK	25	25	21
MEULES MINCES	66252833196	STOCK	25	25	21
MEULES MINCES	66252833197	STOCK	25	25	22
MEULES MINCES	66252833198	STOCK	25	25	21
MEULES MINCES	66252833200	STOCK	25	25	22
MEULES MINCES	66252833203	STOCK	25	25	23
MEULES MINCES	66252833206	STOCK	25	25	23
MEULES MINCES	66252833207	STOCK	25	25	23
MEULES MINCES	66252833210	STOCK	10	10	38
MEULES MINCES	66252833211	STOCK	10	10	37
MEULES MINCES	66252833214	STOCK	10	10	38
MEULES MINCES	66252833215	STOCK	10	10	37
MEULES MINCES	66252833217	STOCK	10	10	38
MEULES MINCES	66252833218	STOCK	10	10	38
MEULES MINCES	66252833219	FAB	10	500	38
MEULES MINCES	66252833220	STOCK	10	10	38
MEULES MINCES	66252833258	STOCK	25	25	29
MEULES MINCES	66252833554	STOCK	10	10	35
MEULES MINCES	66252833665	STOCK	10	10	35
MEULES MINCES	66252837130	STOCK	25	25	21
MEULES MINCES	66252837243	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252837244	STK*	25	25	26
MEULES MINCES	66252837245	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252837246	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252837247	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252837248	STOCK	10	10	26
MEULES MINCES	66252837249	STK*	25	25	26
MEULES MINCES	66252837250	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252837251	STOCK	10	10	26
MEULES MINCES	66252837253	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252837263	STOCK	10	10	26

LISTE PRODUITS

662528-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
MEULES MINCES	66252837264	STOCK	10	10	26
MEULES MINCES	66252837269	STK*	10	10	26
MEULES MINCES	66252837275	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252837276	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252837278	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252839270	STOCK	25	25	28
MEULES MINCES	66252839271	STOCK	25	25	28
MEULES MINCES	66252839321	STOCK	10	10	20
MEULES MINCES	66252839322	STOCK	10	10	20
MEULES MINCES	66252843278	STOCK	25	25	26
MEULES MINCES	66252845041	STOCK	25	25	18
MEULES MINCES	66252845405	STOCK	10	10	34
MEULES MINCES	66252845406	STOCK	10	10	34
MEULES MINCES	66252845455	STOCK	10	10	22
MEULES MINCES	66252845575	STOCK	10	10	27
MEULES MINCES	66252845576	STK*	1	1	27
MEULES MINCES	66252845577	STOCK	10	10	27
MEULES MINCES	66252845578	STOCK	25	25	27
MEULES MINCES	66252845579	STOCK	25	25	27
MEULES MINCES	66252845580	STOCK	25	25	27
MEULES MINCES	66252845581	STOCK	25	25	27
MEULES MINCES	66252845582	STOCK	25	25	27
MEULES MINCES	66252845586	STK*	25	25	27
MEULES MINCES	66252845954	STOCK	25	25	18
MEULES MINCES	66252846173	STOCK	25	25	18
MEULES MINCES	66252846174	STOCK	25	25	18
MEULES MINCES	66252846183	STOCK	10	10	34
MEULES MINCES	66252846501	STOCK	25	25	24
MEULES MINCES	66252846502	STOCK	25	25	24
MEULES MINCES	66252846608	STK*	10	3000	19
MEULES MINCES	66252846609	STOCK	10	10	19
MEULES MINCES	66252846611	STOCK	10	10	29
MEULES MINCES	66252846643	STOCK	25	25	18
MEULES MINCES	66252847081	STOCK	25	25	22
MEULES MINCES	66252848807	FAB	10	5000	23
MEULES MINCES	66252848808	STK*	10	10	23
MEULES MINCES	66252848811	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252848812	STOCK	25	25	25
MEULES MINCES	66252848822	STOCK	10	10	36
MEULES MINCES	66252848823	STOCK	20	20	22
MEULES MINCES	66252848830	STOCK	10	10	36
MEULES MINCES	66252848831	STOCK	10	10	36
MEULES MINCES	66252848832	STOCK	10	10	36
MEULES MINCES	66252848833	STOCK	10	10	36
MEULES MINCES	66252848836	STK*	20	20	22
MEULES MINCES	66252848837	STOCK	25	25	22
MEULES MINCES	66252848856	STOCK	25	25	18
MEULES MINCES	66252918924	STOCK	25	25	29
MEULES MINCES	66252918925	STOCK	25	25	29
MEULES MINCES	66252919130	STOCK	10	10	35
MEULES MINCES	66252921592	STOCK	25	25	30
MEULES MINCES	66252926730	STK*	25	25	29
AGGLO	66253049878	STK*	2	2	284
AGGLO	66253049887	STOCK	5	5	285
AGGLO	66253049888	STOCK	2	2	286
AGGLO	66253049892	STOCK	2	2	286
AGGLO	66253049895	STOCK	2	2	283
AGGLO	66253049927	STOCK	1	1	287
AGGLO	66253049960	STOCK	2	2	293
AGGLO	66253049964	STOCK	2	2	294
AGGLO	66253049965	STOCK	2	2	293
AGGLO	66253049966	STOCK	2	2	293
AGGLO	66253049967	STK*	1	1	285
AGGLO	66253050068	STOCK	2	2	294
AGGLO	66253050069	STK*	2	2	293
AGGLO	66253050073	STK*	2	2	293
AGGLO	66253050075	STK*	2	2	293
AGGLO	66253050076	STK*	2	2	294
AGGLO	66253050080	FAB	2	6	294
AGGLO	66253050082	STK*	2	2	294
AGGLO	66253050084	STK*	2	2	294
AGGLO	66253050087	STOCK	2	2	294
AGGLO	66253050097	STOCK	2	2	294
AGGLO	66253050098	STK*	10	10	292
AGGLO	66253050110	STOCK	2	2	293
AGGLO	66253050114	STK*	2	2	293
AGGLO	66253050124	STOCK	1	1	287
AGGLO	66253050126	STOCK	1	1	287
AGGLO	66253050133	STK*	2	2	294
AGGLO	66253050134	STOCK	2	2	294
AGGLO	66253050137	STOCK	6	6	292
AGGLO	66253050142	STOCK	2	2	283
AGGLO	66253050155	STOCK	2	2	283
AGGLO	66253050156	STOCK	2	2	285
AGGLO	66253050162	STK*	1	1	287
AGGLO	66253050183	STK*	2	2	286

662530-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	66253050231	STK*	2	2	295
AGGLO	66253050236	STK*	2	2	295
AGGLO	66253050237	STOCK	1	1	282
AGGLO	66253050239	STOCK	2	2	295
AGGLO	66253050245	STK*	2	2	295
AGGLO	66253050248	STK*	2	2	282
AGGLO	66253050253	FAB	2	6	295
AGGLO	66253050259	FAB	1	6	287
AGGLO	66253050265	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253050271	STOCK	1	1	270
AGGLO	66253050276	STOCK	2	2	286
AGGLO	66253050278	STOCK	2	2	283
AGGLO	66253050280	STOCK	2	2	283
AGGLO	66253050282	STOCK	4	4	297
AGGLO	66253050287	STK*	4	4	297
AGGLO	66253050290	STOCK	2	2	282
AGGLO	66253050357	STOCK	2	2	283
AGGLO	66253050362	STOCK	2	2	285
AGGLO	66253050367	STOCK	2	2	283
AGGLO	66253050372	STOCK	1	1	283
AGGLO	66253050373	STOCK	1	1	283
AGGLO	66253050375	FAB	2	16	286
AGGLO	66253050376	STK*	10	10	282
AGGLO	66253050380	STOCK	2	2	282
AGGLO	66253050393	STK*	2	2	282
AGGLO	66253050409	STOCK	1	1	282
AGGLO	66253050413	STK*	2	2	282
AGGLO	66253050440	STK*	2	2	282
AGGLO	66253050452	STK*	1	1	283
AGGLO	66253050453	STK*	1	1	284
AGGLO	66253051075	STOCK	1	1	285
AGGLO	66253051077	STOCK	1	1	285
AGGLO	66253051079	STK*	2	2	286
AGGLO	66253051080	STOCK	1	1	285
AGGLO	66253051082	STK*	1	1	286
AGGLO	66253051086	STK*	1	1	286
AGGLO	66253051100	FAB	1	6	288
AGGLO	66253051529	FAB	2	6	294
AGGLO	66253051623	STOCK	10	10	282
AGGLO	66253051624	STOCK	10	10	282
AGGLO	66253052709	STK*	6	6	283
AGGLO	66253052711	STOCK	2	2	285
AGGLO	66253052712	STK*	1	1	286
AGGLO	66253052726	STOCK	10	10	282
AGGLO	66253053225	STK*	20	20	264
AGGLO	66253053237	STOCK	20	20	264
AGGLO	66253053243	STK*	20	20	264
AGGLO	66253053250	STOCK	20	20	264
AGGLO	66253053251	FAB	20	100	264
AGGLO	66253054727	STOCK	2	2	294
AGGLO	66253054874	STK*	2	2	284
AGGLO	66253054889	STOCK	2	2	286
AGGLO	66253054892	STOCK	2	2	284
AA&BTX,AGGLO	66253054946	STK*	10	10	144,258
AGGLO	66253054948	STK*	10	10	260
AGGLO	66253054973	STK*	10	10	260
AGGLO	66253055013	FAB	10	100	261
AGGLO	66253055016	STK*	10	10	261
AGGLO	66253055019	STK*	10	10	261
AGGLO	66253055021	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055022	STOCK	10	10	257
AGGLO	66253055040	STK*	2	2	282
AGGLO	66253055041	STOCK	2	2	282
AGGLO	66253055045	STOCK	1	1	287
AGGLO	66253055046	STOCK	1	1	287
AGGLO	66253055088	STK*	1	1	291
AGGLO	66253055091	STK*	10	10	260
AGGLO	66253055092	STOCK	10	10	260
AGGLO	66253055094	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055095	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055096	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055126	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055128	STOCK	10	10	258
AGGLO	66253055129	STOCK	10	10	258
AGGLO	66253055131	STK*	10	10	260
AGGLO	66253055134	STK*	10	10	260
AGGLO	66253055135	STK*	10	10	260
AGGLO	66253055136	STK*	10	10	261
AGGLO	66253055138	STK*	10	10	261
AGGLO	66253055139	STK*	10	10	258
AGGLO	66253055141	STOCK	10	10	258
AGGLO	66253055147	STOCK	10	10	259
AGGLO	66253055150	STK*	20	20	259
AGGLO	66253055160	STK*	10	10	259
AGGLO	66253055162	STK*	10	10	259
AGGLO	66253055166	STOCK	10	10	259

LISTE PRODUITS

662530-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	66253055167	STK*	10	10	259
AGGLO	66253055171	STK*	10	10	259
AGGLO	66253055173	STOCK	10	10	260
AGGLO	66253055204	STK*	10	10	258
AGGLO	66253055207	STK*	10	10	258
AGGLO	66253055210	STK*	10	10	259
AGGLO	66253055212	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055214	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055218	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055221	STK*	10	10	261
AGGLO	66253055223	STK*	10	10	260
AGGLO	66253055231	STK*	10	10	261
AGGLO	66253055232	STK*	10	10	258
AGGLO	66253055235	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055237	STOCK	10	10	257
AGGLO	66253055248	STK*	10	10	259
AGGLO	66253055300	STK*	10	10	261
AGGLO	66253055304	STOCK	10	10	261
AGGLO	66253055305	STK*	10	10	258
AGGLO	66253055307	STOCK	10	10	257
AGGLO	66253055308	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055315	STK*	10	10	260
AGGLO	66253055395	STK*	10	10	257
AGGLO	66253055398	STOCK	10	10	259
AGGLO	66253055893	STOCK	1	1	288
AGGLO	66253056355	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056356	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056358	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056359	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056360	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056361	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056362	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056363	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056364	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056365	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056366	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056367	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056368	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056369	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056370	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056372	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056373	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056374	STK*	20	20	316
AGGLO	66253056375	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056376	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056377	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056378	STOCK	25	25	316
AGGLO	66253056380	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056382	STK*	25	25	316
AGGLO	66253056383	STK*	10	10	317
AGGLO	66253056384	STOCK	25	25	317
AGGLO	66253056386	STK*	25	25	317
AGGLO	66253056529	STOCK	5	5	317
AGGLO	66253056533	STOCK	5	5	317
AGGLO	66253056534	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253056536	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253056538	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253057645	STOCK	5	5	317
AGGLO	66253057649	STOCK	10	10	311
AGGLO	66253057660	STK*	10	10	311
AGGLO	66253057663	STOCK	20	20	311
AGGLO	66253057670	STOCK	1	1	311
AGGLO	66253057671	STOCK	1	1	311
AGGLO	66253057675	STOCK	1	1	311
AGGLO	66253059172	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253059176	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253060409	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253060410	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253060411	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253060412	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253060417	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253060418	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253060420	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253060421	STK*	10	10	317
AGGLO	66253060424	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253060428	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253065737	FAB	4	4	311
AGGLO	66253262049	STOCK	1	1	289
AGGLO	66253348277	FAB	1	24	284
AGGLO	66253348289	STOCK	6	6	292
AGGLO	66253348319	STOCK	2	2	294
AGGLO	66253348321	STK*	2	2	294
AGGLO	66253348322	STOCK	10	10	292
AGGLO	66253348323	STOCK	6	6	292
AGGLO	66253348324	STOCK	2	2	293
AGGLO	66253348325	STOCK	2	2	294

