NORTON
SAINT-GOBAIN

Reshaping your world

SOLUTIONS ABRASIVES

DISTRIBUTION INDUSTRIELLE

2021

Cobalt Outils Coupants

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 dans l'industrie des abrasifs 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

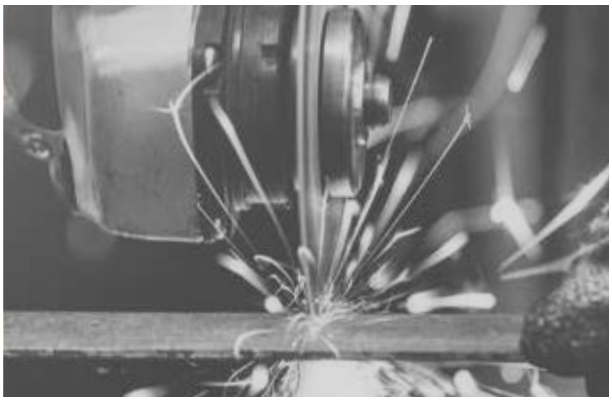
MEULES DE TRONCONNAGE ET D'EBARBAGE 13-42

Introduction 14

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE 16-33
Pour le métal et l'inox 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 ET NON-TISSES 47-240

Introduction 50

DISQUES POUR MEULEUSE D'ANGLE 55-84
Introduction 56
Disques fibre 57
Disques à lamelles 63
Disques semi-flexibles 73
Rapid Strip 75
Rapid Blend 77
Rapid Prep 80
Disques de polissage 83

DISQUES POUR MINI-MEULEUSE 85-104
Disques à fixation rapide 86
Disques à lamelles à fixation rapide 91
Disques non-tissés à fixation rapide 94
Mini-meuleuse d'angle pneumatique : outils et kits 101
Plateaux supports pour mini-meuleuse 103

DISQUES ET SOLUTIONS POUR PONCEUSE ORBITALE 105-128
Solutions de polissage Farécla 106
Disques MeshPower 114
Disques auto-agrippants 116
Disques Screen-back (grand diamètre) 125
Disques pleins pour parquet 126

ROUES 129-164
Roues à lamelles 130
Mini-meuleuse droite : outils et kits 140
Roues Convolute 153
Roue non-tissée Rapid Strip 158
Roue non-tissée Rapid Blend 160
Roues non-tissées haute résistance 162

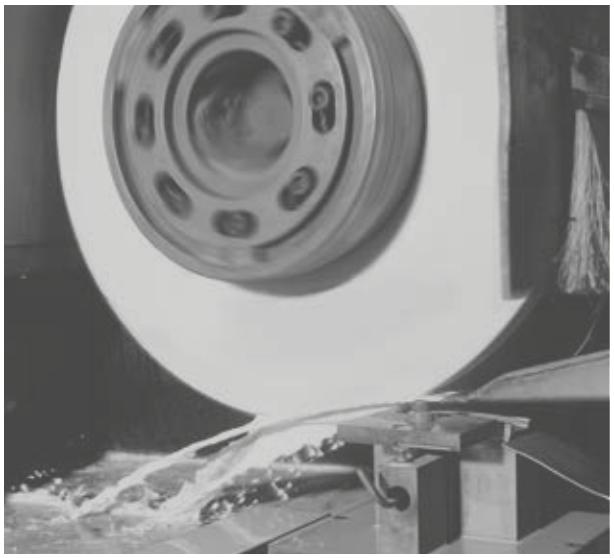
ROULEAUX 165-180
Rouleaux d'atelier 166
Rouleaux toile et papier 169
Rouleaux Norton MeshPower 175
Rouleaux et Rotolo non-tissés 176
Rotolo mousse 178
Laine d'acier 180

FEUILLES ET EPONGES 181-196
Garnitures MeshPower 182
Garnitures 184
Feuilles 188
Eponges abrasives 194

BANDES 197-224
Bandes limes 198
Bandes pour ponceuse portative 205
Bandes étroites 208
Bandes non-tissées 217
Toutes les bandes par dimension 221

SPECIALITES 225-240
Spirabandes et Cônes 226
Spirapointes et Pencils 230
Etoiles de ponçage 235

SOMMAIRE



ABRASIFS AGGLOMERES 241-326

Introduction 242

MEULE SUR TIGE 253-270
Meules bleues Norton Quantum® 5NQ 256
Autres meules sur tige à liant vitrifié 262
Meules sur tige à liant organique 269

MEULES DE TOURET 271-278
Choisir une meule de touret BDX 272
Quel grain pour quelle application ? 273
Meules de touret 275
Dresseur manuel 278

RECTIFICATION DE PRÉCISION 279-306
Meules plates 287
Meules boisseaux droits et coniques 300
Meules assiettes 303
Meules cylindres 304
Segments 305

BÂTONS DE DRESSAGE ET PIERRES À AFFÛTER 307-316
Bâtons de dressage et d'avivage 308
Pierres à huile 310
Pierres limes pour travaux de précision 312
Pierres de finition et spécialités 315

MEULES À LIANT ORGANIQUE D'ÉBARBAGE 317-320
Meules plates (organiques) 319
Meules boisseaux (organiques) 319

MEULES À LIANT ORGANIQUE DE TRONÇONNAGE 321-326
Meules non-renforcées 324
Meules renforcées 325

SUPERABRASIFS 327-364

Introduction 328

MEULES DIAMANT / CBN 332-350
Fabrication d'outils 332
Rectification d'outils cylindriques 335
Affûtage de lames de scies en carbure 338
Affûtage de lames de scies HSS 342
Ingénierie 343

Pâtes de rôdage diamant 351
Limes diamant 352
Dresseurs diamant 353

BROSSES ET FRAISES CARBURE 365-384

Brosses 367
Fraises carbure 385

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'enlevement 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'envir

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.

Cobalt Outils Coupants

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 RIGOUREUSES 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.

Cobalt Outils Coupants

SOUTENIR LE DÉVELOPPEMENT DURABLE
DANS L'INDUSTRIE DES ABRASIFS

Saint-Gobain est un membre actif de SEAM - Sustainable European Abrasive Manufacturers. Né à l'initiative de la FEPA, le programme SEAM garantit que les organisations membres fabriquent et distribuent des produits selon de nouvelles normes, afin de soutenir une croissance durable.

L'objectif est d'équilibrer l'efficacité environnementale, les performances de production et la sécurité du travail en répondant à une série d'exigences liées à trois piliers : l'environnement, le travail et l'économie.

SEAM
Sustainable European Abrasive Manufacturers

Saint-Gobain Abrasifs s'engage pour la préservation de l'environnement et des ressources, la réduction des inégalités et l'amélioration du quotidien pour tous. Apporter une contribution positive est devenu une exigence pour toutes les parties prenantes. Nous avons tous un rôle à jouer pour garantir que nos process de fabrication et nos produits respectent l'environnement. Nous poursuivons une politique ambitieuse d'amélioration permanente de l'hygiène et de la sécurité au travail. Nous voulons permettre à notre industrie de fonctionner de manière durable aujourd'hui comme dans le futur.

NOUS VOUS AIDONS À OPTIMISER VOS RESSOURCES

En utilisant des abrasifs Norton, vous améliorez votre efficacité, travaillez plus rapidement, économisez de l'énergie, des consommables et de l'argent !

ÉCONOMISEZ DE L'ÉNERGIE

Nos abrasifs hautes performances, même utilisées avec des machines sur batterie, donnent des résultats optimaux, grâce à des solutions innovantes tels les disques de d'ébarbage ultra-confortables Norton Quantum3 de 3mm d'épaisseur.

ÉCONOMISEZ DU TEMPS

Obtenez plus d'un produit : plus de coupes, plus d'enlèvement de matière ou plus de pièces finies par produit. Il n'est pas nécessaire d'avoir un produit par application : des solutions flexibles comme la meule 1-2-3 permettent d'effectuer plusieurs tâches.

MOINS DE DÉCHETS

Retravailler les résultats médiocres appartient au passé grâce aux solutions hautes performances de Norton. Adoptez les abrasifs qui réussissent du premier coup.

ÉCONOMIE DE RESSOURCES

Grâce à une amélioration constante de nos processus de fabrication, nous fournissons à nos clients des produits qui permettent d'optimiser les ressources.

Cobalt Outils Coupants

SOLUTIONS MERCHANDISING

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	PRIX (€)
Kit complet avec éclairage	1	410076979	1033,66
Kit complet avec éclairage et prise de courant (GB)	1	410058121	1023,65
Kit complet sans éclairage	1	410076980	916,10

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.	PRIX (€)
Présentoir métallique	1	410090016	442,63

BANDEAUX DE SEGMENTATION

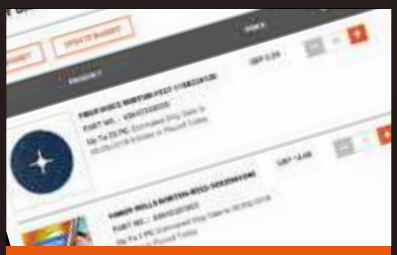
NOUS VOUS SIMPLIFIONS LA VIE LORS DE VOTRE COMMANDE

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

Cobalt Outils Coupants

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.

Cobalt Outils Coupants

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.

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

Cobalt Outils Coupants

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 216.

Cobalt Outils Coupants

, c'est aussi apporter de nouveaux services !

NORTON®
SAINT-GOBAIN

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE

Introduction 14

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'ÉBARBAGE 16-33
Pour le métal et l'inox 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

COC
Cobalt Outils Coupants

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 ✓
Conseillé ○
INOX ✓✓

MATERIAUX	NORTON QUANTUM3	*NOUVEAUTÉ* SUPER BLEUE 5	NORZON QUICK CUT	NORZON III FOUNDRY	DIALAST	*NOUVEAUTÉ* BDX	*NOUVEAUTÉ* STARLINE	FONTE 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					○			✓✓		

Cobalt Outils Coupants

NORTON SAINT-GOBAIN

CHOIX DE LA MEULE DE TRONÇONNAGE

POUR MEULEUSE D'ANGLE ET MEULEUSE DROITE

Fortement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Conseillé ○
INOX ✓✓

MATERIAUX	NORTON QUANTUM3	NOUVEAUTÉ SUPER BLEUE 5	NORZON QUICK CUT	NORZON III FOUNDRY	DIALAST	NOUVEAUTÉ BDX	NOUVEAUTÉ STARLINE	FONTE ET PIERRE	NORTON 1-2-3	NORTON MULTI-MATÉRIAUX	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										✓✓	

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**

CERAMIC ADVANTAGE

90° 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	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	1,6x22,23	NQ 46 ZZ	25	66253371354
		230	1,9x22,23	NQ 46 ZZ	25	66253371355

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

X-TEND

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

Cobalt Outils Coupants

NORTON SAINT-GOBAIN

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

SAINT-GOBAIN BREVET DÉPOSÉ

X-TEND

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

CERAMIC ADVANTAGE

90° METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	125	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

VIDÉO

Cobalt Outils Coupants

NORTON SAINT-GOBAIN

NORTON QUANTUM3 INNOVATION

LIGHT COMFORT GRINDING*
*L'ÉBARBAGE ULTRA-CONFORTABLE

LCG LIGHT COMFORT GRINDING*

- 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

IDÉAL SUR ACCU | 30° | METAL INOX

TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
LIGHT COMFORT GRINDING*					
TYPE 27	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-aiguisant, 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

30° | METAL INOX

VIDÉO

TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE					
TYPE 27	115	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371361
	125	7,0x22,23	NQ 24 P	10	66253371362

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-aiguisant, 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

HF 30° METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE						
	TYPE 27	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

HF 30° INOX

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

CERAMIC ADVANTAGE

90° 30° METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E /MOQ	ART. N°
MEULES 2 EN 1						
	TYPE 27	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

sur fabrication

Cobalt Outils Coupants

SUPER BLEUE 5 +++++

- Grain oxyde d'aluminium haute performance, pour un enlèvement de matière important et rapide
- Système de liant supérieur, qui donne de la durabilité au produit
- Continuité et stabilité des performances du début à la fin, idéal pour les applications industrielles sévères

90° METAL INOX

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

VIDÉO

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

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	66252848837
			3,2x22,23	A 24 R	20	66252848836
		125	0,8x22,23	A 60 Z	25	66252847081
			2,5x22,23	A 24 R	25	66252833172
			3,2x22,23	A 24 R	20	66252848823
		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
- Boite métallique **protectrice**
- Seulement **10 meules** dans une boite métallique : idéal pour l'utilisateur occasionnel ou une validation d'essai

IDÉAL SUR ACCU

90°

METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	125	1,0x22,23	A 46 Z	10 boites métalliques	66252845455

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

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

Cobalt Outils Coupants

NORTON SAINT-GOBAIN

SUPER BLEUE 5 +++++

90° INOX

	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	66252833159
		125	1,6x22,23	A 46 Z	25	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

LCG LIGHT COMFORT GRINDING*

- 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

IDÉAL SUR ACCU 30° METAL INOX

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

SUPER BLEUE 5 +++++

- Enlèvement de matière important et rapide
- Système de liant premium, qui donne de la durabilité au produit

30° METAL INOX

	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

30° INOX

	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"

" disponibilité sur demande

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.

METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE DE PETIT DIAMÈTRE, POUR MEULEUSE DROITE						
	TYPE 41	76	1,0x10,0	A 60 T	50	66252828241
			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'ALESAGE DE LA MEULE (mm)	U.E	ART. N°	GENCOD
	10	1	07660739615	8711479407680

X-LOCK ++++

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

METAL INOX

	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

ALU, MÉTAL, INOX, PIERRE, CARRELAGE, CERAMIQUE, PVC

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	125	1,6x22,23	C46T	25	66252846503

Cobalt Outils Coupants

NORTON SAINT-GOBAIN

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)

90°

METAL INOX

MEULES DE TRONÇONNAGE

TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
TYPE 41	115	1,0x22,23	A 60 T	25	66252831452
		1,6x22,23	A 46 T	25	66252831451
	125	1,0x22,23	A 60 T	25	66252831541
		1,6x22,23	A 46 T (conseillé sur Acier)	25	66252831460
		1,6x22,23	A 46 Z (conseillé sur Inox)	25	66252832947
	180	1,6x22,23	A 46 T	25	66252832631
	230	1,9x22,23	A 46 Z	25	66252832686
TYPE 41	115	2,0x22,23	A 36 X	25	66252831456"
		2,5x22,23	A 36 X	25	66252831454
	125	2,0x22,23	A 36 X	25	66252831462
		2,5x22,23	A 36 X	25	66252831461
	180	2,5x22,23	A 36 X	25	66252831466
	230	2,0x22,23	A 36 X	25	66252831476
		2,5x22,23	A 36 X	25	66252831471
TYPE 42	100	2,5x16,0	A 36 T	25	66252831497"
	115	0,8x22,23	A 60 Z	25	66252848811
		2,5x22,23	A 36 T	25	66252831504
		3,2x22,23	A 24 R	25	66252831508
	125	0,8x22,23	A 60 Z	25	66252848812
		2,5x22,23	A 36 T	25	66252831513
		3,2x22,23	A 24 R	25	66252831517
	180	2,0x22,23	A 36 X	25	66252831468
		2,5x22,23	A 36 T	25	66252831522"
		3,2x22,23	A 24 R	25	66252831525
	230	2,5x22,23	A 36 T	25	66252831494
		3,2x22,23	A 24 R	25	66252829430

" disponibilité sur demande

BDX ++++

30°

METAL INOX

MEULES D'ÉBARBAGE

TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
TYPE 27	115	6,5x22,23	A 30 P	10	66252828038
	125	4,0x22,23	A24R	10	66252829766"
		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.

90° METAL INOX

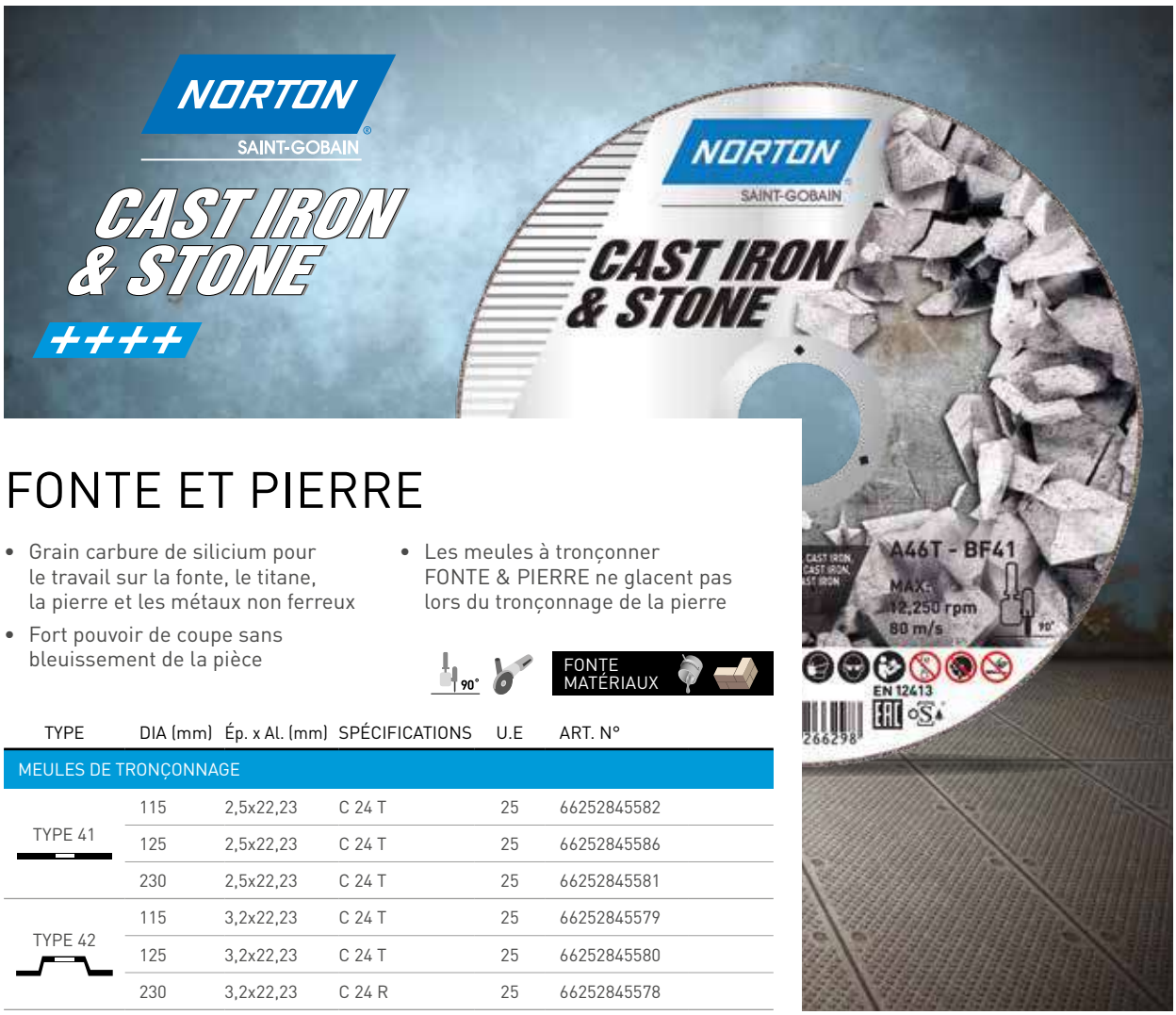
	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPEC	UE/MOQ	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	115	1,0x22,23	A 60 R	25	66252837243
			1,6x22,23	A 60 R	25/3000	66252837244#
			2,5x22,23	A 24 R	25/3000	66252837249#
		125	1,0x22,23	A 60 R	25	66252837245
			1,6x22,23	A 60 R	25	66252837246
			2,5x22,23	A 24 R	25	66252837250
		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
	TYPE 42	115	3,0x22,23	A 30 P	25	66252837275
		125	3,0x22,23	A 30 P	25	66252837276
		180	3,0x22,23	A 30 P	25	66252837277
		230	3,0x22,23	A 30 S	25	66252837278"

30° METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPEC	UE	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE						
	TYPE 27	115	6,0x22,23	A 30 P	10	66252837263"
		125	6,0x22,23	A 30 P	10	66252837264
		180	6,0x22,23	A 30 P	10	66252837268
		230	6,0x22,23	A 30 P	10	66252837269"

sur fabrication " disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants



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

90° FONTE MATÉRIAUX

TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE					
TYPE 41	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
TYPE 42	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

30° FONTE MATÉRIAUX

TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE					
TYPE 27	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**
- Evite le glaçage de la meule, pour un travail rapide, facile et confortable sur tous les matériaux non-ferreux

90° ALUMINIUM

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
		1,6x22,23	**A 46 N**	25	66252839270
		2,5x22,23	A 36 Q	25	66252828227
	180	2,5x22,23	A 36 Q	25	66252828229"
	230	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

30° ALUMINIUM

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

ASTUCE

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.

Cobalt Outils Coupants

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

90° — ALU, MÉTAL, INOX, PIERRE, CARRELAGE, CERAMIQUE, 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

NOUVEAUTÉ MULTI MATERIAL

LIGHT COMFORT GRINDING*
*L'ÉBARBAGE ULTRA-CONFORTABLE

LCG
LIGHT COMFORT
GRINDING*

- 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 — 30° — ALU METAL INOX STONE C.TILES PVC

TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE					
TYPE 27	115	3,0x22,23	C 30 S	10	66252846610
	125	3,0x22,23	C 30 S	10	66252846611

VOUS UTILISEZ UNE
MEULEUSE SUR BATTERIE ?

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

ASTUCE

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.

Cobalt Outils Coupants

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

90°

FONTE MÉTAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 42	125	3,2x22,23	ZA 36 T	25	66252829555
		230	3,2x22,23	ZA 30 T	25	66252831531

30°

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 aciérée

90° METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	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	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

30° METAL INOX

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE						
	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

Cobalt Outils Coupants

NORTON SAINT-GOBAIN

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

90° 30° METAL INOX FONTE

TYPE 27

TYPE	DIA (mm)	ALÉSAGE (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES 2 EN 1					
TYPE 27	180	22,23	T27 G36	1	70184602080"
		22,23	T27 G50	1	70184602078"
	230	22,23	T27 G36	1	70184602081"
		22,23	T27 G50	1	70184602079"

" disponibilité sur demande

30° METAL INOX FONTE

TYPE 29

TYPE	DIA (mm)	ALÉSAGE (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES D'ÉBARBAGE					
TYPE 29	115	22,23	T29 G24	1	70184602070"
		22,23	T29 G50	1	70184602074"
	125	22,23	T29 G24	1	70184602071
		22,23	T29 G50	1	70184602075"
	180	22,23	T29 G24	1	70184602072"
		22,23	T29 G50	1	70184602076"
	230	22,23	T29 G24	1	70184602073"
		22,23	T29 G50	1	70184602077"

" disponibilité sur demande

MEULES DE TRONÇONNAGE DU RAIL

La gamme Norton Rail offre des solutions industrielles hautes performances pour des opérations exigentes. 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

CERAMIC ADVANTAGE

90° RAIL METAL

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

Cobalt Outils Coupants

NORTON SAINT-GOBAIN

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

90° RAIL METAL

	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
			4,0x25,4	ZA 24 T Zirconium	10	66252832744
		406	4,0x25,4	ZA 24 Q Zirconium	10	66252833665

RAIL ++++

90° RAIL METAL

	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

90° METAL

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E/MOQ	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	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
			4,0x22,23	A 24 T	10	66252848834"

2 toiles de renforcement externes plein diamètre.

" disponibilité sur demande

90° PIERRE

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	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

Cobalt Outils Coupants

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

90°

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

90°

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

90° METAL

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS / CONSTRUCTION	U.E	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	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	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

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

NORTON SAINT-GOBAIN

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

90° METAL

	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

STARLINE +++

- Bon taux de coupe, bon enlèvement de matière
- Usage général

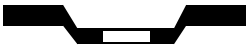
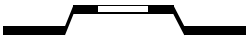
METAL

	TYPE	DIA (mm)	Ép. x Al. (mm)	SPÉCIFICATIONS	UE / MOQ	ART. N°
MEULES DE TRONÇONNAGE						
	TYPE 41	300	300x3,0x32,0	A 30 R 80m/s	10/500	66252843841#
		350	350x3,5x32,0	A 30 R 80m/s	10	66252843842"
		400	400x4,0x32,0	A 30 R 80m/s	10	66252843843"

sur fabrication " disponibilité sur demande

INFORMATIONS TECHNIQUES

FORMES

BF 27	BF 41	BF 42
		
MEULES D'ÉBARBAGE À MOYEU DÉPORTÉ	MEULES DE TRONÇONNAGE PLATES	MEULES DE TRONÇONNAGE À MOYEU DÉPORTÉ
Existent en diamètres 76 à 230 mm pour machines portatives.	Existent en diamètres de 40 à 400 mm pour machines portatives et de 250 à 400 mm pour les machines fixes.	Existent en diamètres de 76 à 230 mm pour machines portatives.
Application : ébarbage	Application : tronçonnage	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.

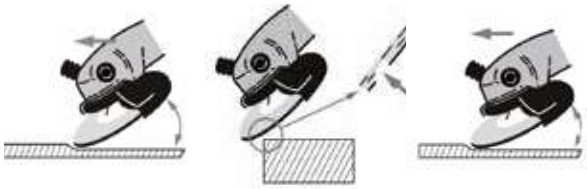
Mettez la commande de la machine portable sur arrêt, et attendez l'arrêt complet de la meule avant de reposer la machine.

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

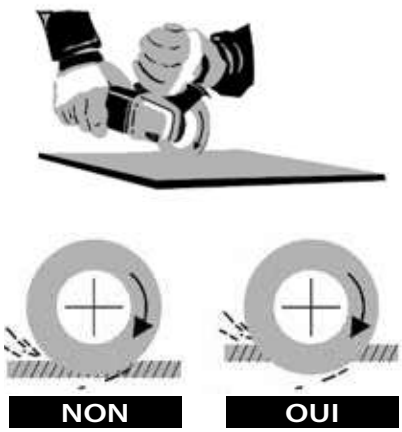


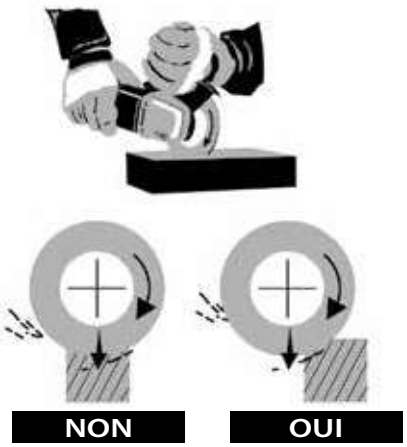
TRAVAIL DE FINITION

- 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

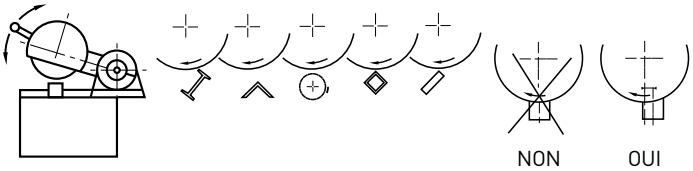
TRONÇONNAGE

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

MACHINE FIXE

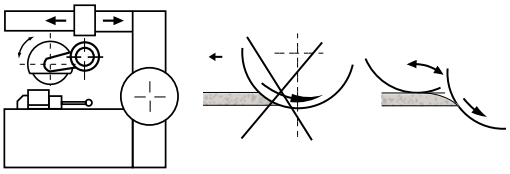
MACHINE À DESCENTE DIRECTE

- 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

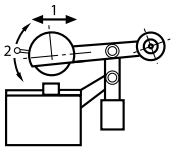


MACHINE À OSCILLATION

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.