662533-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	66253348326	STK*	10	10	292
AGGLO	66253348327	STOCK	2	2	293
AGGLO	66253348349	FAB	10	150	281
AGGLO	66253348352	STK*	1	1	285
AGGLO	66253348353	STOCK	1	1	287
AGGLO	66253348355	FAB	10	150	281
AGGLO	66253348356	STOCK	1	1	290
AGGLO	66253348366	STOCK	1	1	289
AGGLO	66253348367	STOCK	1	1	289
AGGLO	66253348373	STOCK	1	1	289
AGGLO	66253348378	FAB	2	30	295
AGGLO	66253348379	STOCK	2	2	295
AGGLO	66253348380	STOCK	2	2	295
AGGLO	66253348382	STK*	2	2	295
AGGLO	66253348384	STK*	2	2	295
AGGLO	66253348386	STK*	1	1	296
AGGLO	66253348387	STOCK	1	1	296
AGGLO	66253348488	STK*	2	2	295
AGGLO	66253348492	STOCK	4	4	297
AGGLO	66253348493	STOCK	4	4	297
AGGLO	66253348629	STK*	2	2	293
AGGLO	66253348630	STOCK	2	2	293
AGGLO	66253348633	STK*	2	2	293
AGGLO	66253348638	STOCK	4	4	297
AGGLO	66253348665	STOCK	4	4	297
AGGLO	66253348778	STOCK	4	4	297
AGGLO	66253348780	FAB	4	100	297
AGGLO	66253348781	STOCK	4	4	297
AGGLO	66253348783	STK*	4	4	297
AGGLO	66253348785	STOCK	4	4	297
AGGLO	66253348825	STOCK	4	4	297
AGGLO	66253354042	FAB	2	6	288
AGGLO	66253354588	FAB	1	24	284
AGGLO	66253356830	STOCK	1	1	290
AGGLO	66253357022	STOCK	1	1	290
MEULES MINCES	66253371347	STOCK	25	25	16
MEULES MINCES	66253371348	STK*	25	25	16
MEULES MINCES	66253371349	STK*	25	25	16
MEULES MINCES	66253371350	STOCK	25	25	16
MEULES MINCES	66253371351	STOCK	25	25	16
MEULES MINCES	66253371352	STOCK	25	25	16
MEULES MINCES	66253371354	STOCK	25	25	16
MEULES MINCES	66253371355	STOCK	25	25	16
MEULES MINCES	66253371357	STOCK	20	20	20
MEULES MINCES	66253371359	STOCK	20	20	20
MEULES MINCES	66253371360	STOCK	20	20	20
MEULES MINCES	66253371361	STOCK	10	10	19
MEULES MINCES	66253371362	STOCK	10	10	19
MEULES MINCES	66253371364	STOCK	10	10	20
MEULES MINCES	66253371365	STOCK	10	10	20
AGGLO	66253372433	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253372434	STOCK	5	5	317
AGGLO	66253372435	STOCK	5	5	317
AGGLO	66253384410	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253384413	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253384414	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253384415	STK*	1	1	269
AGGLO	66253384418	FAB	1	12	270
AGGLO	66253384419	STK*	1	1	270
AGGLO	66253384420	STK*	1	1	270
AGGLO	66253384421	STOCK	1	1	270
AGGLO	66253384422	STOCK	1	1	270
AGGLO	66253384424	STOCK	1	1	270
AGGLO	66253384425	STK*	1	1	271
AGGLO	66253384426	STK*	1	1	271
AGGLO	66253384428	STK*	1	1	271
AGGLO	66253384429	FAB	1	6	271
AGGLO	66253384430	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253384431	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253384432	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253384435	STK*	1	1	269
AGGLO	66253384436	FAB	1	12	270
AGGLO	66253384437	STK*	1	1	270
AGGLO	66253384439	STK*	1	1	270
AGGLO	66253384441	STK*	1	1	270
AGGLO	66253384444	FAB	1	12	270
AGGLO	66253384446	STK*	1	1	270
AGGLO	66253384450	STOCK	1	1	270
AGGLO	66253384454	FAB	1	6	271
AGGLO	66253384456	STK*	1	1	271
AGGLO	66253384550	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253384551	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253384552	STOCK	1	1	269
AGGLO	66253384553	STOCK	1	1	270
AGGLO	66253384555	STK*	1	1	270
AGGLO	66253384556	STK*	1	1	270

LISTE PRODUITS

662533-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	66253384558	STOCK	1	1	270
AGGLO	66253384560	STOCK	1	1	270
AGGLO	66253384561	FAB	1	1	271
AGGLO	66253384992	STK*	1	1	269
AGGLO	66253384993	STK*	1	1	269
AGGLO	66253384997	STK*	1	1	269
AGGLO	66253385001	STK*	1	1	269
AGGLO	66253385250	FAB	1	16	269
AGGLO	66253385251	STK*	1	1	269
AGGLO	66253385259	STK*	1	1	270
AGGLO	66253386806	STOCK	10	10	317
AGGLO	66253477243	FAB	10	100	259
AGGLO	66253477249	FAB	10	100	259
AGGLO	66253477399	STOCK	10	10	261
AGGLO	66253477402	STK*	10	10	260
AGGLO	66253477415	STOCK	10	10	260
AGGLO	66253478269	STK*	10	10	260
AGGLO	66253478279	STOCK	10	10	260
AGGLO	66253478280	STOCK	10	10	260
AGGLO	66253478404	STOCK	10	10	261
AGGLO	66253478412	FAB	10	100	261
AGGLO	66253478419	STOCK	10	10	261
AGGLO	66253478443	FAB	10	100	261
AGGLO	66253478592	STOCK	10	10	259
AGGLO	66253478593	FAB	10	100	259
AGGLO	66253478596	STOCK	10	10	259
AGGLO	66253478607	STOCK	10	10	259
AGGLO	66253478609	STOCK	10	10	260
AGGLO	66253478612	STOCK	10	10	260
AGGLO	66253478626	STOCK	10	10	261
AGGLO	66253479001	STK*	10	10	259
AGGLO	66253479004	FAB	10	100	259
AGGLO	66253480329	FAB	10	100	261
AA&BTX	66254401290	FAB	10	40	209
AA&BTX	66254401374	STK*	10	10	209
AA&BTX	66254401458	STK*	10	10	209
AA&BTX	66254401460	STOCK	1	1	105
AA&BTX	66254402279	FAB	10	40	209
AA&BTX	66254402665	STOCK	100	100	227
AA&BTX	66254402667	STOCK	100	100	227
AA&BTX	66254403117	FAB	10	40	209
AA&BTX	66254403708	FAB	3	3	156
AA&BTX	66254403709	FAB	3	3	156
AA&BTX	66254403822	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254403847	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254403849	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254403887	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254403891	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254404039	STK*	10	10	208
AA&BTX	66254404041	FAB	10	40	208
AA&BTX	66254404064	STK*	20	20	208
AA&BTX	66254404065	STK*	20	20	208
AA&BTX	66254404255	STOCK	10	10	209
NON-ABRASIFS	66254404868	STK*	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254404872	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404875	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404876	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404879	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404880	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404881	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404885	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404886	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404891	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404899	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404907	STOCK	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254404909	STK*	12	12	364
NON-ABRASIFS	66254404910	STK*	12	12	364
AA&BTX	66254405015	STOCK	10	10	208
NON-ABRASIFS	66254405238	STK*	12	12	364
NON-ABRASIFS	66254405269	STK*	12	12	364
NON-ABRASIFS	66254405270	FAB	10	50	364
NON-ABRASIFS	66254405271	STOCK	12	12	364
NON-ABRASIFS	66254405395	STK*	12	12	364
NON-ABRASIFS	66254405396	STK*	12	12	364
NON-ABRASIFS	66254405397	FAB	10	50	364
NON-ABRASIFS	66254405398	STOCK	12	12	364
NON-ABRASIFS	66254405405	STK*	10	10	364
NON-ABRASIFS	66254405406	STK*	12	12	364
NON-ABRASIFS	66254405407	STOCK	12	12	364
NON-ABRASIFS	66254405408	FAB	12	96	365
NON-ABRASIFS	66254405409	STK*	12	12	365
NON-ABRASIFS	66254405410	FAB	12	96	365
NON-ABRASIFS	66254405411	STOCK	12	12	365
NON-ABRASIFS	66254405412	STOCK	12	12	365
NON-ABRASIFS	66254405413	STK*	12	12	365
NON-ABRASIFS	66254405414	STK*	12	12	365

662544-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
NON-ABRASIFS	66254405415	STK*	12	12	365
NON-ABRASIFS	66254405418	STOCK	12	12	365
NON-ABRASIFS	66254405419	FAB	12	96	365
NON-ABRASIFS	66254405421	STK*	12	12	365
NON-ABRASIFS	66254405422	STOCK	12	12	365
NON-ABRASIFS	66254405423	STK*	12	12	365
NON-ABRASIFS	66254405432	FAB	12	96	369
NON-ABRASIFS	66254405434	STK*	30	30	369
NON-ABRASIFS	66254405435	STK*	24	24	369
NON-ABRASIFS	66254405437	STK*	20	20	369
NON-ABRASIFS	66254405447	FAB	24	96	369
NON-ABRASIFS	66254405461	STK*	12	12	369
NON-ABRASIFS	66254405466	STK*	12	12	369
NON-ABRASIFS	66254405470	STOCK	12	12	369
NON-ABRASIFS	66254405471	STOCK	12	12	369
NON-ABRASIFS	66254405473	STOCK	12	12	369
NON-ABRASIFS	66254405474	FAB	12	96	369
AA&BTX	66254405528	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405530	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405539	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405540	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405542	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405546	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405548	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405549	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405550	STK*	100	100	122
AA&BTX	66254405551	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405552	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405553	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405554	STOCK	100	100	122
AA&BTX	66254405555	STOCK	100	100	122
NON-ABRASIFS	66254406037	STK*	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406049	STK*	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406050	STOCK	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406053	STOCK	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406054	STOCK	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406055	STK*	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406058	STOCK	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406068	STK*	1	1	360
NON-ABRASIFS	66254406088	STK*	1	1	360
NON-ABRASIFS	66254406094	STK*	1	1	360
NON-ABRASIFS	66254406095	STOCK	1	1	360
NON-ABRASIFS	66254406104	STOCK	1	1	360
NON-ABRASIFS	66254406109	STOCK	1	1	362
NON-ABRASIFS	66254406142	STOCK	1	1	362
NON-ABRASIFS	66254406144	STK*	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406146	FAB	1	96	361
NON-ABRASIFS	66254406147	STK*	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406149	STOCK	1	1	361
NON-ABRASIFS	66254406153	STOCK	1	1	358
NON-ABRASIFS	66254406160	FAB	1	96	358
NON-ABRASIFS	66254406163	STK*	1	1	358
NON-ABRASIFS	66254406166	STOCK	1	1	358
NON-ABRASIFS	66254406167	STOCK	1	1	358
NON-ABRASIFS	66254406178	STOCK	1	1	358
NON-ABRASIFS	66254406187	STK*	1	1	367
NON-ABRASIFS	66254406206	FAB	1	96	367
NON-ABRASIFS	66254406241	STK*	1	1	367
NON-ABRASIFS	66254406243	FAB	1	96	367
NON-ABRASIFS	66254406255	STOCK	1	1	367
NON-ABRASIFS	66254406263	STK*	1	1	367
NON-ABRASIFS	66254406265	STK*	1	1	367
NON-ABRASIFS	66254406282	STK*	1	1	367
AA&BTX	66254406395	STOCK	40	40	99
NON-ABRASIFS	66254406401	STK*	1	1	367
NON-ABRASIFS	66254406455	STOCK	1	1	367
AA&BTX	66254407225	STOCK	8	8	162
AA&BTX	66254407535	FAB	10	40	209
AA&BTX	66254407537	STOCK	10	10	209
AA&BTX	66254407954	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254407955	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254408229	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254408250	STK*	10	10	200
AA&BTX	66254408387	STK*	10	10	209
AA&BTX	66254409222	STK*	10	10	209
AA&BTX	66254409924	FAB	3	3	156
AA&BTX	66254410065	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254410572	STK*	10	10	209
AA&BTX	66254410858	STOCK	10	10	137
AA&BTX	66254411262	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254411405	FAB	10	40	209
AA&BTX	66254413660	FAB	10	60	99
AA&BTX	66254413661	STOCK	40	40	99
AA&BTX	66254414167	STOCK	8	8	162
AA&BTX	66254414832	STOCK	40	40	162
AA&BTX	66254415118	STOCK	10	10	213

LISTE PRODUITS

662544-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	66254416129	STK*	10	10	208
AA&BTX	66254421573	STK*	3	3	156
AA&BTX	66254421577	FAB	3	3	156
AA&BTX	66254425393	STK*	50	50	202
AA&BTX	66254428237	STOCK	60	60	99
AA&BTX	66254428238	STOCK	40	40	99
NON-ABRASIFS	66254428260	STOCK	1	1	383
AA&BTX	66254429268	STOCK	10	10	79
AA&BTX	66254429562	STOCK	10	10	165
AA&BTX	66254433345	STOCK	10	10	209
AA&BTX	66254433510	STK*	60	60	99
AA&BTX	66254436884	FAB	10	40	209
AA&BTX	66254436885	STK*	10	10	208
AA&BTX	66254444896	FAB	10	40	208
AA&BTX	66254444904	STOCK	50	50	121
AA&BTX	66254444905	STOCK	50	50	121
AA&BTX	66254444908	STOCK	50	50	121
AA&BTX	66254444909	STOCK	100	100	121
AA&BTX	66254445878	STOCK	10	10	65
AA&BTX	66254445879	STOCK	10	10	65
AA&BTX	66254448015	STK*	10	10	208
AA&BTX	66254449025	STK*	10	10	208
AA&BTX	66254456158	STOCK	10	10	208
AA&BTX	66254456931	STK*	20	20	208
AA&BTX	66254461027	STOCK	10	10	65
AA&BTX	66254461029	STOCK	10	10	65
AA&BTX	66254461031	STOCK	10	10	65
AA&BTX	66254461033	STOCK	10	10	65
AA&BTX	66254461726	STOCK	10	10	80
AA&BTX	66254469059	FAB	10	40	208
AA&BTX	66254471640	FAB	10	250	200
AA&BTX	66254473613	STOCK	10	10	99
AA&BTX	66254473614	STOCK	10	10	99
AA&BTX	66254474052	FAB	10	40	209
AA&BTX	66254476601	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254477879	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254477881	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254477882	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254477883	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254477884	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254477885	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254477886	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254477887	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254477888	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254479091	STOCK	100	100	120
AA&BTX	66254480427	STOCK	10	10	201
AA&BTX	66254480433	STK*	10	10	200
AA&BTX	66254481839	STK*	10	10	201
AA&BTX	66254481840	FAB	10	250	201
AA&BTX	66254481898	STOCK	10	10	86
AA&BTX	66254481899	STOCK	5	5	86
AA&BTX	66254487679	STK*	10	10	201
AA&BTX	66254488602	STOCK	20	20	162
AA&BTX	66254488603	STOCK	20	20	163
AA&BTX	66254489419	STOCK	20	20	163
AA&BTX	66254489421	STOCK	8	8	163
AA&BTX	66254492267	STOCK	10	10	71
AA&BTX	66254492268	STOCK	10	10	71
AA&BTX	66254492269	STOCK	10	10	71
AA&BTX	66254492270	STOCK	10	10	71
AA&BTX	66254492271	STOCK	10	10	71
AA&BTX	66254492272	STOCK	10	10	71
AA&BTX	66254492273	STOCK	10	10	71
AA&BTX	66254492274	STK*	10	10	71
AA&BTX	66254493572	STOCK	100	100	227
AA&BTX	66254496320	STOCK	10	10	72
AA&BTX	66254496323	STOCK	10	10	73
AA&BTX	66254497067	STOCK	25	25	98
AA&BTX	66254497068	STOCK	25	25	98
AA&BTX	66254497806	STK*	100	100	98
AA&BTX	66254497807	STK*	80	80	98
AA&BTX	66254499884	FAB	24	216	218
SA	66260110230	STK*	1	1	343
SA	66260120338	FAB	1	2	328
SA	66260120339	FAB	1	1	328
SA	66260120340	FAB	1	2	328
SA	66260134227	STK*	1	1	343
SA	66260134228	STOCK	1	1	343
SA	66260134230	FAB	1	10	343
SA	66260134231	STK*	1	1	343
SA	66260134232	FAB	1	10	343
SA	66260134233	FAB	1	10	343
SA	66260134235	STK*	1	1	343
SA	66260134237	STOCK	1	1	343
SA	66260138877	STOCK	1	1	351
SA	66260139876	STOCK	1	1	351

662601-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
SA	66260149493	STK*	1	1	351
SA	66260149526	STOCK	1	1	350
SA	66260154289	STOCK	1	0	350
SA	66260157010	STOCK	1	1	348
SA	66260161755	FAB	1	5	348
SA	66260161766	STOCK	1	1	348
SA	66260161774	STOCK	1	1	348
SA	66260161777	STK*	1	1	348
SA	66260164307	STK*	1	1	325
SA	66260165023	STK*	1	1	325
SA	66260165042	STK*	1	1	325
SA	66260168014	STK*	1	1	325
SA	66260173572	STK*	1	1	325
SA	66260178973	STK*	1	1	325
SA	66260195005	FAB	1	5	348
SA	66260195031	STK*	1	1	350
SA	66260195039	STK*	1	1	350
SA	66260195046	STK*	1	1	350
SA	66260195105	STK*	1	1	350
SA	66260195223	STK*	1	1	347
SA	66260195373	STOCK	1	1	350
SA	66260195378	STOCK	1	1	351
SA	66260195959	STK*	1	1	350
SA	66260196236	STOCK	1	0	350
SA	66260196240	STOCK	1	0	350
SA	66260211029	STOCK	1	1	349
SA	66260211033	STOCK	1	1	349
SA	66260227833	STK*	1	0	324
SA	66260230313	FAB	1	2	324
SA	66260230315	STK*	1	0	324
SA	66260234609	STK*	1	0	324
SA	66260235068	STK*	1	0	324
SA	66260235071	STK*	1	0	324
SA	66260235697	STK*	1	0	324
SA	66260236279	STK*	1	0	324
SA	66260240238	STK*	1	0	324
SA	66260240764	STK*	1	0	324
SA	66260240765	STK*	1	0	324
SA	66260241549	STK*	1	0	324
SA	66260274459	STOCK	1	1	351
SA	66260329350	STOCK	1	0	350
SA	66260334569	STOCK	1	1	351
SA	66260336093	STOCK	1	1	347
SA	66260337292	STK*	1	1	347
SA	66260337490	FAB	1	5	347
SA	66260337491	STOCK	1	1	347
SA	66260337624	STOCK	1	1	347
SA	66260338860	STOCK	1	1	351
SA	66260385998	STOCK	1	0	350
SA	66260386425	STOCK	1	0	350
SA	66260389441	STK*	1	1	350
AA&BTX	66261003622	STK*	12	12	218
AA&BTX	66261004021	FAB	4	4	158
AA&BTX	66261004123	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261004165	FAB	3	3	158
AA&BTX	66261004208	STK*	3	3	158
AA&BTX	66261007831	STK*	3	3	156
AA&BTX	66261007904	STOCK	2	2	156
AA&BTX	66261007936	STOCK	3	3	156
AA&BTX	66261007957	STK*	2	2	156
AA&BTX	66261008658	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261008897	FAB	2	2	158
AA&BTX	66261009649	STOCK	10	10	77
AA&BTX	66261014883	STOCK	50	50	144
AA&BTX	66261014908	STK*	50	50	164
AA&BTX	66261015826	STOCK	4	4	163
AA&BTX	66261016691	STOCK	8	8	163
AA&BTX	66261017050	STOCK	8	8	163
AA&BTX	66261018283	STOCK	20	20	193
AA&BTX	66261018286	STOCK	20	20	193
AA&BTX	66261018287	STOCK	20	20	193
AA&BTX	66261018291	STOCK	20	20	193
AA&BTX	66261018292	STOCK	20	20	193
AA&BTX	66261018293	STOCK	60	60	193
AA&BTX	66261018294	STOCK	60	60	193
AA&BTX	66261018300	STOCK	2	2	177
AA&BTX	66261018301	STOCK	2	2	177
AA&BTX	66261018307	FAB	2	18	178
AA&BTX	66261018308	STOCK	2	2	178
AA&BTX	66261018312	STOCK	2	2	178
AA&BTX	66261018628	STOCK	4	4	157
AA&BTX	66261018639	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261018641	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261018673	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261018773	STOCK	4	4	157
AA&BTX	66261018774	STOCK	3	3	158

LISTE PRODUITS

662610-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	66261018775	STOCK	1	1	158
AA&BTX	66261018789	FAB	1	4	157
AA&BTX	66261018855	STK*	3	3	158
AA&BTX	66261018857	FAB	4	12	157
AA&BTX	66261018877	STOCK	2	2	158
AA&BTX	66261018997	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261019412	STOCK	10	10	163
AA&BTX	66261019414	STOCK	10	10	163
AA&BTX	66261019416	STOCK	10	10	163
AA&BTX	66261019629	STOCK	1	1	158
AA&BTX	66261019693	STOCK	1	1	158
AA&BTX	66261019876	FAB	24	216	218
AA&BTX	66261020546	STOCK	10	10	80
AA&BTX	66261020547	STOCK	10	10	80
AA&BTX	66261020548	STOCK	10	10	80
AA&BTX	66261020549	STOCK	10	10	80
AA&BTX	66261023567	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261023616	STOCK	10	10	200
AA&BTX	66261023617	STOCK	10	10	200
AA&BTX	66261023618	STK*	10	10	200
AA&BTX	66261023832	STK*	10	10	205
AA&BTX	66261023833	STOCK	10	10	205
AA&BTX	66261023834	STOCK	10	10	205
AA&BTX	66261023879	STK*	10	10	210
AA&BTX	66261023880	FAB	10	40	210
AA&BTX	66261023881	STOCK	10	10	210
AA&BTX	66261023882	STOCK	10	10	210
AA&BTX	66261023977	STK*	10	10	210
AA&BTX	66261023984	STOCK	10	10	210
AA&BTX	66261023992	STOCK	10	10	210
AA&BTX	66261023993	STOCK	10	10	210
AA&BTX	66261024222	STOCK	10	10	210
AA&BTX	66261029755	STOCK	10	10	201
AA&BTX	66261030655	STOCK	10	10	77
AA&BTX	66261031600	STOCK	100	100	227
AA&BTX	66261032155	STOCK	10	10	141
AA&BTX	66261032156	STK*	10	10	141
AA&BTX	66261032157	STK*	10	10	142
AA&BTX	66261032160	STOCK	10	10	141
AA&BTX	66261032161	STOCK	10	10	141
AA&BTX	66261032165	STOCK	10	10	141
AA&BTX	66261032167	STK*	10	10	142
AA&BTX	66261032722	FAB	50	250	228
AA&BTX	66261033325	STK*	10	10	136
AA&BTX	66261034127	STK*	100	100	228
AA&BTX	66261039806	STOCK	20	20	193
AA&BTX	66261051186	FAB	10	40	209
AA&BTX	66261053048	STK*	10	10	142
AA&BTX	66261053053	STOCK	10	10	142
AA&BTX	66261054920	STK*	10	10	209
AA&BTX	66261055060	STOCK	10	10	209
AA&BTX	66261055202	STOCK	3	3	157
AA&BTX	66261055204	FAB	3	9	157
AA&BTX	66261055205	FAB	3	9	157
AA&BTX	66261055208	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261055211	STOCK	1	1	158
AA&BTX	66261055223	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261055232	FAB	3	3	158
AA&BTX	66261055235	STK*	2	2	158
AA&BTX	66261055276	STOCK	2	2	158
AA&BTX	66261055311	FAB	24	216	218
AA&BTX	66261055371	STOCK	3	3	158
AA&BTX	66261056890	STOCK	10	10	137
AA&BTX	66261056891	FAB	10	250	138
AA&BTX	66261056892	FAB	10	250	138
AA&BTX	66261056893	FAB	10	250	138
AA&BTX	66261058510	STOCK	2	2	156
AA&BTX	66261058704	STOCK	25	25	90
AA&BTX	66261058705	STOCK	25	25	90
AA&BTX	66261058706	STOCK	25	25	90
AA&BTX	66261058708	STOCK	25	25	90
AA&BTX	66261058709	STK*	25	25	90
AA&BTX	66261058711	STK*	25	25	90
AA&BTX	66261060879	STOCK	10	10	209
AA&BTX	66261063210	STOCK	10	10	137
AA&BTX	66261063897	STK*	10	10	209
AA&BTX	66261066179	FAB	10	250	137
AA&BTX	66261066499	FAB	10	40	209
AA&BTX	66261067686	FAB	10	10	209
AA&BTX	66261071965	STOCK	10	10	209
AA&BTX	66261077832	STK*	1	1	144
AA&BTX	66261080267	STK*	20	20	162
AA&BTX	66261080270	STOCK	60	60	162
AA&BTX	66261080514	FAB	1	1	159
AA&BTX	66261080522	FAB	2	2	159
AA&BTX	66261080523	FAB	1	2	159

662610-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	66261080524	FAB	1	2	159
AA&BTX	66261080525	FAB	1	1	159
AA&BTX	66261080526	FAB	1	1	159
AA&BTX	66261080527	FAB	1	1	159
AA&BTX	66261080528	FAB	1	2	159
AA&BTX	66261080529	FAB	1	1	159
AA&BTX	66261080530	FAB	1	1	159
AA&BTX	66261080531	STK*	1	1	159
AA&BTX	66261080532	STK*	1	1	159
AA&BTX	66261082061	FAB	1	14	154
AA&BTX	66261083026	STK*	1	1	154
AA&BTX	66261083027	STK*	1	1	154
AA&BTX	66261083074	FAB	1	14	154
AA&BTX	66261083075	STOCK	1	1	154
AA&BTX	66261083078	STK*	1	1	154
AA&BTX	66261083079	STK*	1	1	154
AA&BTX	66261083082	FAB	1	14	154
AA&BTX	66261083084	FAB	1	14	154
AA&BTX	66261083476	STOCK	25	25	74
AA&BTX	66261083479	STOCK	25	25	74
AA&BTX	66261090663	STK*	10	10	138
AA&BTX	66261090909	STOCK	40	40	99
AA&BTX	66261092227	FAB	10	40	209
AA&BTX	66261093448	STOCK	40	40	162
AA&BTX	66261093556	STOCK	40	40	99
AA&BTX	66261094584	FAB	1	1	157
AA&BTX	66261095702	FAB	3	3	156
AA&BTX	66261096033	FAB	1	3	158
AA&BTX	66261096557	STOCK	25	25	97
AA&BTX	66261097596	STOCK	2	2	180
AA&BTX	66261097598	STOCK	2	2	180
AA&BTX	66261097599	STOCK	2	2	180
AA&BTX	66261097600	STOCK	2	2	180
AA&BTX	66261097601	STOCK	2	2	180
AA&BTX	66261097602	STOCK	2	2	180
AA&BTX	66261099222	FAB	10	40	208
AA&BTX	66261099378	STOCK	15	15	160
AA&BTX	66261100608	STOCK	10	10	136
NON-ABRASIFS	66261103046	STK*	1	1	359
NON-ABRASIFS	66261103049	STK*	1	1	360
NON-ABRASIFS	66261103055	STK*	1	1	361
NON-ABRASIFS	66261103056	FAB	1	96	362
NON-ABRASIFS	66261103171	STK*	12	12	359
NON-ABRASIFS	66261103176	FAB	1	96	360
NON-ABRASIFS	66261103179	FAB	1	96	361
NON-ABRASIFS	66261103180	STK*	1	1	362
AA&BTX	66261106011	STK*	2	2	178
AA&BTX	66261106168	STOCK	2	2	177
AA&BTX	66261106190	STOCK	10	10	136
AA&BTX	66261107250	STK*	10	10	209
AA&BTX	66261108229	STK*	10	10	209
AA&BTX	66261113519	STK*	100	100	194
AA&BTX	66261117932	STOCK	10	10	141
AA&BTX	66261117934	STOCK	10	10	141
AA&BTX	66261117936	STOCK	5	5	141
AA&BTX	66261118630	STOCK	5	5	76
AA&BTX	66261120104	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261120109	STK*	10	10	94
AA&BTX	66261120110	STK*	10	10	94
AA&BTX	66261120112	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261120116	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261120117	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261120516	STOCK	10	10	128
AA&BTX	66261120517	STOCK	10	10	128
AA&BTX	66261120519	STOCK	10	10	128
AA&BTX	66261121312	STOCK	20	20	125
AA&BTX	66261121426	STOCK	5	5	146
AA&BTX	66261121427	STOCK	5	5	146
AA&BTX	66261121428	STOCK	5	5	146
AA&BTX	66261121429	STOCK	5	5	146
AA&BTX	66261121432	STK*	5	5	146
AA&BTX	66261122513	STK*	1	1	151
AA&BTX	66261123522	STK*	10	10	200
AA&BTX	66261123523	STOCK	10	10	200
AA&BTX	66261123524	STOCK	10	10	200
AA&BTX	66261123525	STK*	10	10	200
AA&BTX	66261123552	STOCK	10	10	200
AA&BTX	66261123553	STOCK	10	10	200
AA&BTX	66261123554	STOCK	10	10	200
AA&BTX	66261123555	STK*	10	10	200
AA&BTX	66261123636	STOCK	10	10	201
AA&BTX	66261123638	STOCK	10	10	201
AA&BTX	66261123639	STK*	10	10	201
AA&BTX	66261123640	STK*	10	10	201
AA&BTX	66261124067	STK*	2	2	149
AA&BTX	66261124068	STOCK	1	1	149