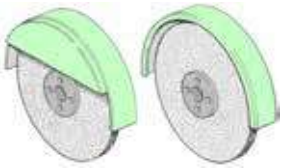
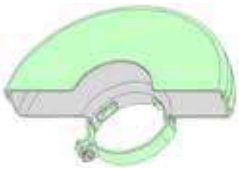
CONVERSION DES VITESSES SELON LA NORME EN 12413

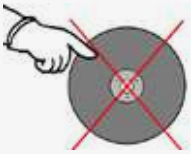
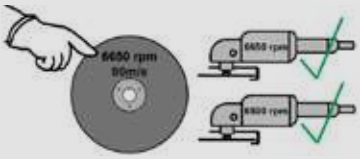
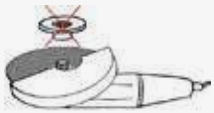
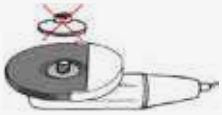
DIAMÈTRE DE LA MEULE (mm)	VITESSE MAXIMUM D'UTILISATION (TR/MIN) pour les meules de tronçonnage et d'ébarbage résinoïdes, sur machines portables ou fixes	
	une vitesse de 80 m/s correspond à :	une vitesse de 100 m/s correspond à :
50/51	30600	38200
63/65	24300	30250
76	20150	25150
100/102	15300	19100
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

CONSEILS DE SÉCURITÉ

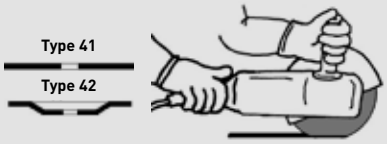
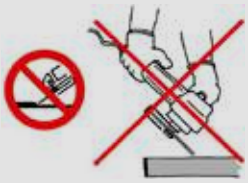
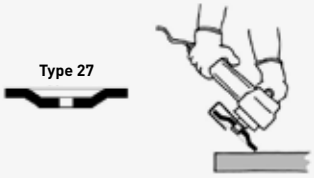
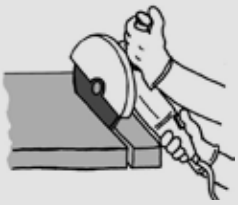
Principes généraux de sécurité suivant les recommandations de la FEPA.

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 recommandé 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	Assurez-vous que le disque porte la mention EN 12413 et une date d'expiration	 N'utilisez pas un disque sans la mention EN 12413
2	Lisez toujours les consignes de sécurité	Ne jetez pas les instructions sans les avoir lues
3	Vérifiez que le disque n'est pas endommagé	N'utilisez jamais un disque endommagé
4	 Vérifiez que la vitesse indiquée sur la machine ne dépasse pas celle indiquée sur le disque	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.
5	Positionnez le flasque dans le bon sens	 Flasque mal positionné 

Cobalt Outils Coupants

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

NOTES

NORTON®

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS APPLIQUÉS

Introduction 50

DISQUES POUR MEULEUSE D'ANGLE 55-84
Introduction 56
Disques fibre 57
Disques à lamelles 63
Disques semi-flexibles 73
Rapid Strip 75
Rapid Blend 77
Rapid Prep 80
Disques de polissage 83

DISQUES POUR MINI-MEULEUSE 85-104
Disques à fixation rapide 86
Disques à lamelles à fixation rapide 91
Disques non-tissés à fixation rapide 94
Mini-meuleuse d'angle pneumatique : outils et kits 101
Plateaux supports pour mini-meuleuse 103

DISQUES ET SOLUTIONS POUR PONCEUSE ORBITALE 105-128
Solutions de polissage Farécla 106
Disques MeshPower 114
Disques auto-agrippants 116
Disques Screen-back (grand diamètre) 125
Disques pleins pour parquet 126

ROUES 129-164
Roues à lamelles 130
Mini-meuleuse droite pneumatique : outils et kits 14
Roues Convolute 153
Roues Rapid Strip 158
Roues Unitised Rapid Blend 160
Disques haute résistance 162

ROULEAUX 165-180
Rouleaux d'atelier 166
Rouleaux toile et papier 169
Rouleaux MeshPower 175
Rouleaux et Rotolo BearTex 176
Rouleaux mousse Rotolo 178
Laine d'acier 180

FEUILLES ET ÉPONGES 181-196
Garnitures MeshPower 182
Garnitures pour cale à poncer 184
Feuilles et garnitures 188
Éponges abrasives 194

BANDES 197-224
Bandes limes 198
Bandes pour machines électroportatives 205
Bandes étroites 208
Bandes Rapid Prep 217
Toutes les bandes par dimension 221

SPÉCIALITÉS 225-240
Spirabandes et cônes 226
Pencils et spirapointes 230
Étoiles de ponçage 235
de sécurité 237

Cobalt Outils Coupants

INDEX PAR TYPE DE PRODUIT

DISQUES

DISQUES FIBRE
57

DISQUES À LAMELLES
63

DISQUES SEMI-FLEXIBLES
73

DISQUES RAPID STRIP À MOYEU DÉPORTÉ
75

DISQUES RAPID BLEND À MOYEU DÉPORTÉ
77

DISQUES DE PRÉPARATION DE SURFACES RAPID PREP
80

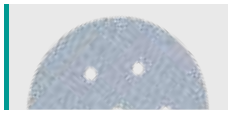
DISQUES À LAMELLES DE POLISSAGE
83

DISQUES À FIXATION RAPIDE
86

OUTILS ET KITS - MINI MEULEUSE D'ANGLE
101

SOLUTIONS DE POLISSAGE FARÉCLA
106

DISQUES MESHPOWER
114

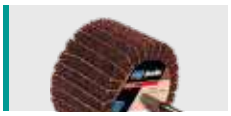

DISQUES AUTO-AGRIPPANTS
116

DISQUES DE GRAND DIAMÈTRE
125

DISQUES PLEINS POUR PARQUET
126

MINI-MEULEUSE DROITE
140

ROUES


ROUES À LAMELLES
130

ROUES CONVOLUTE
153

ROUES RAPID STRIP
158

ROUES UNITISED RAPID BLEND
160

DISQUES HAUTE RÉSISTANCE
162

ROULEAUX

ROULEAUX D'ATELIER
166

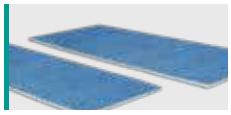
ROULEAUX PAPIER ET TOILE
169

ROULEAUX ET ROTOLOS BEARTEX
176

ROTOLOS MOUSSE
178

LAINE D'ACIER
180

FEUILLES ET ÉPONGES


GARNITURES MESHPOWER
182

GARNITURES POUR CALES À PONCER
184

FEUILLES
188

ÉPONGES ABRASIVES
194

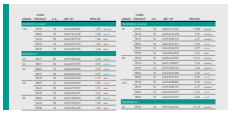
BANDES

BANDES LIMES
198

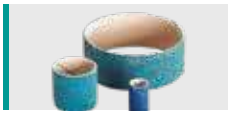
BANDES POUR MACHINES ÉLECTROPORTATIVES
205

BANDES ÉTROITES
208

BANDES RAPID PREP
217


TOUTES LES BANDES PAR DIMENSION
221

SPÉCIALITÉS


SPIRABANDES ET CÔNES
226

PENCILS ET SPIRAPOINTES
230

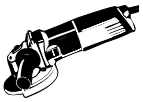
ÉTOILES DE PONÇAGE
235

Cobalt Outils Coupants

INDEX PAR TYPE DE MACHINE

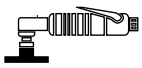
MEULEUSE D'ANGLE

Disques fibre	57
Disques à lamelles	63
Disques semi-flexibles	73
Ponçage	75
Décapage et nettoyage	77
Finition et polissage	83



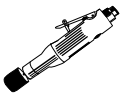
MINI-MEULEUSE

Mini-disques à lamelles	90
Machine pneumatique	101
Disques à fixation rapide	86
Ponçage	95
Préparation de surface	98
Décapage et nettoyage	98
Polissage	100



MEULEUSE DROITE

Roues à lamelles sur tige et fixation rapide	130
Machine pneumatique	140
Spécialités	225
Roues Unitised Rapid Blend	158
Accessoires pour meuleuse droite	139



PONCEUSE À DISQUE

Introduction	116
Disques auto-agrippants	114
Disques auto-agrippants non-tissés	122
Plateaux support	122

PONCEUSE ORBITALE DROITE À FEUILLE/CALE À PONCER

Rouleaux auto-agrippants	175
Rouleaux non-tissés	176
Feuilles prédécoupées	182

PONÇAGE MANUEL

Rouleaux d'atelier	166
Rouleaux papier	172
Rouleaux toile	170
Rotolo Rouleaux mousse	178
Feuilles et garnitures	188
Feuilles et garnitures non-tissées	192
Éponges abrasives	194

MACHINE À BANDES LIMES

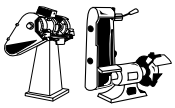
Bandes limes	199
Bandes limes non-tissées pour préparation de surface	220

PONCEUSE À BANDE PORTATIVE

Bandes pour machines électroportatives	206

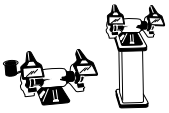
MACHINE BACKSTAND

Bandes étroites pour le métal	208
Bandes étroites pour le bois	214
Bandes pour préparation de surface	220
Service XPress	216



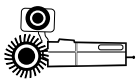
TOURET/MEULEUSE SUR SOCLE

Roues à lamelles sur flasques	149
Roues à lamelles sur flasques non-tissées	151
Roues Convolute	153
Disques haute résistance	162



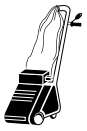
MACHINE SATINEX

Roues à lamelles pour machines Satinex	144
Roues non-tissées pour machines Satinex	146



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

Disques Screen-back pour le ponçage des murs et des plafonds	125
Disques pleins	126



CORDONNERIE

Bandes	225
Cônes	226

APPLICATIONS POUR LE VERRE

Bandes pour machines électroportatives	205
Bandes liège	214

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 - Silex
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 différentiation interne

SUPPORTS

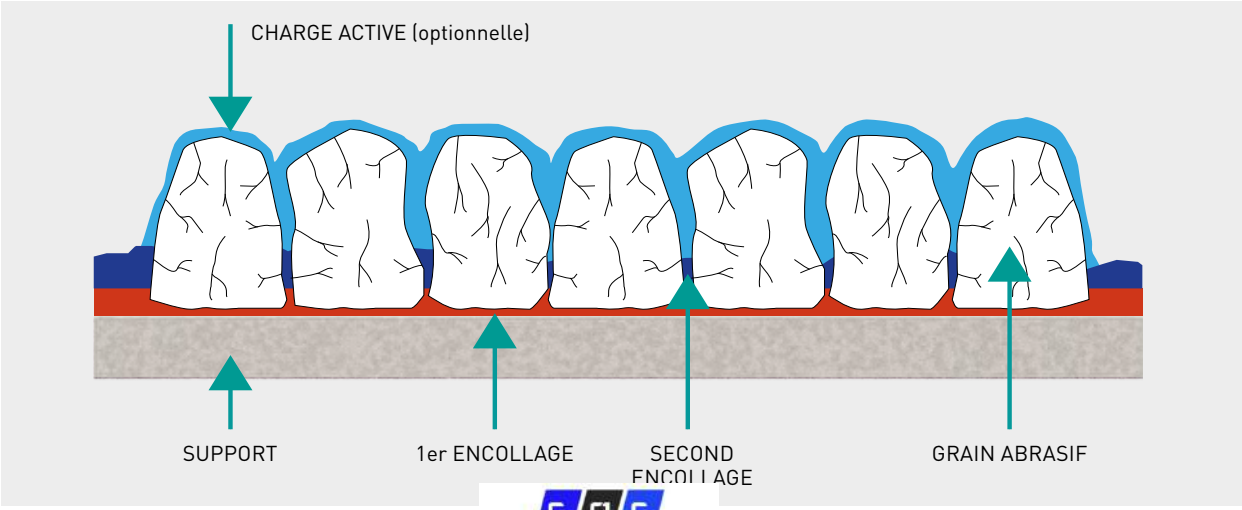
Papier, toile coton ou polyester, fibre ou non-tissé, le support doit être suffisamment lisse pour permettre l'application uniforme de la couche de liant, suffisamment résistant pour supporter la pression de ponçage et suffisamment flexible pour suivre les contours de la pièce quand nécessaire.

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.