LISTE PRODUITS

662611-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	66261124072	FAB	10	250	142
AA&BTX	66261124480	STOCK	1	1	178
AA&BTX	66261124481	STK*	1	1	178
AA&BTX	66261127928	FAB	1	1	151
AA&BTX	66261127929	FAB	1	1	151
AA&BTX	66261127940	FAB	1	1	151
AA&BTX	66261128495	STK*	10	10	200
AA&BTX	66261128498	STK*	10	10	200
AA&BTX	66261128499	FAB	10	250	200
AA&BTX	66261128510	STK*	10	10	200
AA&BTX	66261128511	STK*	10	10	200
AA&BTX	66261128512	STK*	10	10	200
AA&BTX	66261128584	FAB	1	1	151
AA&BTX	66261128886	STOCK	50	50	232
AA&BTX	66261128891	STK*	50	50	232
AA&BTX	66261128901	STOCK	50	50	232
AA&BTX	66261128904	STK*	50	50	232
AA&BTX	66261128912	FAB	50	250	232
AA&BTX	66261128914	FAB	50	250	232
AA&BTX	66261128975	STK*	50	50	231
AA&BTX	66261128986	FAB	50	250	144
AA&BTX	66261128988	STK*	50	50	231
AA&BTX	66261128990	STOCK	50	50	231
AA&BTX	66261128994	STK*	50	50	231
AA&BTX	66261128995	STK*	50	50	231
AA&BTX	66261128997	FAB	50	250	231
AA&BTX	66261128999	STK*	50	50	231
AA&BTX	66261129001	STK*	50	50	231
AA&BTX	66261129106	FAB	50	50	232
AA&BTX	66261129109	FAB	50	250	232
AA&BTX	66261129113	STK*	50	50	232
AA&BTX	66261129117	STK*	50	50	232
AA&BTX	66261129121	FAB	50	250	232
AA&BTX	66261129124	FAB	50	250	232
AA&BTX	66261129486	STK*	50	50	232
AA&BTX	66261129489	STK*	50	50	232
AA&BTX	66261129493	STK*	50	50	232
AA&BTX	66261129496	STK*	50	50	232
AA&BTX	66261129709	FAB	1	36	170
AA&BTX	66261130726	FAB	10	860	81
AA&BTX	66261130773	STOCK	10	10	81
AA&BTX	66261130776	STOCK	10	10	81
AA&BTX	66261130777	STK*	10	10	81
AA&BTX	66261130779	STOCK	10	10	81
AA&BTX	66261130780	STOCK	5	5	81
AA&BTX	66261130781	STOCK	10	10	81
AA&BTX	66261130782	STOCK	10	10	81
AA&BTX	66261131904	FAB	10	2000	235
AA&BTX	66261132442	STK*	1	1	235
AA&BTX	66261132445	STK*	10	10	235
AA&BTX	66261132447	FAB	10	2000	235
AA&BTX	66261132449	STK*	10	10	235
AA&BTX	66261132452	STK*	10	10	235
AA&BTX	66261136117	FAB	10	250	137
AA&BTX	66261136868	STOCK	50	50	89
AA&BTX	66261136980	STOCK	50	50	89
AA&BTX	66261137003	STK*	50	50	90
AA&BTX	66261137086	STK*	100	100	227
AA&BTX	66261137092	STOCK	100	100	227
AA&BTX	66261137836	STK*	100	100	228
AA&BTX	66261137837	STK*	100	100	228
AA&BTX	66261137904	STOCK	10	10	136
AA&BTX	66261137918	STK*	10	10	136
AA&BTX	66261138103	STK*	10	10	136
AA&BTX	66261138106	STK*	10	10	137
AA&BTX	66261138108	STK*	10	10	137
AA&BTX	66261138109	STK*	10	10	137
AA&BTX	66261138192	STK*	10	10	137
AA&BTX	66261138275	FAB	10	250	137
AA&BTX	66261138276	FAB	10	250	137
AA&BTX	66261138277	STK*	10	10	137
AA&BTX	66261138279	FAB	10	250	138
AA&BTX	66261138280	STK*	10	10	138
AA&BTX	66261138283	FAB	10	250	138
AA&BTX	66261138284	FAB	10	250	138
AA&BTX	66261139984	STK*	10	10	136
AA&BTX	66261139986	FAB	10	250	136
AA&BTX	66261139987	FAB	10	250	136
NON-ABRASIFS	66261140028	STOCK	1	1	375
AA&BTX	66261140608	FAB	1	10	152
AA&BTX	66261141253	STK*	10	10	202
AA&BTX	66261141254	STOCK	10	10	202
AA&BTX	66261141255	STK*	10	10	202
AA&BTX	66261141256	STK*	10	10	202
AA&BTX	66261141266	STK*	10	10	202
AA&BTX	66261141267	STOCK	10	10	202

662611-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	66261141269	STOCK	10	10	202
AA&BTX	66261141270	STK*	10	10	202
AA&BTX	66261144347	STOCK	10	10	202
AA&BTX	66261144348	STOCK	10	10	202
AA&BTX	66261144349	STOCK	10	10	202
AA&BTX	66261144350	STOCK	10	10	202
AA&BTX	66261144369	STOCK	10	10	199
NON-ABRASIFS	66261146394	FAB	1	5	380
NON-ABRASIFS	66261146396	STK*	1	1	380
NON-ABRASIFS	66261146496	STOCK	1	1	380
AA&BTX, NON-ABRASIFS	66261146497	FAB	1	5	144,38
NON-ABRASIFS	66261146498	STOCK	1	1	380
NON-ABRASIFS	66261146499	STOCK	1	1	380
NON-ABRASIFS	66261146500	STK*	1	1	380
NON-ABRASIFS	66261146521	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146524	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146526	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146531	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146532	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146533	STK*	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146534	STK*	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146535	STK*	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146537	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146539	STOCK	1	1	381
AA&BTX, NON-ABRASIFS	66261146540	STOCK	1	1	144,381
NON-ABRASIFS	66261146541	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146542	STK*	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146544	STOCK	1	0	381
NON-ABRASIFS	66261146545	FAB	1	5	381
NON-ABRASIFS	66261146547	STK*	1	1	381
NON-ABRASIFS	66261146548	FAB	1	5	381
NON-ABRASIFS	66261146549	STK*	1	1	382
NON-ABRASIFS	66261146550	STK*	1	1	382
NON-ABRASIFS	66261146552	STOCK	1	1	382
AA&BTX	66261148410	STK*	25	25	90
AA&BTX	66261151081	STK*	50	50	90
AA&BTX	66261151082	FAB	50	250	90
AA&BTX	66261151083	STOCK	50	50	90
AA&BTX	66261151084	STOCK	50	50	90
AA&BTX	66261151085	STK*	50	50	90
AA&BTX	66261151798	FAB	1	1	151
AA&BTX	66261153914	STOCK	1	1	170
AA&BTX	66261154243	STOCK	10	10	135
AA&BTX	66261154300	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154301	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154302	STOCK	10	10	135
AA&BTX	66261154305	STOCK	10	10	135
AA&BTX	66261154306	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154307	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154308	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154312	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154313	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154314	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154315	STOCK	10	10	135
AA&BTX	66261154316	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154318	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154320	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154323	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154325	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154338	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154339	FAB	10	250	135
AA&BTX	66261154340	STOCK	10	10	135
AA&BTX	66261154341	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154343	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154344	STK*	10	10	135
AA&BTX	66261154871	FAB	10	250	135
AA&BTX	66261159485	STOCK	1	1	170
AA&BTX	66261162172	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261162179	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261162180	STK*	1	1	157
AA&BTX	66261162183	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261162187	STK*	1	1	157
AA&BTX	66261162188	STK*	1	1	157
AA&BTX	66261162193	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261162194	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261162195	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261162196	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261162198	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261162200	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261169792	STOCK	1	1	157
AA&BTX	66261176540	STOCK	100	100	229
AA&BTX	66261176616	STK*	100	100	228
AA&BTX	66261176656	STOCK	100	100	229
AA&BTX	66261176657	STOCK	100	100	144
AA&BTX	66261176703	STOCK	100	100	229
AA&BTX	66261176734	STOCK	50	50	123

LISTE PRODUITS

662611-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	66261176761	STOCK	100	100	229
AA&BTX	66261177765	STOCK	1	1	103
AA&BTX	66261180082	FAB	2	12	149
AA&BTX	66261180889	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261180890	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261180891	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261180892	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261180893	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261180894	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261180904	STOCK	10	10	94
AA&BTX	66261180965	STOCK	50	50	228
AA&BTX	66261180966	STOCK	50	50	228
AA&BTX	66261180967	STOCK	50	50	228
AA&BTX	66261180974	STK*	50	50	228
AA&BTX	66261182174	STK*	10	10	205
AA&BTX	66261191445	STK*	40	40	162
AA&BTX	66261192992	STK*	100	100	227
AA&BTX	66261193703	STOCK	10	10	136
AA&BTX	66261194353	STK*	10	10	200
NON-ABRASIFS	66261197806	STOCK	1	1	381
AA&BTX	66261199696	STK*	40	40	162
AA&BTX	66623303110	STOCK	10	10	200
AA&BTX	66623303270	STOCK	10	10	199
AA&BTX	66623303271	STOCK	10	10	200
AA&BTX	66623303272	STOCK	10	10	201
AA&BTX	66623303275	STOCK	10	10	201
AA&BTX	66623303276	STK*	10	10	201
AA&BTX	66623303783	STOCK	10	10	76
AA&BTX	66623303912	STOCK	25	25	97
AA&BTX	66623303916	STOCK	10	10	73
AA&BTX	66623303920	STOCK	10	10	76
AA&BTX	66623303921	STOCK	5	5	97
AA&BTX	66623304856	STOCK	25	25	160
AA&BTX	66623311000	STOCK	10	10	86
AA&BTX	66623316384	STK*	100	100	228
AA&BTX	66623319745	STOCK	10	10	209
AA&BTX	66623327494	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327496	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327497	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327499	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327500	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327501	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327502	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327503	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327504	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327505	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327506	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327507	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327508	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327509	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623327510	STOCK	25	25	58
AA&BTX	66623328023	FAB	10	40	209
AA&BTX	66623329045	STOCK	10	10	136
AA&BTX	66623330766	FAB	10	250	202
AA&BTX	66623330997	FAB	50	250	227
AA&BTX	66623331020	STK*	100	100	227
AA&BTX	66623331386	FAB	10	250	137
AA&BTX	66623331569	STOCK	100	100	144
AA&BTX	66623331571	FAB	50	250	227
AA&BTX	66623332303	STOCK	25	25	128
AA&BTX	66623332310	STOCK	25	25	128
AA&BTX	66623332311	STOCK	25	25	128
AA&BTX	66623332313	STOCK	25	25	128
AA&BTX	66623332318	STOCK	25	25	128
AA&BTX	66623332322	STK*	25	25	128
AA&BTX	66623333511	FAB	24	216	218
AA&BTX	66623333512	FAB	24	216	218
AA&BTX	66623333607	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623333609	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623334482	STOCK	5	5	160
AA&BTX	66623334955	FAB	25	500	84
AA&BTX	66623334969	FAB	25	500	84
AA&BTX	66623338436	STK*	1	1	126
AA&BTX	66623338450	STOCK	1	1	126
AA&BTX	66623338451	STK*	1	1	126
AA&BTX	66623338452	STK*	1	1	126
AA&BTX	66623372204	STOCK	1	1	174
AA&BTX	66623372205	STK*	1	1	174
AA&BTX	66623372533	STK*	50	50	187
AA&BTX	66623372535	STOCK	1	1	174
AA&BTX	66623372536	STOCK	2	2	174
AA&BTX	66623372537	STOCK	2	2	174
AA&BTX	66623372538	STOCK	2	2	174
AA&BTX	66623372539	STOCK	2	2	174
AA&BTX	66623372540	STOCK	2	2	174
AA&BTX	66623372541	FAB	1	36	174