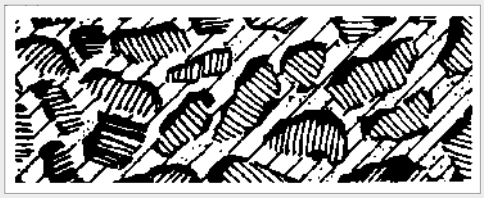


Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

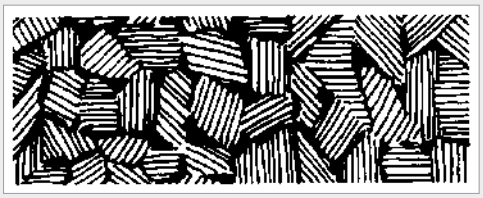
DISTRIBUTION DES GRAINS ABRASIFS

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

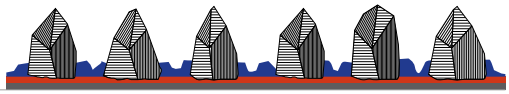


STRUCTURE FERMÉE

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 APPLIQUÉS

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.

Cobalt Outils Coupants

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 différentiation 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

Cobalt Outils Coupants

NORTON

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS APPLIQUÉS

DISQUES
POUR MEULEUSE D'ANGLE

Introduction	56
Disques fibre	57
Disques à lamelles	63
Disques semi-flexibles	73
Rapid Strip	75
Rapid Blend	77
Rapid Prep	80
Disques de polissage	83

Cobalt Outils Coupants

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

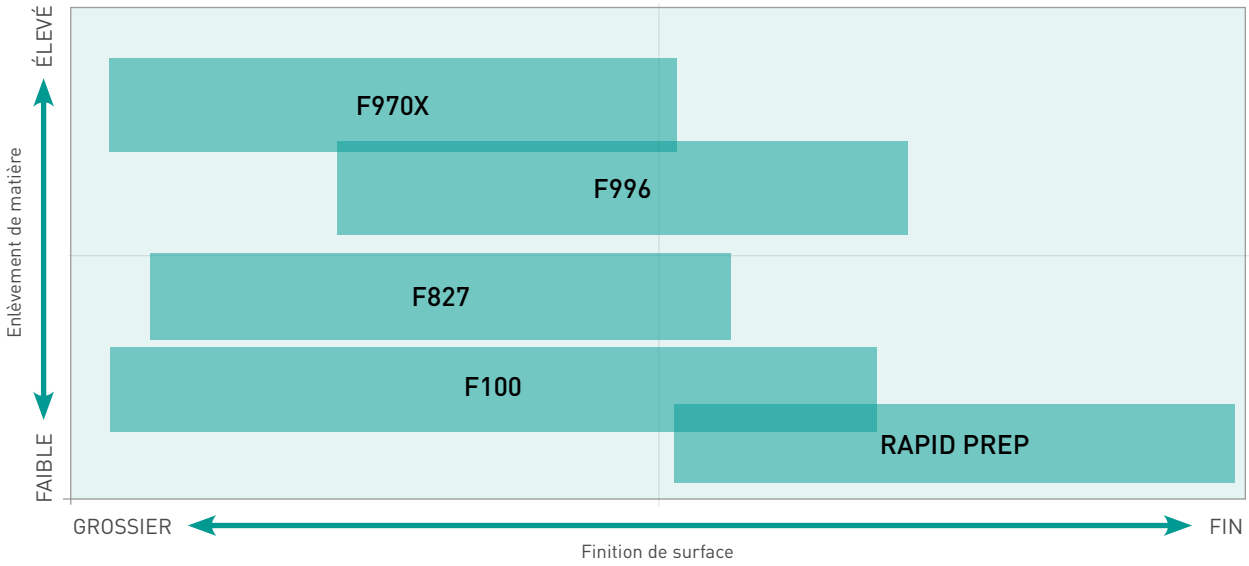
De l'arasage de cordons de soudure au ponçage et à la finition des métaux, Norton a développé une gamme complète de disques fibre hautes performances : SG céramique, oxyde d'aluminium, oxyde de zirconium et carbure de silicium.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓

MATÉRIAUX	NORTON QUANTUM F996	***NOUVEAUTÉ*** 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

MÉTAL INOX

VIDÉO

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
150x22	36	25	66623381328"
	60	25	66623399637"
	80	25	66261138545"
180x22	36	25	66623327506
	50	25	66623327507
	60	25	66623327508
	80	25	66623327509
	120	25	66623327510"

" disponibilité sur demande

ASTUCE

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.

Cobalt Outils Coupants

NOUVEAUTÉ 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.

METAL

DIM DxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
115x22	36	25	78072718984
	50	25	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

SPEC CHECK

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

ASTUCE

L'utilisation d'un disque avec couche "supersize" n'est pas nécessaire sur l'acier carbone 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 carbone, le disque fibre Norton Norzon est la référence.

DIM DxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
115x22	24	25	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

" 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	25	66623385761
	24	25	66623385764
	36	25	66623385768
	40	25	66623385770

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

	DIM DxB (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

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	1	63642588243"

" 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	ART. N°
115	M14	Dure	13300	5	66623376727"
125	M14	Dure	12200	5	66623376821
	5/8	Dure	12200	5	66623377068"
150	M14	Dure	10200	5	69957309184"
180	M14	Dure	8500	5	66623376822"
	5/8	Dure	8500	5	66623377069"

" 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

ASTUCE

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 chanfr dons de soudu vurage.

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

Cobalt Outils Coupants

DISQUES À LAMELLES
POUR MEULEUSE D'ANGLE

Les disques à lamelles Norton sont conçus pour des applications multiples, notamment l'enlevement 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

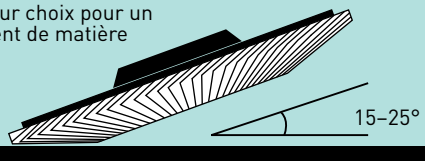
Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓

MATÉRIAUX	NORTON QUANTUM R996	SUPER BLEUE DUO RX22 / R822	X-TREME PRO R928	SUPER BLEUE 5	NORTON EASYTRIM	BDX R842	STARLINE
	+++++	+++++	+++++	+++++	++++	++++	+++
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

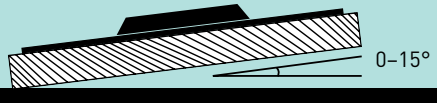
- Pour le contour des surfaces et les arêtes.
- L'angle formé par les lamelles donne une plus grande surface de contact lors de l'enlèvement de matière sur des surfaces planes.
- Le meilleur choix pour un enlèvement de matière rapide.



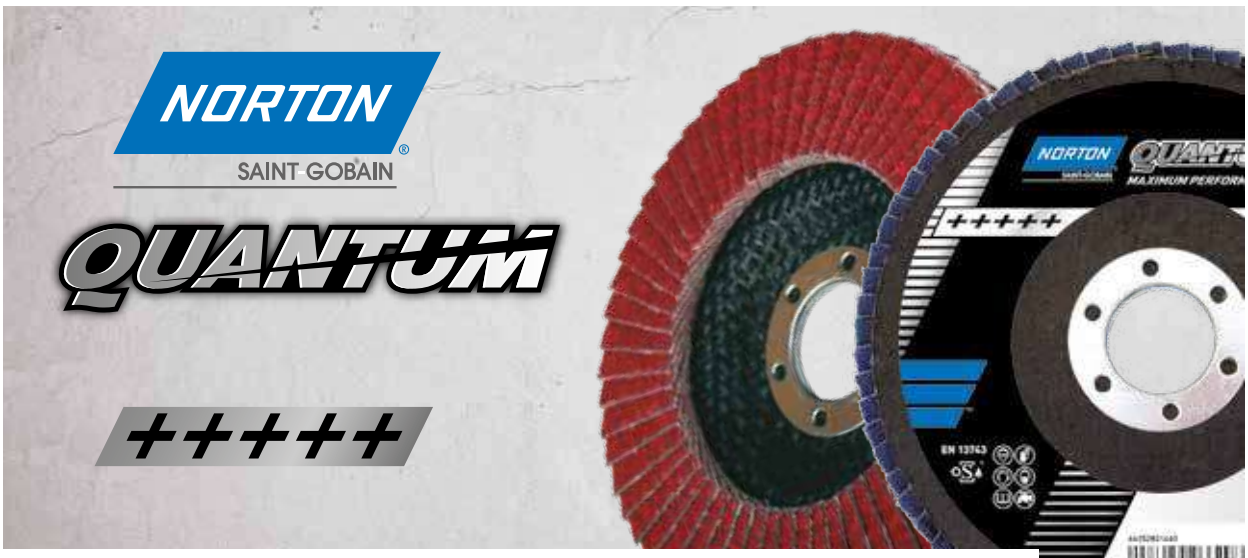
FLD FDTF : bombé, support fibre
FLD FDTT : support plastique usinable "EasyTrim"

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)
.at, support plastique (bleu)



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.

MÉTAL
INOX

SUPPORT FIBRE DE VERRE

DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
115x22	40	10	66254461027
	60	10	66254461029
	80	10	66254461031
125x22	40	10	66254445878
	60	10	66254445879
	80	10	66254461033

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

SUPER BLEUE DUO (REMPLACE SUPER BLEUE 4)

+++++

- Qualité : ébarbage sans échauffement, sur l'acier carbone et l'acier inoxydable
- Efficacité : enlèvement de matière agressif, à moyenne pression, ce qui génère une coupe froide
- Conçu pour un travail à moyenne pression
- Disque à double lamelles : Oxyde d'aluminium céramique SG, et Zirconium

MÉTAL INOX

SUPPORT FIBRE DE VERRE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E	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	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

VIDÉO

ASTUCE

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.

" disponibilité sur demande

MÉTAL INOX

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, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

DISQUES À LAMELLES POUR MEULEUSE D'ANGLE

X-TREME PRO R928 LA PUISSANCE ROSE (REMPLACE 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 carbone 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

MÉTAL INOX

VIDÉO

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
		60	10	78072723811
		80	10	78072723812
		120	10	78072723813
	125 x 22	40	10	78072723656
		60	10	78072723657
		80	10	78072723658

MÉTAL INOX

SUPPORT PLASTIQUE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E	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	78072723746

" disponibilité sur demande

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

ASTUCE

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.

Cobalt Outils Coupants

NOUVEAUTÉ 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 application à moyenne et forte pression sur l'acier et les métaux durs.

MÉTAL INOX

SUPPORT FIBRE DE VERRE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	115 x 22	40	10	78072728800
		60	10	78072728801
		80	10	78072728802
		120	10	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

NOUVEAUTÉ 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

MÉTAL INOX

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

ÉBARBAGE

ÉBAVURAGE

PRÉPARATION DE SURFACE

FINITION

Cobalt Outils Coupants

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	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

ASTUCE

Sur acier carbone, 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 carbone.

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

DISQUES À LAMELLES POUR MEULEUSE D'ANGLE

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.

MÉTAL BOIS

SUPPORT FIBRE DE VERRE	DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E / MOQ	ART. N°
	115x22	40	10/1200	66254492267#
		60	10	66254492268
		80	10/1200	66254492270#
		120	10/1200	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	69957399983

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

Cobalt Outils Coupants

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	69957366033
Disques Rapid Prep 125x22 Gros	66623378975	25	
Disques Rapid Blend NEX2SF 125x22 épaisseur 12mm	66254496320	10	
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)**

ASTUCE

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.

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.

CONTENU DU KIT	N° DES COMPOSANTS	QUANTITÉS	N° DU KIT
Meule à tronçonner Super Bleue 5 ZA46Z-125x1,6x22,23-T41	66252833168	25	78072703498
Disque Blaze Rapid Strip (orange) à moyeu déporté 125x22 R9101	66623303916	10	
Disque à lamelles rose, céramique, bombé R928 125x22 G60	66261139817	10	
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)**

ASTUCE

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 projection 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 Votex 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.

Cobalt Outils Coupants

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

MÉTAL PIERRE

DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
125 x 22	16	25	66261083476
	24	25	07660719292
	36	25	07660719293
	60	25	07660719294
	80	25	07660719295
180 x 22	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	Blaze Rapid Strip Grain céramique très gros	-	Rapid Strip S/C très gros
Élimination des revêtements de peinture, d'époxy et de colle		-	
Élimination de la rouille, de l'oxydation, de la corrosion et des résidus		-	
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	-	Vortex Rapid Blend 5A moyen	Rapid Prep A/O gros
Ébavurage et nettoyage sur acier inoxydable	-		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

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

VIDÉO

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

DISQUES RAPID STRIP DE DÉCAPAGE

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°
T27	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

Cobalt Outils Coupants

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 Unitised 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

VIDÉO

FORME	DIM DIAxTxH (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	MAX TR/M	ART. N°
	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
	125x6x22	U2305	VORTEX 5AM	10	12000	77696067103
	125x6x22	U2305	VORTEX 3AM	10	7500	77696067110
	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

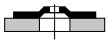
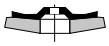
Cobalt Outils Coupants

RAPID BLEND +++

RAPID BLENDNEX 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

VIDÉO

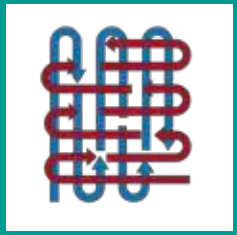
FORME	DIM DIAxTxH (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	MAX TR/M	ART. N°
	115x12x22	U4401	NEX2SF	10	12000	66261020546
		U4401	NEX3SF	10	12000	66254461726
		U2401	NEX2AF	10	12000	66261020547
		U2301	NEX2AM	10	12000	66261020548
		F2303	HSMA*	10	12000	66261020549
	125x12x22	U4401	NEX2SF	10	12000	66254496320
		U4401	NEX3SF	10	12000	77696067125
		F2303	HSMA*	10	12000	78072702394
	125x6x22	U4401	NEX2SF	10	12000	77696067118
		U4401	NEX3SF	10	12000	77696067119
	125x12x22	U4401	NEX2SF	10	12000	63642531722
		U4401	NEX3SF	10	12000	63642531723"

*HMSA = Disques haute résistance " disponibilité sur demande

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

ASTUCE

- 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.