666233-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	66623372542	FAB	1	36	174
AA&BTX	66623372543	STK*	1	1	174
AA&BTX	66623372544	FAB	1	36	174
AA&BTX	66623372545	STOCK	1	1	174
AA&BTX	66623372551	STOCK	1	1	174
AA&BTX	66623372552	STOCK	1	1	174
AA&BTX	66623372553	STK*	1	1	174
AA&BTX	66623372554	STK*	1	1	174
AA&BTX	66623372556	FAB	1	36	174
AA&BTX	66623372558	STK*	1	1	174
AA&BTX	66623372559	FAB	1	36	174
AA&BTX	66623372576	STK*	50	50	187
AA&BTX	66623372579	FAB	50	1000	187
AA&BTX	66623372581	STK*	50	50	187
AA&BTX	66623375067	STOCK	5	5	162
AA&BTX	66623376727	STOCK	1	1	62
AA&BTX	66623376821	STOCK	1	1	62
AA&BTX	66623376822	STK*	5	5	62
AA&BTX	66623377069	FAB	5	10	62
AA&BTX	66623378059	STOCK	5	5	160
AA&BTX	66623378336	STOCK	50	50	100
AA&BTX	66623378337	STOCK	25	25	100
AA&BTX	66623378340	STOCK	50	50	100
AA&BTX	66623378341	STOCK	25	25	100
AA&BTX	66623378342	STOCK	50	50	100
AA&BTX	66623378343	STOCK	25	25	100
AA&BTX	66623378345	STOCK	50	50	100
AA&BTX	66623378346	STOCK	25	25	100
AA&BTX	66623378347	STOCK	50	50	100
AA&BTX	66623378348	STOCK	25	25	100
AA&BTX	66623378355	STK*	50	50	101
AA&BTX	66623378356	STOCK	25	25	101
AA&BTX	66623378359	STOCK	50	50	101
AA&BTX	66623378360	STOCK	25	25	101
AA&BTX	66623378363	STOCK	50	50	101
AA&BTX	66623378364	STOCK	25	25	101
AA&BTX	66623378366	STOCK	50	50	101
AA&BTX	66623378372	STOCK	50	50	101
AA&BTX	66623378373	STOCK	25	25	101
AA&BTX	66623378382	STOCK	25	25	101
AA&BTX	66623378971	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378972	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378973	STK*	25	25	84
AA&BTX	66623378974	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378975	STOCK	25	25	72
AA&BTX	66623378976	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378977	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378978	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378979	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378980	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378981	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378982	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378983	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378984	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378985	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378987	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378988	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378990	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623378991	STK*	25	25	84
AA&BTX	66623379028	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623379029	STOCK	25	25	84
AA&BTX	66623381099	STK*	10	10	209
NON-ABRASIFS	66623382151	STK*	1	1	381
AA&BTX	66623385396	FAB	20	40	209
AA&BTX	66623385735	STK*	25	25	60
AA&BTX	66623385738	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385739	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385741	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385744	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385745	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385746	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385747	STK*	25	25	60
AA&BTX	66623385748	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385749	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385750	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385751	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385752	STK*	25	25	61
AA&BTX	66623385755	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385757	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385758	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385760	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385761	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385764	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385768	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385770	STOCK	25	25	60
AA&BTX	66623385773	STK*	25	25	61

LISTE PRODUITS

6901411-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	66623385775	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385776	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385778	STK*	25	25	61
AA&BTX	66623385779	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623385793	STOCK	25	25	61
AA&BTX	66623386740	STK*	100	100	228
NON-ABRASIFS	66623391628	STOCK	1	1	381
AA&BTX	66623392701	STOCK	10	10	79
AA&BTX	66623392718	STOCK	10	10	79
AA&BTX	66623393517	STOCK	5	5	160
SA	69014119594	STOCK	1	1	349
SA	69014119595	STOCK	1	1	349
SA	69014119599	FAB	1	5	349
SA	69014119600	STK*	1	1	349
SA	69014148184	STOCK	1	1	332
SA	69014148205	STOCK	1	1	332
SA	69014151397	FAB	1	2	329
SA	69014151412	FAB	1	2	329
SA	69014151963	STK*	1	1	329
SA	69014152115	STK*	1	1	329
SA	69014152118	STOCK	1	1	329
SA	69014152120	FAB	1	2	329
SA	69014152323	STK*	1	1	329
SA	69014154990	STK*	1	1	342
SA	69014154991	STOCK	1	1	342
SA	69014154992	STOCK	1	1	342
SA	69014154993	STOCK	1	1	342
SA	69014154994	STOCK	1	1	342
SA	69014154995	STOCK	1	1	342
SA	69014154996	STK*	1	1	342
SA	69014154997	STOCK	1	1	342
SA	69014154998	STOCK	1	1	342
SA	69014154999	STOCK	1	1	342
SA	69014155000	STOCK	1	1	342
SA	69014155001	STOCK	1	1	342
SA	69014172027	STOCK	1	1	350
SA	69014185716	STOCK	1	1	347
SA	69014185718	STOCK	1	1	347
SA	69014185732	STOCK	1	1	347
SA	69014185735	STOCK	1	1	347
SA	69014185736	STOCK	1	1	347
SA	69014185737	STK*	1	1	347
SA	69014185756	STOCK	1	1	347
SA	69014185757	STOCK	1	1	347
AGGLO	69078663906	STOCK	10	10	257
AGGLO	69078663913	FAB	10	100	257
AGGLO	69078663914	STOCK	10	10	257
AGGLO	69078663917	STOCK	10	10	258
AGGLO	69078663919	STOCK	10	10	257
AGGLO	69078663924	STOCK	10	10	257
AGGLO	69078663926	STOCK	10	10	258
AGGLO	69078663941	STOCK	10	10	258
AGGLO	69078664025	STK*	10	10	257
AGGLO	69078664027	STOCK	10	10	257
AGGLO	69078664028	STOCK	10	10	257
AGGLO	69078664029	STOCK	10	10	257
AGGLO	69078664031	STK*	10	10	258
AGGLO	69078664033	STOCK	10	10	258
AGGLO	69083128220	STOCK	10	10	281
AGGLO	69083128227	STOCK	10	10	281
AGGLO	69083128244	STOCK	10	10	281
AGGLO	69083128245	STOCK	10	10	281
AGGLO	69083128247	STOCK	10	10	281
AGGLO	69083128249	STOCK	10	10	281
AGGLO	69083128255	STOCK	10	10	281
AGGLO	69083128259	STOCK	10	10	281
AGGLO	69083128269	STOCK	10	10	281
AGGLO	69083141440	STOCK	4	4	297
AGGLO	69083141453	STK*	4	4	297
AGGLO	69210431001	STOCK	3	3	287
AGGLO	69210431004	STOCK	1	1	287
AGGLO	69210431009	STK*	1	1	270
AGGLO	69210431034	FAB	1	12	287
AGGLO	69210431048	STK*	5	5	287
AGGLO	69210431059	STK*	3	3	288
AGGLO	69210431072	FAB	2	6	289
AGGLO	69210431074	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210431076	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210431108	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210431110	FAB	1	6	271
AGGLO	69210431122	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210431218	STOCK	5	5	282
AGGLO	69210431233	STK*	1	1	293
AGGLO	69210431242	STK*	1	4	293
AGGLO	69210431245	FAB	4	20	293
AGGLO	69210431246	STOCK	4	4	293

692104-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	69210431250	STK*	4	4	293
AGGLO	69210431266	FAB	4	4	293
AGGLO	69210431282	FAB	1	16	293
AGGLO	69210431422	STOCK	5	5	282
AGGLO	69210431430	FAB	1	24	284
AGGLO	69210431432	FAB	1	12	295
AGGLO	69210431439	STOCK	1	1	295
AGGLO	69210431446	STK*	1	1	311
AGGLO	69210431509	FAB	5	5	311
AGGLO	69210431516	STK*	5	5	311
AGGLO	69210431517	STK*	5	5	295
AGGLO	69210431518	STK*	5	5	295
AGGLO	69210431529	STOCK	1	1	282
AGGLO	69210431657	STK*	3	3	287
AGGLO	69210431658	FAB	1	6	287
AGGLO	69210431674	STOCK	1	1	285
AGGLO	69210431699	STOCK	10	10	293
AGGLO	69210431757	STK*	1	1	290
AGGLO	69210431834	STK*	1	1	295
AGGLO	69210431863	STK*	1	1	287
AGGLO	69210431945	FAB	1	12	287
AGGLO	69210432025	FAB	3	6	287
AGGLO	69210432052	STK*	1	3	271
AGGLO	69210432055	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210432101	STK*	5	5	311
AGGLO	69210432282	STK*	2	2	311
AGGLO	69210432287	STK*	4	4	311
AGGLO	69210432313	STOCK	1	1	295
AGGLO	69210432717	FAB	5	50	311
AGGLO	69210433194	FAB	5	30	295
AGGLO	69210433807	FAB	1	4	311
AGGLO	69210435391	STK*	1	1	311
AGGLO	69210436678	STK*	4	4	311
AGGLO	69210449263	STOCK	1	1	260
AGGLO	69210449264	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449266	STK*	1	1	258
AGGLO	69210449267	STK*	1	1	258
AGGLO	69210449268	STOCK	1	1	259
AGGLO	69210449269	STK*	1	1	260
AGGLO	69210449270	STOCK	1	1	259
AGGLO	69210449275	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449350	STK*	20	20	260
AGGLO	69210449351	STOCK	1	1	260
AGGLO	69210449353	STK*	50	50	259
AGGLO	69210449364	STK*	1	1	259
AGGLO	69210449365	STOCK	1	1	259
AGGLO	69210449367	STK*	1	1	258
AGGLO	69210449369	STK*	1	1	260
AGGLO	69210449370	STOCK	1	1	260
AGGLO	69210449371	STOCK	1	1	260
AGGLO	69210449375	STK*	1	1	261
AGGLO	69210449377	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449378	STK*	1	1	261
AGGLO	69210449380	STOCK	20	20	261
AGGLO	69210449382	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449383	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449386	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449387	STOCK	1	1	259
AGGLO	69210449388	STOCK	1	1	260
AGGLO	69210449389	FAB	10	100	261
AGGLO	69210449390	STK*	1	1	258
AGGLO	69210449391	FAB	50	100	259
AGGLO	69210449392	STK*	1	1	261
AGGLO	69210449393	STOCK	20	20	261
AGGLO	69210449395	STK*	20	20	261
AGGLO	69210449399	STOCK	1	1	259
AGGLO	69210449403	STK*	1	1	259
AGGLO	69210449405	STK*	1	1	259
AGGLO	69210449406	STOCK	1	1	259
AGGLO	69210449407	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449408	STOCK	1	1	258
AGGLO	69210449410	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449413	STOCK	20	20	257
AGGLO	69210449414	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449415	STOCK	20	20	261
AGGLO	69210449418	STOCK	20	20	259
AGGLO	69210449419	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449420	STOCK	1	1	261
AGGLO	69210449421	STOCK	1	1	258
AGGLO	69210449429	STOCK	1	1	259
AGGLO	69210449451	FAB	20	100	259
AGGLO	69210469305	STOCK	10	10	281
AGGLO	69210469307	STOCK	10	10	281
AGGLO	69210469308	STOCK	10	10	281
AGGLO	69210469310	STOCK	10	10	281
AGGLO	69210469311	STOCK	10	10	281

LISTE PRODUITS

692104-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	69210469317	STOCK	10	10	282
AGGLO	69210469318	STOCK	10	10	282
AGGLO	69210469319	STOCK	10	10	282
AGGLO	69210469320	STOCK	10	10	282
AGGLO	69210469321	STOCK	10	10	282
AGGLO	69210469323	STOCK	10	10	282
AGGLO	69210469324	STOCK	10	10	282
AGGLO	69210469326	STOCK	2	2	284
AGGLO	69210469327	STOCK	2	2	285
AGGLO	69210469328	STOCK	2	2	285
AGGLO	69210469332	STOCK	1	1	287
AGGLO	69210469333	STOCK	1	1	287
AGGLO	69210469335	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469336	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469422	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469425	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469426	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469427	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469428	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469429	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469437	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469439	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469442	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469443	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469444	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469445	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469446	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469447	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469448	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469449	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469450	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469451	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469452	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469453	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469454	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469455	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469456	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469457	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469458	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469459	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469460	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469461	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469462	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469463	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469464	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469465	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469466	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469467	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469468	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469469	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469470	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469471	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469472	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469473	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469474	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469475	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469476	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469477	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469478	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469479	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469480	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469481	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469482	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469483	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469484	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469485	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469486	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469487	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469488	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469489	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469490	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469491	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469492	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469493	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469494	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469495	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469521	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469625	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469626	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469627	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469628	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469632	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469634	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469635	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469637	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469645	STOCK	1	1	291

692104-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	69210469651	STOCK	1	1	288
AGGLO	69210469652	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469658	STOCK	1	1	289
AGGLO	69210469659	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469660	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469661	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469663	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469676	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469677	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469679	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469681	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469682	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469683	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469684	STOCK	1	1	290
AGGLO	69210469685	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469687	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469689	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469690	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469691	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469692	STOCK	1	1	291
AGGLO	69210469693	STOCK	1	1	291
AGGLO	69936613862	FAB	10	100	257
AGGLO	69936621565	STK*	10	10	282
AGGLO	69936623227	STOCK	1	1	269
AGGLO	69936623236	STOCK	1	1	270
AGGLO	69936623240	STOCK	1	1	269
AGGLO	69936623241	STK*	1	1	270
AGGLO	69936623312	STOCK	1	1	269
AGGLO	69936623472	STOCK	1	1	269
AGGLO	69936623651	FAB	1	12	287
AGGLO	69936623668	STOCK	1	1	287
AGGLO	69936623687	STOCK	1	1	288
AGGLO	69936623734	FAB	1	12	287
AGGLO	69936623827	STK*	10	10	257
AGGLO	69936623830	FAB	10	100	257
AGGLO	69936623840	FAB	10	100	260
AGGLO	69936623841	FAB	10	100	260
AGGLO	69936623849	FAB	10	100	261
AGGLO	69936623856	STOCK	10	10	258
AGGLO	69936623857	STOCK	10	10	258
AGGLO	69936623858	STOCK	10	10	258
AGGLO	69936623859	FAB	10	100	259
AGGLO	69936623863	FAB	10	100	259
AGGLO	69936623864	STK*	10	10	259
AGGLO	69936623869	FAB	10	100	259
AGGLO	69936623872	FAB	10	100	260
AGGLO	69936623873	FAB	10	100	260
AGGLO	69936623901	STK*	1	1	287
AGGLO	69936624620	STOCK	10	10	301
AGGLO	69936624796	STOCK	4	4	297
AGGLO	69936625667	STK*	5	5	307
AGGLO	69936625774	STK*	25	25	316
AGGLO	69936626240	STK*	10	10	258
AGGLO	69936626743	FAB	10	100	260
AGGLO	69936626781	STK*	25	25	316
AGGLO	69936627127	STOCK	1	1	286
AGGLO	69936630653	STOCK	10	10	258
AGGLO	69936630875	STK*	10	10	260
AGGLO	69936631541	STK*	10	10	260
AGGLO	69936631641	STK*	25	25	317
AGGLO	69936634345	FAB	10	100	258
AGGLO	69936635216	FAB	10	100	257
AGGLO	69936635225	FAB	10	100	261
AGGLO	69936637874	STK*	10	10	260
AGGLO	69936637875	STK*	10	10	260
AGGLO	69936637877	FAB	10	100	259
AGGLO	69936638723	STOCK	2	2	284
AGGLO	69936639148	STOCK	2	2	284
AGGLO	69936639157	STK*	2	2	284
AGGLO	69936639158	STOCK	2	2	284
AGGLO	69936639160	STK*	2	2	285
AGGLO	69936639168	STK*	1	1	269
AGGLO	69936639171	STK*	2	2	285
AGGLO	69936639172	STOCK	2	2	285
AGGLO	69936639251	STK*	2	2	285
AGGLO	69936639362	STK*	1	1	288
AGGLO	69936639373	STK*	4	4	283
AGGLO	69936639416	STOCK	1	1	283
AGGLO	69936639439	STOCK	10	10	281
AGGLO	69936639449	STOCK	2	2	294
AGGLO	69936639450	STOCK	2	2	293
AGGLO	69936639460	STOCK	2	2	293
AGGLO	69936639480	STOCK	2	2	294
AGGLO	69936639600	STK*	2	2	293
AGGLO	69936639616	STOCK	2	2	294
AGGLO	69936639618	STK*	1	1	271