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
- Technologie Clean Bond - 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
- À utiliser avec un plateau centreur (Self-Grip) pour disques Beartex, que vous trouverez page 82

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#

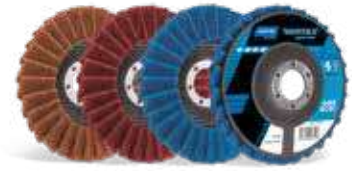
sur fabrication " disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants

VORTEX RAPID PREP ++++

DISQUES À LAMELLES DE 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 et technologie Clean Bond™
- 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	MAX TR/M	ART. N°
	115x22	S2203	Gros	10	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

" disponibilité sur demande

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

DISQUES DE PRÉPARATION DE SURFACE +++

SUPPORT FIBRE

- Le support fibre apporte une durabilité et une durée de vie accrues pour les applications exigeantes, notamment le façonnage des bords
- Se monte sur un plateau standard avec écrou (comme les disques fibre). Voir les plateaux page 62.

DIAxH (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	TYPE	U.E	ART. N°
115x22	S2211	Gros FB*	DSB	25	63642557510
125x22	S2211	Gros FB*	DSB	20	63642557721
150x22	S2211	Gros FB*	DSB	10	63642557727"

FB* = Avec support fibre et alésage de 22 mm (pour un disque plus rigide et plus performant)

" disponibilité sur demande

PLATEAUX CENTREURS (SELF-GRIP)

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

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

" disponibilité sur demande

PLATEAUX (SELF-GRIP)

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

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, H = Alésage

Cobalt Outils Coupants

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 PRODUIT	GRADE	TYPE	U.E	MAX TR/M	ART. N°
115x22	F2504	A Très fin	XFLD (Plein)	5	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.

" disponibilité sur demande

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 PRODUIT	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 dime 3 = Alésage, L = Longueur, W = largeur, h = hauteur

NOTES

NORTON®
SAINT-GOBAIN

ABRASIFS APPLIQUÉS

DISQUES
POUR MINI-MEULEUSE

Disques à fixation rapide 86
Disques à lamelles à fixation rapide 91
Disques non-tissés à fixation rapide 94
Mini-meuleuse d'angle pneumatique : outils et kits 101
Plateaux supports pour mini-meuleuse 103

Cobalt Outils Coupants

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, inconel 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

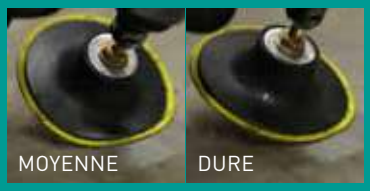
FIXATIONS À SERRAGE/DESSERRAGE RAPIDE ET ASTUCES

ASTUCE

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.

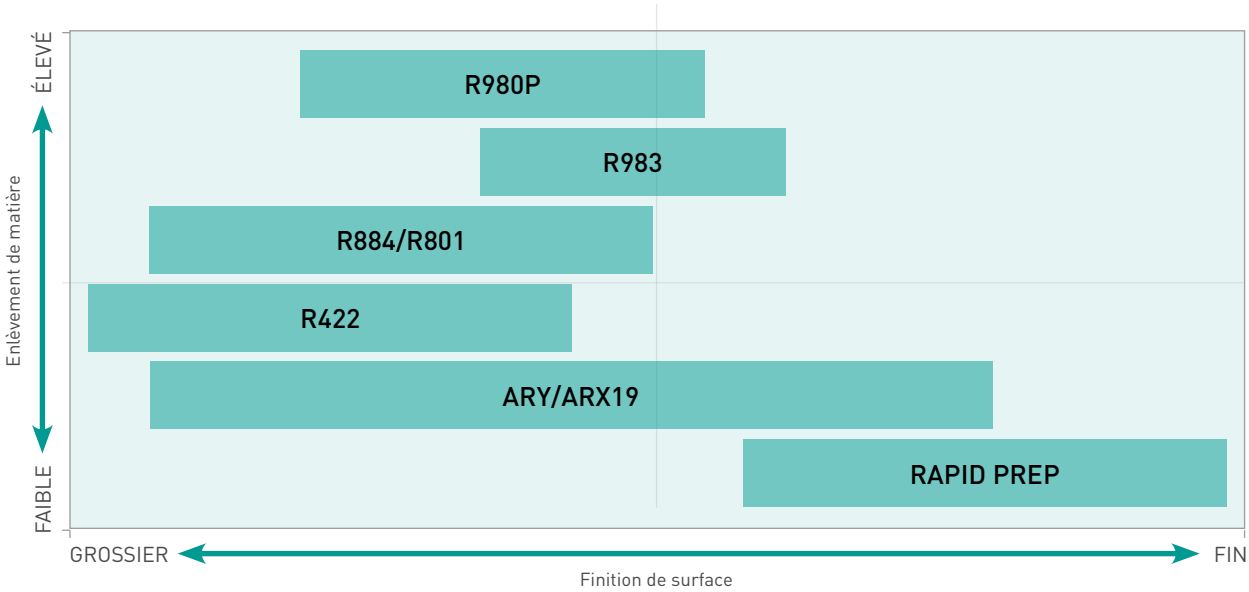
Afin d'éviter de creuser la pièce travaillée, choisissez un plateau plus petit que le diamètre du disque (prenez par exemple un plateau de disque de 50 mm)



CONSEIL Choisissez un plateau dur pour plus d'agressivité.

Cobalt Outils Coupants

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

ASTUCE

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.

MÉTAL INOX

DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR	FIXATION TS
25	36	11500 - 26800	100	66261094895"	-
	50	11500 - 26800	100	66254402096"	-
	60	11500 - 26800	100	66261038811"	-
38	36	7600 - 17600	50	63642597033	69957390693
	50	7600 - 17600	50	63642597034"	69957390694
	60	7600 - 17600	50	63642597037	69957390695"
	80	7600 - 17600	50	63642597038	69957390696"
50	36	5700 - 13400	50	63642597039	69957390698
	50	5700 - 13400	50	63642597045	69957390699
	60	5700 - 13400	50	63642597050	69957390700
	80	5700 - 13400	50	63642597052	69957390701
	120	5700 - 13400	50	66261136868	66261136986
75	36	3800 - 8900	50	63642597053	69957390702
	50	3800 - 8900	50	63642597057	69957390703"
	60	3800 - 8900	50	63642597060	69957390704
	80	3800 - 8900	50	63642597062	69957390705
	120	3800 - 8900	50	66261136980	-

Légende des dimensions : DIA = Diamètre " 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

MÉTAL INOX

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

MÉTAL INOX

DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR	FIXATION TS
50	36	5700 - 13400	50	66261151081	66261151028"
	50	5700 - 13400	50	66261151082"	66261151036"
	60	5700 - 13400	50	66261151083"	66261151038"
	80	5700 - 13400	50	66261148410"	66261151044"
	120	5700 - 13400	50	66261151084"	66261151046"
75	36	3800 - 8900	50	66261151085"	-
	50	3800 - 8900	50	66261151086"	-
	60	3800 - 8900	50	66261151087"	-
	80	3800 - 8900	25	66261151088"	-
	120	3800 - 8900	50	66261151089"	-

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants

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

MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX, INOX

DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR	FIXATION TS
38	36	7600 - 17600	50	-	63642549604"
	50	7600 - 17600	100	-	66261138622"
	60	7600 - 17600	50	-	63642549607
	80	7600 - 17600	50	-	63642549606"
50	36	5700 - 13400	50	63642560882	63642549747
	50	5700 - 13400	50	69957389455	69957360306
	60	5700 - 13400	50	63642556396	63642549748
50	80	5700 - 13400	50	63642560884	63642549749
	120	5700 - 13400	50	63642560885	66261115917
75	36	3800 - 8900	50	63642560886	63642549605"
	50	3800 - 8900	50	69957389465"	69957360307
	60	3800 - 8900	50	63642560887	63642539858"
	80	3800 - 8900	50	63642560888	69957360313
	120	3800 - 8900	50	66261137003	66261137005"

" 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

MÉTAL INOX

DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	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	63642587245"
	50	3800 - 8900	50	63642587246"
	60	3800 - 8900	50	63642556411"
	80	3800 - 8900	50	63642587247"
	120	3800 - 8900	50	63642587248"

sur fabrication " disponibilité sur demande

DISQUES SPEED-LOK POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

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

MÉTAUX FERREUX ET NON FERREUX, BOIS

DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR	FIXATION TS
38	60	7600 - 17600	50	63642586628"	63642586596"
	80	7600 - 17600	50	63642586629"	63642586607"
	120	7600 - 17600	50	63642586631"	63642586608"
	180	7600 - 17600	50	63642586633"	63642586609"
	320	7600 - 17600	50	66261137058"	63642586617"
50	36	5700 - 13400	50	63642586683	63642586651
	60	5700 - 13400	50	69957389332	63642586656
	80	5700 - 13400	50	63642586687	63642586660
	120	5700 - 13400	50	63642586689	63642586671
	180	5700 - 13400	50	63642586691	63642586675
	320	5700 - 13400	50	63642586695"	63642586681
75	60	3800 - 8900	50	63642586731"	63642586699"
	80	3800 - 8900	50	63642586733"	63642586705"
	120	3800 - 8900	50	63642586735"	63642586708"
	180	3800 - 8900	50	63642586738"	63642586712"
	320	3800 - 8900	50	66261137060"	63642586718"

ASTUCE

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.

" 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
25	500 pièces
38	500 pièces

DIA (mm)	QUANTITÉ MINIMUM
50	250 pièces
75	250 pièces

Cobalt Outils Coupants

MINI DISQUES À LAMELLES
POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

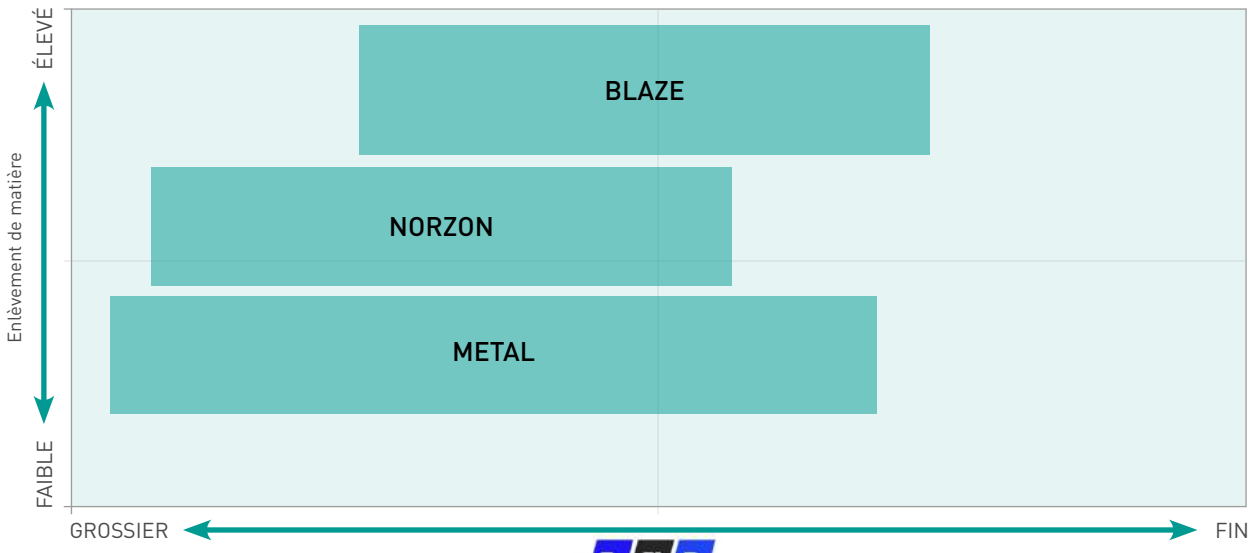
La solution idéale pour l'arasage des soudures dans les zones de petite dimension et difficiles d'accès, ainsi que pour les opérations courantes d'enlèvement de matière, d'ébavurage, d'ébarbage, de préparation de surfaces et de finition. Les mini-disques à lamelles durent longtemps et permettent de réduire 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	

ASTUCE

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 au carbone 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	

Cobalt Outils Coupants

METAL R766 +++

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

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX

DIA (mm)	GRAIN	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR	PLATEAUX
50	40	11500 - 15000	10	66261119970	63642556629
	60	11500 - 15000	10	66261119973	
	80	11500 - 15000	10	66261119975"	
75	40	7500 - 10000	10	66261119979"	63642556629
	60	7500 - 10000	10	66261119980"	
	80	7500 - 10000	10	66261119981"	

" disponibilité sur demande

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

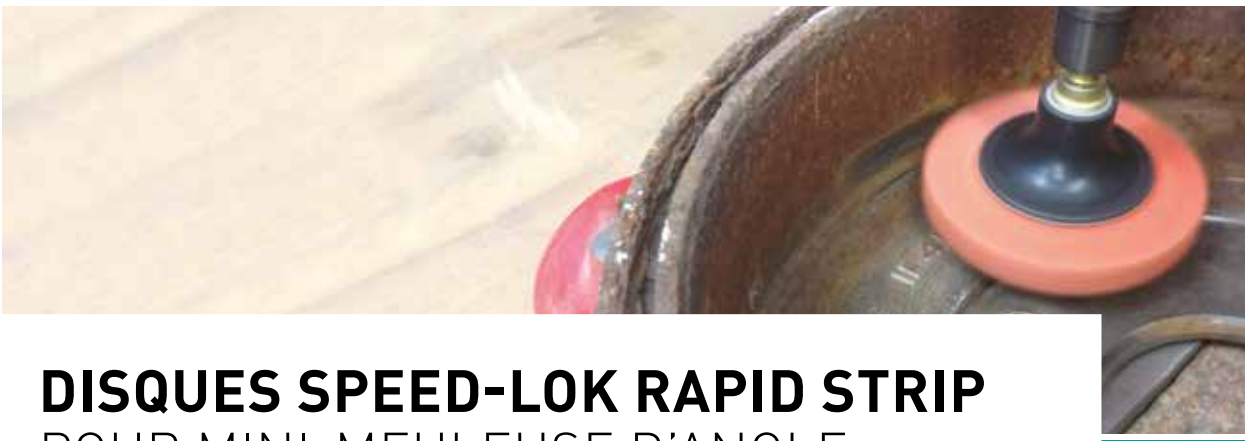
Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓

	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

Cobalt Outils Coupants



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 cette 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	250	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
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

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

Cobalt Outils Coupants

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 exiguës.