LISTE PRODUITS

699366-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	69936639662	STOCK	2	2	284
AGGLO	69936639682	STK*	1	1	271
AGGLO	69936639805	STOCK	4	4	283
AGGLO	69936639829	STK*	2	2	287
AGGLO	69936639834	STK*	15	15	282
AGGLO	69936639837	STK*	1	1	287
AGGLO	69936639992	STOCK	2	2	293
AGGLO	69936640125	STK*	1	1	286
AGGLO	69936640131	STOCK	2	2	293
AGGLO	69936640176	STK*	2	2	285
AGGLO	69936640219	STOCK	2	2	282
AGGLO	69936640221	STK*	1	1	271
AGGLO	69936640245	STK*	1	1	286
AGGLO	69936640293	STOCK	2	2	286
AGGLO	69936640343	STK*	1	1	288
AGGLO	69936640369	STOCK	2	2	294
AGGLO	69936640504	STOCK	1	1	289
AGGLO	69936640505	STOCK	1	1	289
AGGLO	69936640579	STK*	2	2	293
AGGLO	69936640814	STOCK	1	1	270
AGGLO	69936640845	FAB	1	6	287
AGGLO	69936640871	STOCK	1	1	286
AGGLO	69936640943	STOCK	2	2	286
AGGLO	69936641104	STK*	2	2	285
AGGLO	69936641112	STOCK	2	2	283
AGGLO	69936641284	STK*	2	2	293
AGGLO	69936641366	STOCK	1	1	269
AGGLO	69936641368	STOCK	2	2	269
AGGLO	69936641370	STOCK	2	2	269
AGGLO	69936641371	STK*	1	1	269
AGGLO	69936641372	STK*	1	1	269
AGGLO	69936641375	STOCK	1	1	270
AGGLO	69936641382	STOCK	1	1	270
AGGLO	69936641383	STOCK	1	1	270
AGGLO	69936641386	STOCK	1	1	271
AGGLO	69936641391	STOCK	1	1	283
AGGLO	69936641400	STK*	1	1	285
AGGLO	69936641402	STOCK	1	1	270
AGGLO	69936641406	STK*	2	2	286
AGGLO	69936641407	STOCK	1	1	286
AGGLO	69936641411	STK*	2	2	283
AGGLO	69936641413	STOCK	2	2	283
AGGLO	69936641414	STOCK	2	2	283
AGGLO	69936641415	FAB	2	16	284
AGGLO	69936641418	STOCK	2	2	285
AGGLO	69936641420	STOCK	1	1	270
AGGLO	69936641421	STOCK	2	2	285
AGGLO	69936641422	STOCK	2	2	270
AGGLO	69936641424	STOCK	2	2	286
AGGLO	69936641428	STOCK	2	2	286
AGGLO	69936642130	STOCK	1	1	271
AGGLO	69936643931	FAB	10	100	257
AGGLO	69936643936	STK*	10	10	261
AGGLO	69936643938	FAB	10	100	258
AGGLO	69936644193	STOCK	2	2	293
AGGLO	69936666929	STOCK	2	2	270
AGGLO	69936666932	STOCK	1	1	270
AGGLO	69936666943	STK*	1	1	271
AGGLO	69936666945	STK*	1	1	271
AGGLO	69936666946	FAB	1	1	271
AGGLO	69936667101	STK*	2	2	284
AGGLO	69936667106	STK*	2	2	286
AGGLO	69936667154	STOCK	2	2	285
AGGLO	69936667158	STOCK	1	1	287
AGGLO	69936667443	STK*	2	2	282
AGGLO	69936668305	STK*	2	2	293
AGGLO	69936668347	FAB	2	10	294
AGGLO	69936668365	FAB	1	6	294
AGGLO, SA	69936668764	STOCK	10	10	282,352
AGGLO	69936674854	STK*	2	2	293
AGGLO	69936674859	STK*	2	2	293
AGGLO	69936674867	STK*	2	2	293
AGGLO	69936674872	STK*	2	2	293
AGGLO	69936674875	STK*	2	2	293
AGGLO	69936674879	STK*	2	2	294
AGGLO	69936674881	STOCK	2	2	294
AGGLO	69936674884	FAB	2	6	294
AGGLO	69936674887	STK*	2	2	294
AGGLO	69936674889	STK*	2	2	294
AGGLO	69936674890	STK*	2	2	294
AGGLO	69936674896	STK*	1	1	294
AGGLO	69936674898	STK*	2	2	294
AGGLO	69936674905	STOCK	2	2	294
AGGLO	69936674920	STK*	2	2	282
AGGLO	69936675558	STOCK	1	1	269
AGGLO	69936675564	STOCK	1	1	270

699366-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	69936675568	STK*	1	1	270
AGGLO	69936675575	STK*	1	1	271
AGGLO	69936675580	FAB	1	6	271
AGGLO	69936675581	STK*	1	1	271
AGGLO	69936675584	STK*	1	1	271
AGGLO	69936675585	FAB	1	6	271
AGGLO	69936675586	FAB	1	6	271
AGGLO	69936675587	STOCK	1	1	271
AGGLO	69936675588	STK*	1	1	271
AGGLO	69936675589	STK*	1	1	271
AGGLO	69936675591	STK*	1	1	282
AGGLO	69936675607	STK*	1	1	271
AGGLO	69936675617	STOCK	2	2	282
AGGLO	69936675629	STOCK	2	2	283
AGGLO	69936675636	STOCK	2	2	284
AGGLO	69936675637	STOCK	2	2	284
AGGLO	69936675639	STK*	2	2	286
AGGLO	69936675644	STK*	2	2	286
AGGLO	69936675646	STK*	1	1	288
AGGLO	69936675649	STK*	1	1	288
AGGLO	69936675657	STOCK	2	2	283
AGGLO	69936675659	STK*	2	2	283
AGGLO	69936675661	STK*	2	2	283
AGGLO	69936675664	STK*	2	2	283
AGGLO	69936675666	FAB	2	16	284
AGGLO	69936675667	STK*	2	2	284
AGGLO	69936675672	STK*	2	2	286
AGGLO	69936675673	STK*	2	2	286
AGGLO	69936675674	STK*	2	2	286
AGGLO	69936675677	STK*	2	2	286
AGGLO	69936675679	STOCK	1	1	287
AGGLO	69936675684	STK*	1	1	288
AGGLO	69936675685	STOCK	1	1	289
AGGLO	69936675731	STOCK	1	1	282
AGGLO	69936675741	STOCK	2	2	282
AGGLO	69936675743	STK*	1	1	282
AGGLO	69936675748	STK*	1	1	282
AGGLO	69936675749	STK*	1	1	283
AGGLO	69936675757	STK*	1	1	283
AGGLO	69936675759	STK*	1	1	283
AGGLO	69936675760	STK*	1	1	283
AGGLO	69936675763	STK*	1	1	283
AGGLO	69936675764	STOCK	1	1	283
AGGLO	69936675767	STK*	1	1	283
AGGLO	69936675781	STK*	1	1	283
AGGLO	69936675784	STK*	2	2	283
AGGLO	69936675794	STK*	1	1	284
AGGLO	69936675797	STK*	1	1	284
AGGLO	69936675801	STK*	1	1	284
AGGLO	69936675802	STK*	2	2	284
AGGLO	69936675806	STK*	1	1	269
AGGLO	69936675810	STK*	2	2	284
AGGLO	69936675812	STOCK	1	1	284
AGGLO	69936675819	STOCK	1	1	284
AGGLO	69936675821	STOCK	1	1	285
AGGLO	69936675825	FAB	1	16	285
AGGLO	69936675827	FAB	1	16	285
AGGLO	69936675832	STK*	1	1	285
AGGLO	69936675834	STK*	1	1	285
AGGLO	69936675836	STK*	2	2	285
AGGLO	69936675841	STK*	1	1	286
AGGLO	69936675842	STK*	1	1	286
AGGLO	69936675843	STOCK	1	1	286
AGGLO	69936675845	STOCK	1	1	286
AGGLO	69936675846	STK*	1	1	286
AGGLO	69936675847	STK*	1	1	286
AGGLO	69936675849	FAB	1	10	286
AGGLO	69936675854	STK*	1	1	286
AGGLO	69936675855	STOCK	1	1	286
AGGLO	69936675859	STOCK	1	1	286
AGGLO	69936675867	STK*	1	1	287
AGGLO	69936675906	STK*	1	1	289
AGGLO	69936675931	STOCK	1	1	287
AGGLO	69936675951	STOCK	1	1	270
AGGLO	69936675964	STK*	2	2	282
AGGLO	69936676015	STK*	1	1	269
AGGLO	69936676044	STOCK	2	2	284
AGGLO	69936676054	STOCK	1	1	287
AGGLO	69936676056	STOCK	1	1	287
AGGLO	69936676152	STOCK	2	2	285
AGGLO	69936676291	STOCK	10	10	281
AGGLO	69936676351	STOCK	2	2	285
AGGLO	69936676357	STK*	2	2	294
AGGLO	69936676374	STK*	2	2	270
AGGLO	69936676387	STOCK	1	1	288
AGGLO	69936676452	STK*	2	2	286

LISTE PRODUITS

699366-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AGGLO	69936676582	STK*	2	2	284
AGGLO	69936676591	FAB	1	6	289
AGGLO	69936676608	STK*	2	2	285
AGGLO	69936677029	STK*	2	2	284
AGGLO	69936677177	STK*	2	2	283
AGGLO	69936677178	STOCK	1	1	269
AGGLO	69936677179	STOCK	1	1	269
AGGLO	69936677181	STOCK	2	2	285
AGGLO	69936681734	FAB	1	6	271
AGGLO	69936681747	STK*	2	2	294
AGGLO	69936681823	STOCK	1	1	271
AGGLO	69936682314	STOCK	10	10	301
AGGLO	69936682429	STOCK	2	2	293
AGGLO	69936682576	STOCK	2	2	294
AGGLO	69936682631	STK*	10	10	301
AGGLO	69936682640	STK*	4	4	297
AGGLO, SA	69936684889	STK*	10	10	301,352
AGGLO	69936685063	STK*	10	10	301
AGGLO	69936685064	STOCK	10	10	301
AGGLO	69936685066	STOCK	10	10	300
AGGLO	69936685072	STOCK	10	10	301
AGGLO	69936686169	STK*	2	2	293
AGGLO	69936686170	STOCK	2	2	293
AGGLO	69936686175	STOCK	2	2	293
AGGLO	69936686176	STOCK	2	2	293
AGGLO	69936686177	STOCK	2	2	294
AGGLO	69936686194	STK*	2	2	295
AGGLO	69936686215	STOCK	2	2	295
AGGLO	69936686249	FAB	4	96	297
AGGLO	69936686253	FAB	4	108	297
AGGLO	69936686264	STK*	4	4	297
AGGLO	69936686693	STOCK	1	1	296
AGGLO	69936686768	STOCK	2	2	295
AGGLO	69936688295	STOCK	4	4	297
AGGLO	69936688296	STK*	4	4	297
AGGLO	69936688321	FAB	1	200	297
AGGLO	69936688426	STK*	4	4	297
AGGLO	69936688485	STOCK	4	4	297
AGGLO	69936688614	STOCK	4	4	297
AGGLO	69936689099	FAB	10	100	297
AGGLO	69936690246	STOCK	2	2	270
AGGLO	69936690862	STOCK	10	10	258
AGGLO	69936690876	STK*	10	10	261
AGGLO	69936690891	STK*	10	10	258
AGGLO	69936690904	FAB	10	100	257
AGGLO	69936691397	STK*	25	25	316
AGGLO	69936693133	STK*	10	10	307
AGGLO	69936693875	FAB	10	100	257
AGGLO	69936693887	FAB	10	100	260
AA&BTX	69957300004	STK*	10	10	136
AA&BTX	69957300006	STK*	10	10	136
AA&BTX	69957300007	FAB	10	250	136
AA&BTX	69957300009	FAB	10	250	136
AA&BTX	69957300013	FAB	10	250	136
AA&BTX	69957300298	STOCK	1	1	104
AA&BTX	69957300300	STOCK	1	1	104
AA&BTX	69957300743	STK*	10	10	208
AA&BTX	69957300944	STK*	1	1	157
AA&BTX	69957307355	STK*	5	5	145
AA&BTX	69957307356	STK*	5	5	145
AA&BTX	69957307359	FAB	5	5	145
AA&BTX	69957307360	STK*	5	5	145
AA&BTX	69957307652	STOCK	50	50	190
AA&BTX	69957307653	STK*	50	50	190
AA&BTX	69957307655	STK*	50	50	190
AA&BTX	69957307659	STOCK	50	50	190
AA&BTX	69957307661	STK*	50	50	190
AA&BTX	69957307663	FAB	50	1000	190
AA&BTX	69957307668	STOCK	50	50	190
AA&BTX	69957307669	STOCK	50	50	190
AA&BTX	69957307671	STK*	50	50	190
AA&BTX	69957311590	STK*	1	1	150
AA&BTX	69957313858	STOCK	1	1	157
AA&BTX	69957325723	STOCK	50	50	116
AA&BTX	69957325730	STOCK	50	50	116
AA&BTX	69957325731	STOCK	50	50	116
AA&BTX	69957325732	STOCK	50	50	116
AA&BTX	69957325733	STOCK	50	50	116
AA&BTX	69957325736	STOCK	50	50	116
AA&BTX	69957325770	FAB	50	1000	184
AA&BTX	69957325772	STK*	50	50	184
AA&BTX	69957325773	FAB	50	1000	184
AA&BTX	69957325774	STK*	50	50	184
AA&BTX	69957325775	FAB	50	1000	184
AA&BTX	69957325962	STOCK	50	50	184
AA&BTX	69957325963	STOCK	50	50	184