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	66261177765

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

Eliminer 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

ASTUCE

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 accepte[illegible]sse de rotation de la machine.

Cobalt Outils Coupants

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	69957300298
SACOCHE À OUTILS NORTON : POLYESTER, DIMENSION : 56x31x45 cm	-	1	
DISQUE SPEED-LOK RAPIDSTRIP BLAZE D50 TR	66623303912	10	
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	69957300300
SACOCHE À OUTILS NORTON : POLYESTER, DIMENSION : 56x31x45 cm	-	1	
DISQUE SPEED-LOK RAPIDSTRIP BLAZE Ø50 TR	66623303912	5	
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	

Cobalt Outils Coupants

FIXATION TR

FIXATION TS

FIXATION TR+

PLATEAU SUPPORT CAOUTCHOUC POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE

AVEC TIGE 6 mm

DIM (mm)	DENSITÉ	MAX. TR/MN	U.E	FIXATION TR	FIXATION TS
25	Moyenne	38100	1	63642556628	7660718963"
38	Moyenne	25100	1	63642556629	7660707032
50	Moyenne	19000	1	07660717817	63642501157
	Dure	19000	1	63642586931	63642586926
75	Moyenne	12800	1	63642556631	7660707384
	Dure	12800	1	66254401460	63642586932

" 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

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

ASTUCE

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 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 ?

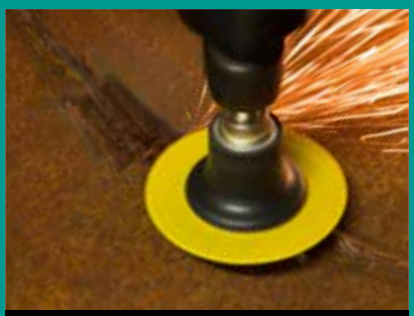
ASTUCE

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

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

Pour les zones difficiles à atteindre

Pour les courbes et les angles



Pour les petites surfaces

Cobalt Outils Coupants

NORTON®

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS APPLIQUÉS

DISQUES ET SOLUTIONS
POUR PONCEUSE ORBITALE

Solutions de polissage Farécla 106
Disques MeshPower 114
Disques auto-agrippants 116
Disques Screen-back (grand diamètre) 125
Disques pleins pour parquet 126

Cobalt Outils Coupants

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 EXTRA COARSE CUT COMPOUND

PÂTE PROFILE COUPE AGRESSIVE

Étape 1 : COUPE

- Élimination rapide et permanente des rayures profondes (à partir du P600)
- Utilisation sur des surfaces dures telles que les composites
- Laisse un faible brillant. Peut être utilisé sur pierre et granit. Peut être utilisé en première phase d'un procédé en deux étapes
- A base aqueuse avec faible teneur en Composés Organiques Volatils

CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
3,2 kg	PRE301	4	78072700163

PROFILE SELECT LIQUID COMPOUND

LIQUIDE PROFILE SÉLECT

Étape 1 : COUPE

- Excellent sur les gelcoats et les surfaces dures, comme le marbre artificiel, le Corian, etc.
- Elimine de façon permanente les marques de ponçage en grains 800
- Performance optimale à vitesse rapide (2000 à 3500 tr/min)
- Coupe ultra-rapide sur gelcoat (à l'aide du plateau et du G Mop laine de mouton)

CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 litre	PRS101	6	78072700168
1 gallon US	PRS104	2	78072700169

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

PROFILE ADVANCED LIQUID COMPOUND

LIQUIDE PROFILE AVANCÉ

Étape 1 : COUPE

Étape 2 : FINITION

- Idéal pour le polissage de grandes surfaces claires, brillantes, et laques polyuréthane

- Elimine les rayures après un ponçage avec abrasif P1500
- Une action de coupe durable et puissante
- Pas d'enduit, pas de silicone, pas de retouche
- Propre à l'usage, pas de poussière ni d'éclaboussure
- Essuyage facile et rapide

CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 US Gallon	PRA106	2	78072709187

PROFILE PREMIUM

LIQUIDE

Étape 1 : COUPE

- Abrasif de haute qualité, reste mouillé longtemps

- Conçu pour les gelcoats sortis de production, et les gelcoats altérés
- Idéal pour les couleurs foncées
- Application plus rapide et consommation moindre comparativement aux autres marques
- Pas d'encrassement, prolonge la durée de vie du G MOP, et propre à l'utilisation

CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 litre	PRL101	6	78072700165
1 gallon US	PRL106	2	78072700166

PROFILE FINISH LIQUID COMPOUND

LIQUIDE PROFILE FINITION

Étape 2 : FINITION

- Polish fin conçu pour éliminer les légères queues de cochon et les hologrammes des surfaces peintes, laquées et enduites de gelcoat, même d'excellente qualité

- Restaure les surfaces ternes et rehausse la couleur
- Donne une finition brillante avec une bonne profondeur et clarté
- Pour une coupe supérieure, utilisez avec un G Mop Laine d'agneau

CONTENANCE	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
1 litre	PRF101	6	78072700164

PROFILE POLYMER UV WAX

CIRE PROFILE ANTI-UV POUR POLYMÈRES
LIQUIDE DE PROTECTION

3 Étape 3 : PROTECTION

- Conçu pour une application mécanique

- Donne une finition uniforme, brillante et d'une excellente clarté
- Rapide sur les grandes surfaces telles que les bateaux, les caravanes, les camions et les avions
- Très résistant à l'eau, offre un revêtement durable et protecteur
- Protège des rayons UV
- Peut aussi être appliqué à la main

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

PROFILE UV WAX

CIRE PROFILE ANTI-UV
LIQUID PROTECTION

3 Étape 3 : PROTECTION

- Application manuelle

- Cire de carnauba contenant des anti-UV. Protège les gelcoats et les peintures exposées aux intempéries extérieures jusqu'à 3 mois
- Donne une excellente finition lustrée
- Ne sèche pas au soleil et peut donc être appliqué en extérieur
- Protection longue durée

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

Cobalt Outils Coupants

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 YELLOW COMPOUNDING FOAM

- Excellente coupe et brillance
- Peut être utilisé à sec ou humide

DIMENSION	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
3" / 75mm	GMC312	5 pack x 6	78072700149
6" / 150mm - Flexible	GMC624	2 pack x 12	78072700152
6" / 150mm	GMC612	2 pack x 12	78072700151

G MOP BLACK FINISHING FOAM

G MOP MOUSSE NOIRE DE FINITION

- Coupe légère
- Structure à cellules ouvertes
- Finition haute brillance

DIMENSION	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
3" / 75mm	GMF301	5 pack x 6	78072700154
6" / 150mm - Flexible	GMF624	2 pack x 12	78072700156
6" / 150mm	GMF601	2 pack x 12	78072700155
8" / 200mm	GMF801	1 pack x 12	78072700177

FARÉCLA

G MOP TWISTED WOOL

G MOP LAINE TORSADÉE

- Laine torsadée pour une coupe forte
- 100% pure, 4 plis, laine torsadée

DIMENSION	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
8" (simple face)	GMW811	1 pack x12	78072700175
8" (double face)*	GMW816	1 pack x12	78072700174

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

G MOP LAMBS WOOL PAD

G MOP LAINE D'AGNEAU

- Coupe moyenne
- Usage humide
- Finition fine

DIMENSION	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
3" / 75mm	GML301	5 pack x 6	78072700157
6" / 150mm	GML601	1 pack x12	78072700158
8" / 200mm	GML801	1 pack x12	78072700176

Cobalt Outils Coupants

PLATEAU FLEXIBLE

- Attache 14mm pour les disques de 150mm

DIMENSION	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
6" / 150mm	GMB146	1 pack x6	78072700148

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 coûture
- Peut être lavé jusqu'à 100 fois
- Grand pouvoir absorbant

DIMENSION	CODE FARÉCLA	U.E	ART. N°
400 x 400mm	FC-3	12 pack x3 chiffons	78072700136

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	U.E	ART. N°
1090005	20	78072700135

Cobalt Outils Coupants

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

ASTUCE

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 rechange, 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 +++++

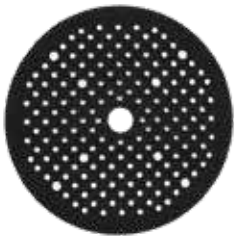
DIAMÈTRE (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
150	60 ***NEW***	50/1000	78072712627#
	80	50	69957325723
	120	50	69957325730
	180	50	69957325731
	240	50	69957325732
	320	50	69957325733
	400	50	69957325736
203	60 ***NEW***	50	78072712626
	80	50	69957326072
	120	50	69957326073
	180	50	69957326075
	240	50	69957326076
	320	50	69957326077
	400	50	69957326078

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

ASTUCE

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 ○

MATÉRIAUX	APPLICATIONS	NORTON PRO PLUS A975	BLUE FIRE NORZON H835F	NORTON PRO A275	H231	NORTON PRO FILM Q275	H425*	A293
		+++++	+++++	++++	++++	++++	++++	+++
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

Cobalt Outils Coupants

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 pour plus d'informations.

ø 76 mm
plein

ø 150 mm
plein

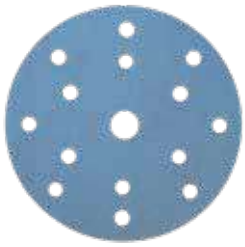
ø 125 mm
avec 8 perfo ø 10 mm
(sur le cercle ø 65 mm)

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

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	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.

" disponibilité sur demande

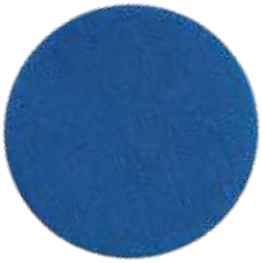
Légende des dimensions : DIA = Diamètre

DISQUES AUTO-AGRIPPANTS

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

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX | PEINTURE/VERNIS & BOIS DURS



DIA (mm)	GRAIN	U.E	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
15 perforations	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.

Cobalt Outils Coupants

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 | PENTURE/ERNISBOIS DURS ET BOIS TENDRES

DIA (mm)	GRAIN	U.E	QTÉ BOÎTE	ART. N°
76	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
150	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
150 15 perforations	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

DISQUES AUTO-AGRIPPANTS

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

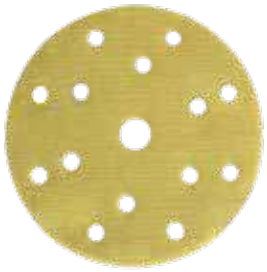
MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX | BOIS DURS

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	63642551458
	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

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

PENTURE/ERNISBOIS DURS ET BOIS TENDRES



150

15 perforations

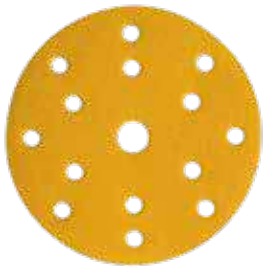
DIA (mm)	GRAIN	U.E	QTÉ BOÎTE	ART. N°
	80	100	400	77696085879
	120	100	400	77696088028
	150	100	400	77696088145
	180	100	400	77696088146
	220	100	400	77696088147"
	240	100	400	77696088149
	320	100	400	77696088150
	400	100	400	77696088151
	500	100	400	77696088152
	600	100	400	77696088153
	800	100	400	77696088154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

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

PENTURE/ERNISBOIS DURS ET BOIS TENDRES



150

15 perforations

DIA (mm)	GRAIN	U.E	QTÉ BOÎTE	ART. N°
	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

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

DISQUES AUTO-AGRIPPANTS

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 support Self-Grip et plein

DIA (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°
150	DISQUES BEARTEX			
7 perforations	F2560	A Très fin	10	69957383151
	F4802	S Ultra fin	10	69957383158
	F2801	A Microfinition	10	69957383162"
150	DISQUES PLEINS BEARTEX			
	F2560	Très Fin A	10	63642574240
	F4660	S Ultra fin	10	63642581769
	DISQUES PLEINS BEARTEX (sans Self-Grip)			
	F2560	Très Fin A	10	63642557497
150 x 22	F4807	S Ultra fin	10	63642557498"

NOUVEAU BEARTEX ++++

150	DISQUES PLEINS BEARTEX			
	F2316	Moyen A Gros enlèvement	20	66261121312

" disponibilité sur demande

PLATEAUX AUTO-AGRIPPANTS

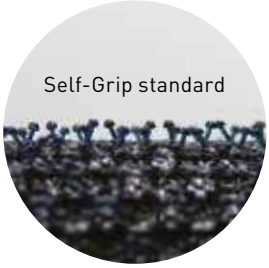
GUIDE DE SÉLECTION DES PLATEAUX

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.