699573-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	69957325964	STOCK	50	50	184
AA&BTX	69957325965	STOCK	50	50	184
AA&BTX	69957325966	STOCK	50	50	184
AA&BTX	69957325986	STOCK	50	50	184
AA&BTX	69957325987	STOCK	50	50	184
AA&BTX	69957325988	STK*	50	50	184
AA&BTX	69957325990	STK*	50	50	184
AA&BTX	69957325991	STK*	50	50	184
AA&BTX	69957326057	STK*	50	50	184
AA&BTX	69957326062	STOCK	50	50	184
AA&BTX	69957326063	STK*	50	50	184
AA&BTX	69957326065	STK*	50	50	184
AA&BTX	69957326068	STK*	50	50	184
AA&BTX	69957326072	STK*	50	50	116
AA&BTX	69957326073	FAB	50	1000	116
AA&BTX	69957326075	FAB	50	1000	116
AA&BTX	69957326076	FAB	50	1000	116
AA&BTX	69957326077	FAB	50	1000	116
AA&BTX	69957326078	STK*	50	50	116
AA&BTX	69957326171	STOCK	1	1	176
AA&BTX	69957326176	STOCK	1	1	176
AA&BTX	69957326178	STK*	4	4	176
AA&BTX	69957326179	STK*	1	1	176
AA&BTX	69957326182	STK*	1	1	176
AA&BTX	69957326269	STOCK	1	1	176
AA&BTX	69957326270	STK*	1	1	176
AA&BTX	69957326271	STK*	1	1	176
AA&BTX	69957326272	STK*	1	1	176
AA&BTX	69957326273	FAB	1	36	176
AA&BTX	69957326274	STOCK	50	50	117
AA&BTX	69957326275	STOCK	50	50	117
AA&BTX	69957326276	STOCK	50	50	117
AA&BTX	69957326277	STOCK	50	50	117
AA&BTX	69957326278	STK*	50	50	117
AA&BTX	69957326279	STK*	50	50	117
AA&BTX	69957328425	STOCK	5	5	117
AA&BTX	69957328430	STK*	5	5	117
AA&BTX	69957336455	FAB	2	12	149
AA&BTX	69957341008	STOCK	1	1	143
AA&BTX	69957343696	STOCK	1	1	199
AA&BTX	69957349006	STK*	10	10	206
AA&BTX	69957349007	STOCK	10	10	206
AA&BTX	69957349010	STOCK	10	10	206
AA&BTX	69957349014	STOCK	10	10	206
AA&BTX	69957349394	STOCK	10	10	206
AA&BTX	69957350269	FAB	5	20	163
AA&BTX	69957350272	STK*	2	2	163
AA&BTX	69957350739	STK*	3	3	126
AA&BTX	69957350744	STK*	1	1	126
AA&BTX	69957350787	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350790	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350792	STK*	10	10	210
AA&BTX	69957350793	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350794	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350795	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350796	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350797	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350798	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350799	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350800	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350801	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350802	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350804	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350805	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350806	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350807	STK*	10	10	210
AA&BTX	69957350809	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350812	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350813	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350815	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350882	STK*	10	10	210
AA&BTX	69957350883	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350884	STK*	10	10	210
AA&BTX	69957350888	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350898	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350903	STK*	10	10	210
AA&BTX	69957350905	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957350906	STOCK	10	10	210
AA&BTX	69957352402	FAB	4	4	158
AA&BTX	69957355675	FAB	10	40	214
AA&BTX	69957355677	STK*	10	10	214
AA&BTX	69957355681	FAB	10	40	214
AA&BTX	69957355996	FAB	10	40	205
AA&BTX	69957360048	FAB	25	3000	60
AA&BTX	69957360053	STK*	25	25	60
AA&BTX	69957360057	STOCK	25	25	60

LISTE PRODUITS

699573-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	69957360119	STK*	100	100	123
AA&BTX	69957360170	STOCK	100	100	123
AA&BTX	69957360172	STK*	20	20	199
AA&BTX	69957360176	STOCK	20	20	199
AA&BTX	69957360184	STOCK	100	100	123
AA&BTX	69957360199	STOCK	100	100	129
AA&BTX	69957360218	STK*	100	100	129
AA&BTX	69957360895	FAB	10	250	137
AA&BTX	69957360901	STOCK	10	10	137
AA&BTX	69957360903	STK*	10	10	137
AA&BTX	69957360911	STOCK	10	10	138
AA&BTX	69957360914	STOCK	10	10	138
AA&BTX	69957360916	STOCK	10	10	138
AA&BTX	69957360917	STK*	10	10	138
AA&BTX	69957364731	STK*	10	10	208
AA&BTX	69957364732	STK*	10	10	208
AA&BTX	69957364733	STK*	10	10	208
AA&BTX	69957364735	STOCK	10	10	208
AA&BTX	69957364736	FAB	10	40	208
AA&BTX	69957366029	STOCK	1	1	144
AA&BTX	69957366033	STOCK	1	1	72
AA&BTX	69957371513	STK*	10	10	205
AA&BTX	69957371516	STOCK	10	10	205
AA&BTX	69957371517	STOCK	10	10	205
AA&BTX	69957371884	FAB	50	250	202
AA&BTX	69957374796	STOCK	1	1	170
AA&BTX	69957375074	STOCK	1	1	170
AA&BTX	69957375075	STOCK	1	1	170
AA&BTX	69957375532	STOCK	1	1	170
AA&BTX	69957377802	FAB	1	12	170
AA&BTX	69957379493	STOCK	10	10	202
AA&BTX	69957380739	STK*	2	2	173
AA&BTX	69957380761	STOCK	2	2	173
AA&BTX	69957380765	STK*	2	2	173
AA&BTX	69957380767	STOCK	2	2	173
AA&BTX	69957380769	STOCK	2	2	173
AA&BTX	69957380777	STOCK	2	2	173
AA&BTX	69957380778	STK*	2	2	173
AA&BTX	69957380779	STK*	2	2	173
AA&BTX	69957380781	STK*	2	2	173
AA&BTX	69957382821	STK*	1	1	62
AA&BTX	69957382823	STOCK	1	1	62
AA&BTX	69957382824	STOCK	1	1	62
AA&BTX	69957382825	STK*	5	5	62
AA&BTX	69957382826	STOCK	5	5	62
AA&BTX	69957382827	STOCK	5	5	62
AA&BTX	69957382828	STOCK	5	5	62
AA&BTX	69957382829	STOCK	5	5	62
AA&BTX	69957382830	STOCK	5	5	62
AA&BTX	69957382841	STOCK	1	1	72
AA&BTX	69957382843	STK*	5	5	85
AA&BTX	69957382844	STK*	1	1	85
AA&BTX	69957382846	STOCK	1	1	85
AA&BTX	69957383151	STOCK	10	10	125
AA&BTX	69957383158	STOCK	20	20	125
AA&BTX	69957383162	STK*	10	10	125
NON-ABRASIFS	69957383241	STK*	1	1	381
NON-ABRASIFS	69957383303	STOCK	1	1	383
NON-ABRASIFS	69957383305	FAB	1	20	381
NON-ABRASIFS	69957383325	STOCK	1	1	383
AA&BTX	69957383624	STOCK	50	50	201
AA&BTX	69957389332	STOCK	50	50	91
AA&BTX	69957389455	STK*	50	50	90
AA&BTX	69957389465	FAB	50	250	90
AA&BTX	69957389803	STOCK	1	1	62
AA&BTX	69957390933	STOCK	50	50	121
AA&BTX	69957390940	STOCK	50	50	121
AA&BTX	69957391073	STK*	2	2	173
AA&BTX	69957391248	STOCK	50	50	121
AA&BTX	69957391249	STOCK	100	100	121
AA&BTX	69957391303	STOCK	50	50	122
AA&BTX	69957393819	STK*	1	1	170
AA&BTX	69957393824	STOCK	1	1	170
AA&BTX	69957394456	STK*	50	50	186
AA&BTX	69957394457	STK*	50	50	186
AA&BTX	69957394458	FAB	50	1000	186
AA&BTX	69957394459	STK*	50	50	186
AA&BTX	69957394460	STK*	50	50	186
AA&BTX	69957394461	STK*	50	50	186
AA&BTX	69957394462	STK*	50	50	186
AA&BTX	69957394589	FAB	10	150	126
AA&BTX	69957394610	STK*	3	3	158
AA&BTX	69957396408	FAB	50	1000	186
AA&BTX	69957396409	FAB	1	1000	186
AA&BTX	69957396645	STOCK	1	1	186
AA&BTX	69957396696	STK*	2	2	173

699573-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	69957397880	STK*	4	4	157
AA&BTX	69957399974	STOCK	10	10	71
AA&BTX	69957399975	STOCK	10	10	71
AA&BTX	69957399976	STOCK	10	10	71
AA&BTX	69957399977	STK*	10	10	71
AA&BTX	69957399978	STOCK	10	10	71
AA&BTX	69957399979	STK*	10	10	71
AA&BTX	69957399980	STK*	10	10	71
AA&BTX	69957399983	FAB	10	860	71
MEULES MINCES	70184602070	FAB	1	5	33
MEULES MINCES	70184602071	STOCK	1	1	33
MEULES MINCES	70184602073	STK*	1	1	33
MEULES MINCES	70184602075	FAB	1	5	33
MEULES MINCES	70184602076	STK*	1	1	33
MEULES MINCES	70184602079	STOCK	1	1	33
MEULES MINCES	70184602081	STOCK	1	1	33
AA&BTX	77696007699	STOCK	10	10	136
AA&BTX	77696009598	STOCK	1	1	178
AA&BTX	77696042071	STOCK	1	1	178
AA&BTX	77696042073	STOCK	1	1	178
AA&BTX	77696042075	STOCK	1	1	178
AA&BTX	77696046252	STOCK	20	20	193
AA&BTX	77696067121	STOCK	10	10	78
AA&BTX	77696067125	STOCK	10	10	80
AA&BTX	77696069784	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696069787	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696069788	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696076935	STOCK	1	1	85
AA&BTX	77696076941	STOCK	1	1	85
AA&BTX	77696081101	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696081102	STK*	50	50	192
AA&BTX	77696081103	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696081104	STK*	50	50	192
AA&BTX	77696081105	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696081106	STK*	50	50	192
AA&BTX	77696081107	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696081108	STK*	50	50	192
AA&BTX	77696081109	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696081110	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696081111	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696081112	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696081113	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696081114	STOCK	50	50	192
AA&BTX	77696085879	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696086608	STOCK	10	10	136
AA&BTX	77696087534	STOCK	10	10	165
AA&BTX	77696087535	STOCK	10	10	165
AA&BTX	77696087536	STOCK	10	10	165
AA&BTX	77696087537	STOCK	10	10	165
AA&BTX	77696088028	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088145	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088146	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088147	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088149	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088150	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088151	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088152	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088153	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088154	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088155	STOCK	100	100	124
AA&BTX	77696088156	STK*	100	100	124
AA&BTX	77696088388	STK*	100	100	124
NON-ABRASIFS	77696091115	STOCK	50	0	365
AA&BTX	77696091766	STOCK	1	1	199
AA&BTX	77696093995	STK*	60	60	196
AA&BTX	77696094014	STOCK	60	60	196
AA&BTX	77696094091	STOCK	60	60	196
AA&BTX	77696094093	STOCK	60	60	196
AA&BTX	77696094095	STOCK	60	60	196
AA&BTX	77696094099	STOCK	250	250	196
AA&BTX	77696094100	STK*	250	250	196
AA&BTX	77696094102	STK*	250	250	196
AA&BTX	77696094104	FAB	250	250	196
AA&BTX	77696094105	STOCK	250	250	196
AA&BTX	77696098472	FAB	60	60	196
AA&BTX	78072700136	STOCK	12	12	113
AA&BTX	78072700137	STOCK	1	1	115
AA&BTX	78072700142	STK*	25	25	114
AA&BTX	78072700148	STOCK	6	6	113
AA&BTX	78072700149	STOCK	6	6	111
AA&BTX	78072700150	STK*	24	24	111
AA&BTX	78072700151	STK*	12	12	111
AA&BTX	78072700152	STOCK	12	12	111
AA&BTX	78072700154	STOCK	6	6	111
AA&BTX	78072700155	STOCK	12	12	111
AA&BTX	78072700156	STOCK	12	12	111

LISTE PRODUITS

780727-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	78072700157	STK*	6	6	112
AA&BTX	78072700158	STOCK	12	12	112
AA&BTX	78072700159	STOCK	1	1	113
AA&BTX	78072700168	STOCK	6	6	108
AA&BTX	78072700169	STOCK	2	2	108
AA&BTX	78072700170	STOCK	6	6	110
AA&BTX	78072700171	STOCK	6	6	110
AA&BTX	78072700174	STOCK	12	12	112
AA&BTX	78072700175	STOCK	12	12	112
AA&BTX	78072700176	STOCK	12	12	112
AA&BTX	78072700177	STK*	12	12	111
AA&BTX	78072700180	STK*	6	6	111
AA&BTX	78072700181	STK*	1	1	113
AA&BTX	78072700356	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700358	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700359	STK*	10	10	83
AA&BTX	78072700363	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700364	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700365	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700366	STOCK	10	10	82
AA&BTX	78072700367	STOCK	10	10	82
AA&BTX	78072700368	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700369	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700371	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700374	STOCK	10	10	82
AA&BTX	78072700375	STOCK	10	10	82
AA&BTX	78072700376	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700378	STK*	10	10	83
AA&BTX	78072700381	STOCK	10	10	83
AA&BTX	78072700382	STOCK	10	10	82
AA&BTX	78072700383	STOCK	10	10	82
AA&BTX	78072702394	STOCK	10	10	80
AA&BTX	78072703498	STOCK	1	1	73
AA&BTX	78072703555	STK*	25	25	117
AA&BTX	78072703556	STK*	25	25	117
AA&BTX	78072703557	STK*	25	25	117
AA&BTX	78072703558	STK*	25	25	117
AA&BTX	78072703559	STK*	25	25	117
AA&BTX	78072705358	STOCK	10	10	69
AA&BTX	78072705359	STOCK	10	10	69
AA&BTX	78072705360	STOCK	10	10	69
AA&BTX	78072705361	STK*	10	10	69
AA&BTX	78072707299	STOCK	1	1	199
AA&BTX	78072708718	STK*	12	12	111
AA&BTX	78072708721	STOCK	6	6	113
AA&BTX	78072709129	STOCK	6	6	113
AA&BTX	78072710141	STOCK	1	1	144
AA&BTX	78072710197	STOCK	100	100	124
AA&BTX	78072710207	STOCK	200	200	124
AA&BTX	78072710208	STOCK	200	200	124
AA&BTX	78072710209	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710210	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710211	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710212	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710216	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710219	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710221	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710222	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710224	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710226	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072710227	STOCK	400	400	124
AA&BTX	78072711539	STK*	1	1	157
AA&BTX	78072712624	FAB	1	36	176
AA&BTX	78072712625	STK*	4	4	176
AA&BTX	78072712626	STK*	50	50	116
AA&BTX	78072712627	STOCK	50	50	116
AA&BTX	78072715148	STOCK	2	2	109
AA&BTX	78072715924	STOCK	6	6	113
AA&BTX	78072718984	STOCK	25	25	59
AA&BTX	78072718985	FAB	25	3000	59
AA&BTX	78072718986	STK*	25	25	59
AA&BTX	78072718987	STK*	25	25	59
AA&BTX	78072718988	STOCK	25	25	59
AA&BTX	78072718989	STOCK	25	25	59
AA&BTX	78072718990	STOCK	25	25	59
AA&BTX	78072718991	STOCK	25	25	59
AA&BTX	78072718992	STOCK	25	25	59
AA&BTX	78072718993	STOCK	25	25	59
AA&BTX	78072718994	STOCK	25	25	59
AA&BTX	78072718995	STK*	25	25	59
AA&BTX	78072720077	STK*	1	1	157
AA&BTX	78072723630	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723632	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723633	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723634	STK*	10	10	67
AA&BTX	78072723647	STOCK	10	10	67

780727-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
AA&BTX	78072723648	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723649	STK*	10	10	67
AA&BTX	78072723652	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723653	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723654	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723655	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723656	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723657	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723658	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723743	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723745	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723746	FAB	10	860	67
AA&BTX	78072723810	STOCK	10	10	67
AA&BTX	78072723812	STK*	10	10	67
AA&BTX	78072724733	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724734	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724735	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724736	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724737	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724738	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724739	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724741	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724742	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724745	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724748	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724749	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724751	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724752	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724753	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724754	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724755	STOCK	10	10	211
AA&BTX	78072724756	STK*	10	10	211
AA&BTX	78072724757	FAB	10	20	211
AA&BTX	78072724758	STOCK	10	10	211
AA&BTX	78072728756	STOCK	10	10	68
AA&BTX	78072728776	STOCK	10	10	68
AA&BTX	78072728778	STOCK	10	10	68
AA&BTX	78072728784	STOCK	10	10	68
AA&BTX	78072728786	STOCK	10	10	68
AA&BTX	78072728787	STK*	10	10	68
AA&BTX	78072728795	STK*	10	10	68
AA&BTX	78072728797	STOCK	10	10	68
AA&BTX	78072728798	STK*	10	10	68
AA&BTX	78072728800	STK*	10	10	68
AA&BTX	78072728801	FAB	10	860	68
AA&BTX	78072728802	FAB	10	860	68
AA&BTX	78072728805	FAB	10	860	68
AA&BTX	78072728806	STOCK	10	10	68
AA&BTX	78072728807	STOCK	10	10	68
AA&BTX	78072728808	STOCK	10	10	68
NON-ABRASIFS	78072749618	STOCK	1	1	359
NON-ABRASIFS	78072749622	STOCK	1	1	359
AA&BTX	78072750699	STOCK	50	0	100
AA&BTX	78072750700	STOCK	50	0	100
AA&BTX	78072750701	STOCK	50	0	100
NON-ABRASIFS	78072753479	STK*	1	1	380
NON-ABRASIFS	78072753481	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072753486	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072753590	STOCK	20	20	370
NON-ABRASIFS	78072753605	STOCK	20	20	370
NON-ABRASIFS	78072753616	STOCK	20	20	370
NON-ABRASIFS	78072753620	STOCK	20	20	370
NON-ABRASIFS	78072753626	STOCK	20	20	370
NON-ABRASIFS	78072753634	STOCK	20	20	370
NON-ABRASIFS	78072753635	STOCK	10	10	370
NON-ABRASIFS	78072755571	STOCK	30	30	369
AA&BTX	78072756399	STOCK	50	50	119
AA&BTX	78072756400	STOCK	50	50	119
AA&BTX	78072756402	STOCK	50	50	119
AA&BTX	78072756403	STOCK	50	50	119
AA&BTX	78072756404	STOCK	50	50	119
AA&BTX	78072756405	STOCK	50	50	119
AA&BTX	78072756406	STOCK	50	50	119
AA&BTX	78072756407	STOCK	50	50	119
AA&BTX	78072756408	STOCK	50	50	119
AA&BTX	78072756610	STOCK	10	0	95
AA&BTX	78072756612	STOCK	10	0	95
AA&BTX	78072756613	STOCK	10	0	95
AA&BTX	78072756616	STOCK	10	0	95
AA&BTX	78072756617	STOCK	10	0	95
AA&BTX	78072756618	STOCK	10	0	95
NON-ABRASIFS	78072756634	STOCK	1	1	380
NON-ABRASIFS	78072756677	STOCK	1	1	380
NON-ABRASIFS	78072756678	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756707	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756708	STOCK	1	1	381

LISTE PRODUITS

780727-

SECTION	RÉFÉRENCE	STATUT	U.E	MOQ	PAGES
NON-ABRASIFS	78072756709	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756722	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756783	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756792	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756793	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756839	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756840	STK*	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756845	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072756850	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072756853	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072756854	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072756859	STOCK	1	1	380
NON-ABRASIFS	78072756912	STOCK	1	1	380
NON-ABRASIFS	78072756915	STOCK	1	1	380
NON-ABRASIFS	78072756935	STOCK	1	1	380
NON-ABRASIFS	78072756936	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756954	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072756958	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072757007	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072757016	STOCK	1	0	381
NON-ABRASIFS	78072757018	STOCK	1	1	381
NON-ABRASIFS	78072757019	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072757020	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072757021	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072757063	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072757064	STOCK	1	1	382
NON-ABRASIFS	78072757066	STOCK	z	1	382
AA&BTX	78072757523	STOCK	1	1	164
AA&BTX	78072757528	STOCK	1	1	164
AA&BTX	78072757529	STOCK	1	1	164
AA&BTX	78072757530	STOCK	1	1	164
AA&BTX	78072757594	STOCK	1	1	164
AA&BTX	78072761571	STOCK	2	2	149
AA&BTX	78072761574	STOCK	1	1	149
AA&BTX	78072761576	STOCK	2	2	149
AA&BTX	78072761577	STOCK	1	1	149
AA&BTX	78072761579	STOCK	2	2	149
AA&BTX	78072761581	STOCK	1	1	149
NON-ABRASIFS	78072763659	STOCK	12	12	376
NON-ABRASIFS	78072763667	STOCK	12	12	376
AA&BTX	78072763866	STOCK	4	4	108
AA&BTX	78072763898	STOCK	6	6	109
AA&BTX	78072763911	STOCK	6	6	109
AA&BTX	78072764493	STOCK	10	10	64
AA&BTX	78072764494	STOCK	10	10	64
AA&BTX	78072764495	STOCK	10	10	64
AA&BTX	78072764496	STOCK	10	10	64
NON-ABRASIFS	78072765476	STOCK	1	1	375
AA&BTX	78072769182	STOCK	12	12	111
AA&BTX	78072769185	STOCK	12	12	111
AA&BTX	78072773569	STK*	1	1	114

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA

INDUSTRIEWEG 21
9420 ERPE-MERE
BELGIUM
TEL: +32 2 267 21 00
FAX: +32 2 267 84 24

SAINT-GOBAIN CONSTRUCTION PRODUCTS CZ A.S

DIVIZE ABRASIVES
SMRČKOVA 2485/4
180 00 PRAHA 8
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 255 719 326
FAX: +420 255 719 321

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S

DYBENDALSVÆNGET 2
DK-2630 TAASTRUP
DENMARK
TEL: +45 4675 5244

PO BOX 643706

FORTUNE TOWER OFFICE 2106
JLT BLOCK C
(NEXT TO METRO STATION)
JUMEIRA LAKE TOWER, DUBAI
UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 431 5154
FAX: +971 4 431 5434

SAINT-GOBAIN ABRASIVES

TEOLLISUUSTIE 1
33470 YLÖJÄRVI
FINLAND
TEL: +358 400 535984

SAINT-GOBAIN ABRASIFS

251 RUE DE L'AMBASSADEUR
78700 CONFLANS
FRANCE
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00
FAX: +33 (0)1 34 90 43 97

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GMBH

BIRKENSTRASSE 45-49
D-50389 WESSELING
GERMANY
TEL: +49 (0) 2236 703-1
+49 (0) 2236 8996-0
+49 (0) 2236 8911-0
FAX: +49 (0) 2236 703-367
+49 (0) 2236 8996-10
+49 (0) 2236 8911-30
FÜR DEN FACHHANDEL ÖSTERREICH
TEL: +43 (00) 662 430 076

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT.

1225 BUDAPEST
BÁNYALÉG U. 60/B.
HUNGARY
TEL: +36 1 371 22 50
FAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.P.A

VIA PER CESANO BOSCONI 4
I-20094 CORSICO MILANO
ITALY
TEL: +39 02 44 85 1
FAX: +39 02 44 78 266

SAINT-GOBAIN ABRASIVES S.A.

190 RUE J.F. KENNEDY
L-4930 BASCHARAGE
GRAND DUCHE DE LUXEMBOURG
TEL: +352 50 401 1
FAX: +352 50 16 33
NO. VERT (FRANCE) 0800 906 903

SAINT-GOBAIN ABRASIFS, S.A.

2 ALLÉE DES FIGUIERS
AIN SEBAA - CASABLANCA
MOROCCO
TEL: +212 5 22 66 57 31
FAX: +212 5 22 35 09 65

SAINT-GOBAIN ABRASIVES BV

GROENLOSEWEG 28
7151 HW EIBERGEN
P.O. BOX 10
7150 AA EIBERGEN
THE NETHERLANDS
TEL: +31 545 466466
FAX: +31 545 474605

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AS

FLØISBONNVEIEN 2-4
1412 SOFIEMYR
NORWAY
TEL: +47 63 87 06 00
FAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN HPM POLSKA SP. Z O.O.

UL. NORTON 1
62-600 KOŁO
POLAND
TEL: +48 63 26 17 100
FAX: +48 63 27 20 401

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, LDA.

AV. AUGUSTO FERREIRA
MOUTINHO FALGOSA, 750
4425-307 FOLGOSA - MAIA
PORTUGAL
TEL.: +351 229 437 940
FAX: +351 229 437 949

**SAINT-GOBAIN GLASS,
BUSINESS UNIT ABRASIVI
PUNCT DE LUCRU:**

LOC.VETIS, JUD. SATU MARE
447355, STR. CAREIULUI 11,
PARC INDUSTRIAL RENOVATIO
ROMANIA
TEL: +40 261 839 709
FAX: +40 261 839 710

SAINT-GOBAIN AFRICA

300 JANADEL AVE
HALFWAY GARDENS
MIDRAND, 1686
SOUTH AFRICA
TEL: +27 (0) 12 657 2800
FAX: +27 (0) 11 388 1605

SAINT-GOBAIN ABRASIVOS, S.A.

CTRA. DE GUIPÚZCOA, KM. 7,5
E-31195 BERRIOPLANO (NAVARRA)
SPAIN
TEL: +34 948 306 000
FAX: +34 948 306 042

SAINT-GOBAIN ABRASIVES AB

GÅRDSFOGDEVÄGEN 18 A
168 66 BROMMA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 30

SAINT-GOBAIN INOVATIF MALZEMELER VE

AŞINDIRICI SAN. TIC. A.Ş.
GOLD PLAZA, ALTAY ÇEŞME MAHALLESİ,
ÖZ SOKAK, NO:19/16
34843 MALTEPE-ISTANBUL ,
TURKEY
TEL: 0090-216-217 12 50
FAX: 0090-216-442 40 74

SAINT-GOBAIN ABRASIVES

UNICORN HOUSE
UNIT 1, AMISON CLOSE
REDHILL BUSINESS PARK
STAFFORD
ENGLAND
ST16 1WB
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487



Saint-Gobain Abrasifs
251 Rue de l'Ambassadeur
78700 Conflans
France

Tel: 09 72 72 76 00

E-mail: commercial.norton@saint-gobain.com



Suivez l'actualité de notre page
Facebook **Norton Abrasifs France**

www.nortonabrasives.com/fr-fr

Visionnez les vidéos Norton sur la chaîne
Norton Abrasifs France sur Youtube.

Norton est une marque commerciale de Saint-Gobain Abrasifs
Form # 4289



The logo for Woriton, featuring the word "WORITON" in a bold, white, sans-serif font. The text is set against a blue, trapezoidal background that tapers to the right. A small registered trademark symbol (®) is located at the bottom right of the blue shape.

WORITON

SAINTE-GOBAIN

SOLUTIONS DE SURFACE - DISTRIBUTION INDUSTRIELLE

2023-2024