Cobalt Outils Coupants



*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

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

" disponibilité sur demande

INTERFACES MOUSSE SELF-GRIP

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

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

" disponibilité sur demande

ASTUCE

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.

DISQUES AUTO-AGRIPPANTS

SCHÉMAS DE PERFORATIONS DE DISQUES DISPONIBLES SUR COMMANDE

Autres dimensions et schémas de perforations disponibles sur demande

ø 115 mm

ø 115 mm plein

ø 125 mm

ø 125 mm
plein

ø 125 mm

ø 125 mm
avec 8 perforations ø 10 mm
(sur le cercle ø 90 mm)
+ 1 alésage central ø 10 mm

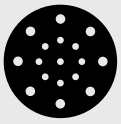
ø 150 mm

ø 150 mm
avec 6 perforations ø 10 mm
(sur le cercle ø 80 mm)
+ 1 alésage central ø 17 mm

ø 150 mm

ø 150 mm
8 perforations ø 10 mm
(sur le cercle ø 120 mm)
+ 1 alésage central ø 17 mm

ø 150 mm



ø150 mm
avec 17 perfo : 8 perfo ø 10 mm
(sur le cercle ø120 mm) ;
8 perfo ø 8 mm
(sur le cercle ø 65 mm)
+ 1 alésage ø 10 mm

ø 150 mm

ø 150 mm
avec 180 perforations
+ 1 alésage central ø 18 mm

ø 203 mm

ø 203 mm
8 perforations ø 12 mm

ø 225 mm

ø 225 mm
10 perforations ø 12 mm
(sur le cercle ø 105 mm)

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.

Cobalt Outils Coupants

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

PENTURE/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

PENTURE/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
		++++	++++
Ponçage des bois, des parquets et des pierres	Préparation de surface	✓	✓✓
	Ponçage grossier	✓✓	
	Finition	✓✓	

*Sur demande

H425 ++++

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

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"

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

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX | PENTURE/ERNISBOIS DURS ET BOIS TENDRES

DIA x H (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
350x40	40	100	63642540076
	50	10	63642540078
	60	100	63642540079
	80	10	63642540080

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, H = Alésage

ASTUCE

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	1000
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	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	63642585895"
	JF068	Vert	10	63642585899"
	JF040	Beige	10	63642585903"
	JF175	Blanc	10	63642585904

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

Cobalt Outils Coupants

NORTON®

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS APPLIQUÉS

ROUES

Roues à lamelles	130
Outils et kits pour mini-meuleuse droite	140
Roues Convolute	153
Roues Rapid Strip	158
Roues Unitised Rapid Blend	160
Disques haute résistance	162

Cobalt Outils Coupants

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 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	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
30x15x6	40	10	66261154243"	9500 - 15900
	60	10	66261154300"	
	80	10	66261154301"	
	120	10	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	66261154339"	
80x50x6	40	10	66261154340"	3600 - 6000
	60	10	66261154341"	
	80	10	66261154343"	
	120	10	66261154344"	

ASTUCE

Le ponçage de l'acier inoxydable génère beaucoup de chaleur : la roue à lamelles roses Norton améliore la coupe ainsi que la finition et diminue la génération de chaleur et les brûlures sur les pièces.

Légend 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	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
30x20x6	40	10	66261033325	9500 -15900
	60	10	66261139984"	
	80	10	66261139986"	
40x20x6	40	10	69957300004"	7100 - 12000
	60	10	69957300006"	
	80	10	69957300007	
50x20x6	40	10	66261139987"	5700 - 9500
	60	10	69957300009"	
	80	10	69957300013"	
60x30x6	40	10	63642539952"	4800 - 7900
	60	10	63642536547	
	80	10	63642539953	
80x30x6	40	10	63642539954"	3600 - 6000
	60	10	63642539955"	
	80	10	63642536548"	
80x50x6	40	10	69957300015"	3600 - 6000
	60	10	63642578253"	
	80	10	69957300019"	

ASTUCE

Ces roues abrasives peuvent travailler à faible vitesse et faible pression. Cela permet une moindre génération de chaleur sur la pièce et l'outil, ce qui évite les traces de brûlures et améliore la finition.

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants

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 (T/MIN)
TIGE 3 mm					
	15x15x3	60	10	66261139936"	19000 - 31800
		80	10	66261139944"	
		120	10	66261139945"	
		180	10	66261139947"	
		320	10	66261139948"	
	20x10x3	60	10	66261139960"	14300 - 23900
		80	10	66261139962"	
		120	10	66261139964"	
		180	10	66261139966"	
	30x10x3	60	10	66261139974"	9500 - 15900
		80	10	63642536733"	
		120	10	66261139976"	
		180	10	66261139978"	
		320	10	66261135146"	
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	
	30x15x6	40	10	66261056890	9500 - 15900
		60	10	63642513148	
		80	10	63642561466	
		120	10	63642551593	
		180	20	66261138106"	
		240	10	63642547341"	
		320	10	63642513149"	

" disponibilité sur demande

ROUES À LAMELLES SUR TIGE

	DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
TIGE 6 mm					
	30x30x6	40	10	66261138108"	9500 - 15900
		60	10	66254410858	
		80	10	66261063210	
		120	10	66261138109"	
		180	10	66623331386"	
	40x15x6	40	10	63642539937	7100 - 12000
		60	10	63642533099	
		80	10	63642533098	
		120	10	63642533094	
		180	20	66261138192"	
		240	10	69957360895"	
	40x20x6	40	10	63642539938	7100 - 12000
		60	10	63642546771	
		80	10	63642546768	
		120	10	63642546760	
		180	10	66261066179"	
		240	10	63642539939"	
		320	10	63642539940"	
	50x20x6	40	10	63642546774	5700 - 9500
		60	10	63642531870	
		80	10	63642533097	
		120	10	63642546759	
		180	10	66261138275"	
		240	10	63642546724"	
	50x30x6	40	10	63642539943	5700 - 9500
		60	10	63642534251	
		80	10	63642561879	
		120	10	63642531863	
		180	10	66261136117"	
		240	10	66261138276"	
	60x15x6	40	10	63642546773"	4800 - 7900
		60	10	69957360901	
		80	10	63642546767	
		120	10	63642546758"	
		180	10	66261138277"	
		240	10	69957360903"	
	60x20x6	40	10	63642536738	4800 - 7900
		60	10	63642531869	
		80	10	63642531866	
		120	10	63642531862"	
		180	10	66261138279"	

" disponibilité sur demande

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

Cobalt Outils Coupants

	DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
TIGE 6 mm					
	60x30x6	40	10	63642536737	7100 - 12000
		60	10	63642531868	
		80	10	63642531865	
		120	10	63642531861	
		180	10	66261090663"	
		240	10	63642546694	
		320	10	63642546727"	
	60x40x6	40	10	66261138280"	5700 - 9500
		60	10	66261056891"	
		80	10	66261056892"	
		120	10	66261056893"	
	80x30x6	40	10	69957360911	5700 - 9500
		60	10	63642531867	
		80	10	63642533096	
		120	10	63642534250	
		180	10	66261138283"	
	80x50x6	40	10	69957360914	5700 - 9500
		60	10	63642559718	
		80	10	69957360916	
		120	10	69957360917"	
		180	10	66261138284"	

" disponibilité sur demande

ASTUCE

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.

ROUES À LAMELLES SUR TIGE

METAL ENTAILLÉ R207+ +++

- Produit universel assurant une bonne finition sur l'acier et l'inox
- Les lamelles entaillées augmentent la flexibilité et la facilité d'utilisation, épousent les contours des pièces et permettent d'atteindre les zones difficiles d'accès
- Grain d'oxyde d'aluminium : coupe agressive et grande longévité
- Bon enlèvement pour les opérations de finition à faible pression et excellent fini

	DIM DIAxWxS (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
ROUE À LAMELLES ENTAILLÉES					
	30x15x6	40	10	66261135702"	9500 - 15900
		80	10	66261135714"	
		120	10	66261135730"	
		240	10	66261135732#	
		320	10	66261135745"	
	60x30x6	40	10	66261135790"	4800 - 7900
		80	10	66261135792"	
		120	10	66261135794"	
		180	10	66261135795"	
		320	10	66261135796"	
	80x50x6	40	10	66261135797"	3600 - 6000
		80	10	66261135799"	
		120	10	66261135801"	
		180	10	66261135803"	
		320	10	66261135804"	

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

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

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

Cobalt Outils Coupants

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.

ROUES À LAMELLES BEARTEX SUR TIGE

GUIDE D'APPLICATION

PLUS GROS (ÉBARBAGE) ← → PLUS FIN (FINITION)

GRAIN D'ABRASIF APPLIQUÉ	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

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX

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

" disponibilité sur demande

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

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX

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

Cobalt Outils Coupants

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	63642515907
	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.

" disponibilité sur demande

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	ART. N°
60x30xTR+	Moyen A	F2316	10	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)

TR+

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

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)	PRESSION RECOMMANDÉE	ART. N°
6	0,9	0,65 kg	85	6,2 bars	69957341008

SOYEZ VIGILENT

Les machines pneumatiques demandent une lubrification régulière ! En effet, la puissance transmise à l'outil est fournie par le moteur à air compressé. L'humidité de l'air compressé peut entrainer 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 6OL70 BDX	66261146497	1	
Fraise Carbure forme F 12,7x25 Double coupe 6OL70 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

+++++ INNOVATION

- 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)
115x20 M14	40	5	69957307345"	6700 - 8300
	60	5	69957307350"	
	80	5	69957307353"	
	120	5	69957307354"	
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

Cobalt Outils Coupants

METAL 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

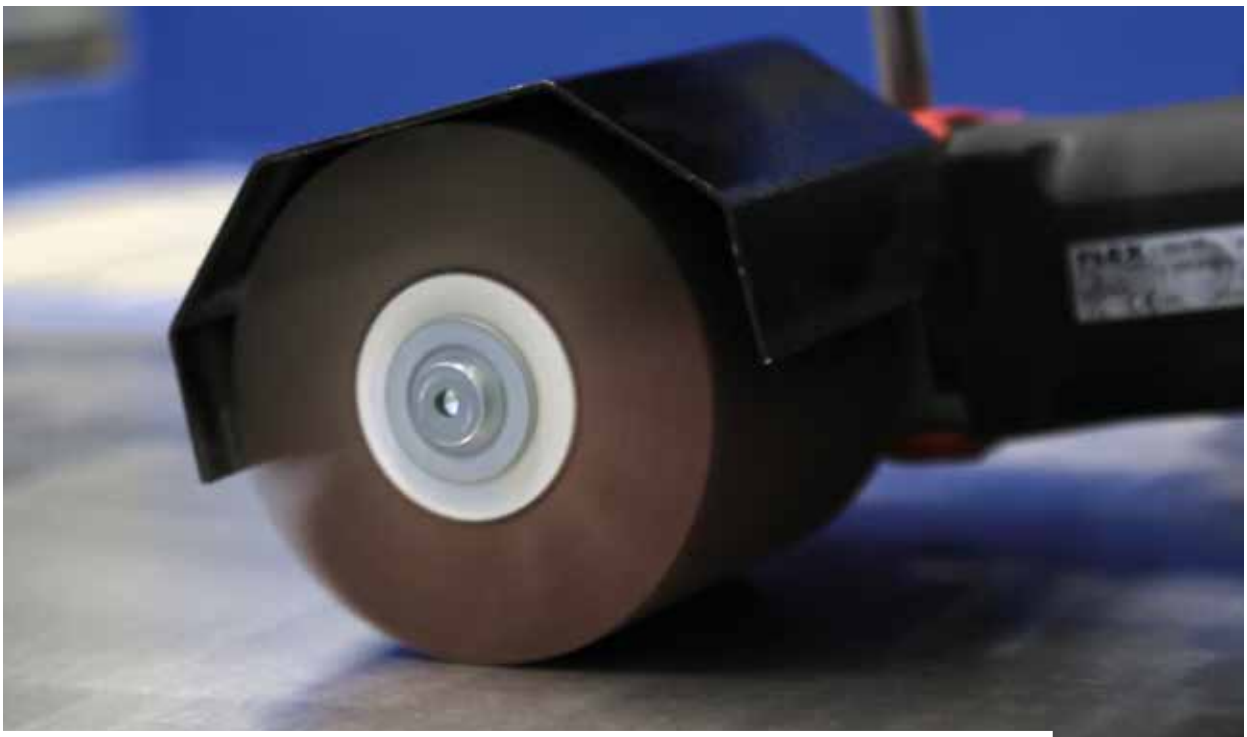
DIM DIAxWxTH (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
115x20 M14	40	5	66261121351"	6700 - 8300
	60	5	66261121353	
	80	5	66261121411"	
	120	5	66261121415"	
125x20 M14	40	5	66261121426	6000 - 7700
	60	5	66261121427"	
	80	5	66261121428	
	120	5	66261121429	
	180	5	66261121432"	
	320	5	66261121435"	

" disponibilité sur demande

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

ASTUCE

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.



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.

NORZON R822 ++++

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

MÉTAL INOX

DIM DIAxWxH (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
100x100x19,1	40	1	66261139934"	2900 - 5800
	60	1	66261138390"	
	80	1	66261138391	

" disponibilité sur demande

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

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

METAL R207+ +++

- Le choix standard lorsqu'un fini supérieur est requis ou pour les applications à faible pression
- Roue universelle pour l'acier et l'inox ; convient également pour l'élimination de peinture sur le plastique et le bois
- Coupe régulière et finition soignée
- Épouse les formes de la pièce

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX

DIM DIAxWxH (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
100x100x19,1	40	1	66261139847"	2900 - 5800
	60	1	66261138377	
	80	1	66261138378	

" disponibilité sur demande

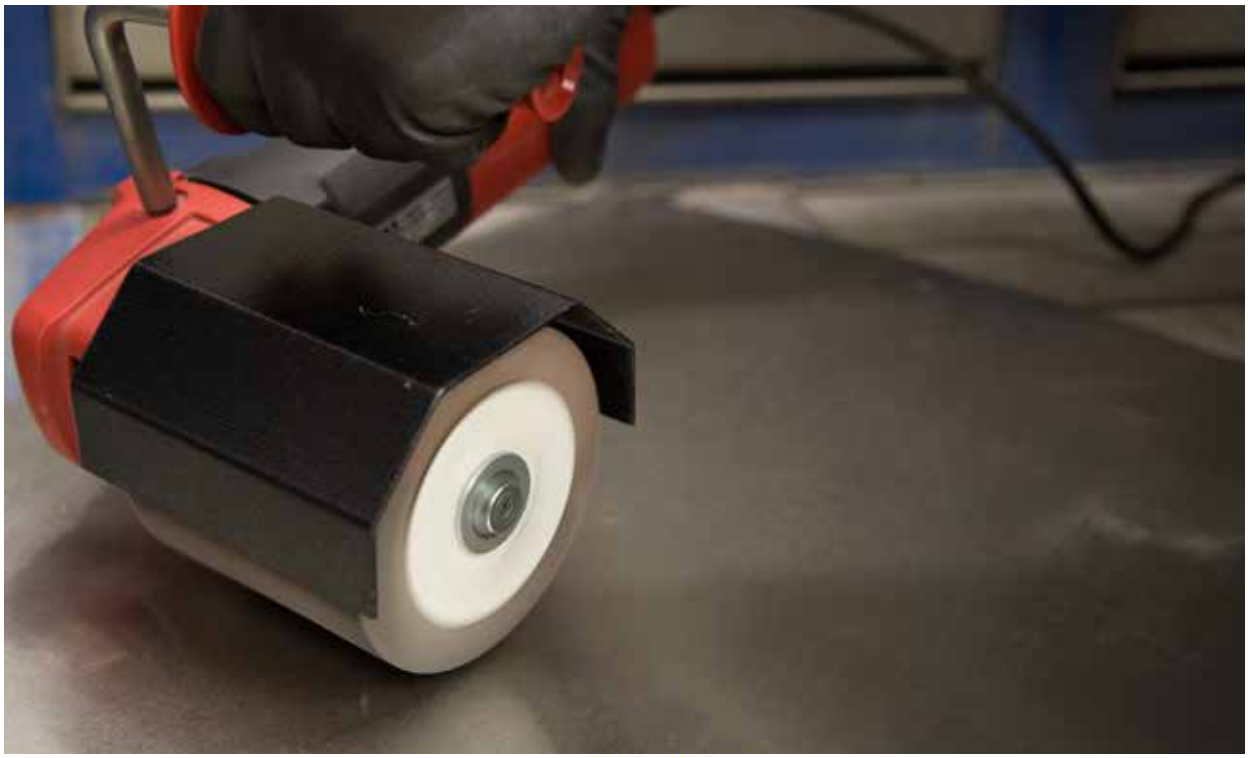
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Largeur, H = Alésage

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

SATINEX NON-TISSÉ

MÉTAL INOX

APPLICATION	DIM DxTxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX TR/M	U.E	ART. N°
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

" disponibilité sur demande

SATINEX MIXTE

APPLICATION	DIM DxTxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX TR/M	U.E	ART. N°
Ponçage / Finition fine	110x100x19	F2200	Gros A + P80	5700	1	63642557407
		F2309	Moyen A + P80	5700	1	07660707431
		F2300	Moyen A + P150	5700	1	63642557408
		F4402	Fin S + P150	5700	1	63642556741"

" disponibilité sur demande

SATINEX POLYURÉTHANE

APPLICATION	DIM DxTxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX TR/M	U.E	ART. N°
Ponçage / Finition satinée	110x100x19	P2W01	Gros	5700	1	63642557410"

" disponibilité sur demande

SATINEX RAPID STRIP

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

SATINEX NON-TISSÉ

APPLICATION	DIM DxTxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX TR/M	U.E	ART. N°
Nettoyage / Ponçage / Finition	110x50x19	F2200	Gros A	5700	2	69957336455"
		F2316	A Moyen Gros enlèvement	5700	2	66261124067"

" disponibilité sur demande

SATINEX MIXTE

APPLICATION	DIM DxTxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	MAX TR/M	U.E	ART. N°
Ponçage / Finition fine	110x50x19	F2200	Gros A + P60	5700	2	66261180082"

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, B = Alésage
D'autres configurations et dimensions sont disponibles sur demande

ACCESSOIRES POUR SATINEUSE
OUTILS MULTIBRAX

POIGNÉE, CARTER ET MANDRIN

- Poignée, carter et mandrin, que vous pouvez adapter sur la plupart des satineuses du marché
- Mandrin avec logement Roloc (code spécifique)
- S'adapte sur toutes les roues à satiner courantes (19 mm; systèmes de rainures 1, 2 et 4)
- Astuce : Un disque roloc en feutre fixé en bout évite les endommagements indésirables pendant le travail dans les angles

Poignée + Carter MB

Mandrin nu

DÉSIGNATION	U.E	CODE ARTICLE
Poignée + Carter MB 650 SV	1	66261122513#
Mandrin nu 19x100 M14-Roloc	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#

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

Cobalt Outils Coupants

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	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
100x25x25	40	2	63642547168"	2900 - 5800
	60	2	66261140370"	
	80	2	63642574115"	
	120	2	66261140372"	
150x25x25	60	2	63642563719"	4800 - 5400
	80	2	63642546728"	
	120	2	63642546740"	
	180	2	63642546749"	

" disponibilité sur demande

ROUES À LAMELLES SUR FLASQUES

DIM DIAxWxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
150x50x25	40	1	66261140555	4800 - 5400
	60	1	63642546712"	
	80	1	63642546729"	
	120	1	66261140556"	
	180	1	66261140558"	
165x25x32	40	2	63642547170"	4300 - 4900
	60	2	63642546711"	
	80	2	63642546730"	
	120	2	63642546742"	
	180	2	66261140560"	
	240	2	66261140606"	
	320	2	66261140607"	
165x50x32	40	1	66261140608"	4300 - 4900
	60	1	63642561961"	
	80	1	63642546731"	
	120	1	63642546743"	
	240	1	66261140610"	
	320	1	63642545894"	
200x25x35	60	1	63642547173"	3600 - 4000
	80	1	63642547175"	
	120	1	66261140611"	
	180	1	63642512956"	
200x50x35	60	1	66261140613"	3600 - 4000
	80	1	63642546732"	
	120	1	66261140614"	
250x50x35	60	1	66261140617"	2900 - 3200
	80	1	63642546733"	
	120	1	63642546745"	

" disponibilité sur demande

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

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

Cobalt Outils Coupants

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.

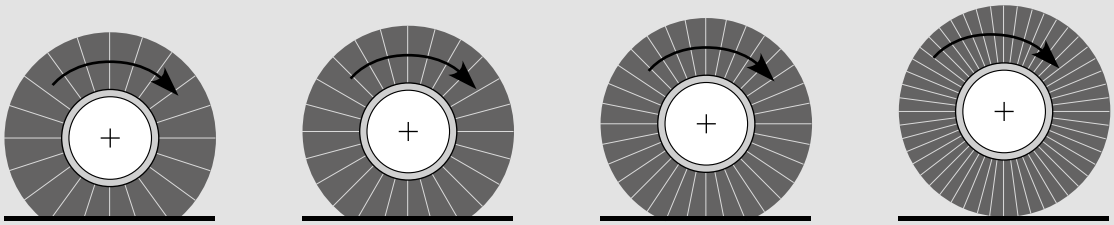
ROUES À LAMELLES MIXTES

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

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	• Coupe agressive et durable • Enlèvement constant de matière et de corrosion
F2301/ F2312	Moyen A	D0005	D05/DIS	Oxyde d'aluminium	• Spécialement conçue pour l'inox et l'aluminium • Fini satiné mat
F2305	Moyen A Heavy Duty	-	-	Oxyde d'aluminium	• 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	• Finition satinée mate sur inox • Égrenage des bois, peintures et vernis
F2402	Fin A	D0002	D02	Oxyde d'aluminium	• Utilisable sur tous les métaux • Contient une résine anti-traces afin réduire les reprises
F2501/ F2519	Super Fin A	D0091	D91	Oxyde d'aluminium	• Finition sur tous types de métaux. • Nettoyage et élimination de l'oxydation sur les métaux tendres
F4301	Moyen S	D0054	D54	Carbure de silicium	• Fini satiné semi-brillant sur inox • Préparation de surfaces en aluminium avant anodisation
F4401	Fin S	D0071	D71	Carbure de silicium	• 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	• 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	• Nettoyage léger de métaux • Finition légère de métaux précieux, égrenage de vernis
F4801	S Microfinition	D0075	D75	Carbure de silicium	• 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	1	66261082061"
	Moyen A Gros enlèvement	F2316	1	66261083074"
	Fin A	F2412	1	66261083078"
	Super Fin A	F2519	14	66261083082#
	Ultra Fin S	F4612	14	66261083084#
200x50x76	Gros A	F2212	1	66261083027"
	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 = Diamètrer, 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 ions.

Cobalt Outils Coupants

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 SOLUTIONS SUR MESURE

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

Cobalt Outils Coupants

RAPID FINISH SERIE 1000 LONG LIFE +++

- Idéale pour l'ébavurage léger, le ponçage, la finition et le polissage
- Point de départ de l'ébavurage, du ponçage et de la finition
- 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	ART. N°
150x10x25	D17	SiC	Fin	C4408	7	4	63642549767
150x12x25	D17	SiC	Fin	C4408	7	4	66261018628
		Alox	Moyen	C2308	7	4	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	66261055204"
		Alox	Moyen	C2308	6	9	66261055205#
		SiC	Moyen	C4308	6	3	66261055202
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	Alox	Fin	C2406	7	3	69957352389"
		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	Alox	Fin	C2406	7	2	66261009252#
		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
250x12x127	D17	SiC	Fin	C4408	7	4	69957352396#
	D18	SiC	Fin	C4408	8	4	66261019221#
		Alox	Moyen	C2308	8	4	69957352395#
		SiC	Moyen	C4308	8	4	66261019005"
	D19	SiC	Fin	C4408	9	4	66261019222#
250x25x127	D18	Alox	Moyen	C2308	8	4	69957352402"

n, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

ROUES CONVOLUTE POUR TOURET D'ÉTABLI OU SUR SOCLE

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"

" disponibilité sur demande

BAGUES DE RÉDUCTION D'ALÉSAGE

ALÉSAGE DE LA ROUE (mm)	ALÉSAGE RÉDUIT (mm)	POUR DISQUES DE DIAMÈTRE (mm)	U.E	ART. N°
25	10	100 jusqu'à 150	2	66261080522#
	13	-	1	66261080523"
	16	-	2	66261080524#
	20	-	2	66261080525#
	22	-	2	66261080526#
50	13	150 jusqu'à 200	2	66261082442#
	13	150	2	66261080527#
	16	-	1	66261080528"
	25	-	2	66261080529#
	32	-	2	66261080530#
76	25	200	1	66261080531"
	32	-	2	66261080532"
	50	-	2	66261080514#
125	32	-	2	66261080534#

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

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

Cobalt Outils Coupants

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

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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	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)				
75x25x6	R4101	5	10000	63642557744#
100x25x6	R4101	5	8000	63642557745#
150x25x8	R4101	5	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

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

Cobalt Outils Coupants

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

DIAxTxB (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	U2301	NEX-2AM	10	12100	63642585763#
	U4401	NEX-2SF	10	12100	63642585768
	U4401	NEX-3SF	10	12100	63642571113
	U2401	NEX-6AF	10	18100	63642585771"
	U2301	NEX-6AM	10	18100	66261081929#
	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	7500	63642585815"
	U2301	NEX-8AM	5	7500	63642585824"
150x25x13	U2301	NEX-2AM	5	4500	69957350267"
	U4401	NEX-2SF	5	5000	69957350272"
	U2401	NEX-4AF	5	7500	69957350269"
150x25x25	U2301	NEX-2AM	5	4500	63642585789#
	U4401	NEX-2SF	5	5000	63642585795"
	U2401	NEX-4AF	5	7500	63642585792"
200x25x25	U2301	NEX-2AM	5	3500	63642585796"
	U4401	NEX-2SF	5	4000	63642585797"

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

PETITES MEULES UNITISED +++

DIAxWxB (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E	ART. N°
25x25x5	U4401	NEX 2SF	50	66261014883"
25x25x5	U2301	NEX 6AM	50	66261014908"
Utiliser avec mandrin fileté	-	-	1	66261077832"

" disponibilité sur demande

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	U.E/MOQ	ART. N°
100x8	F2303	Moyen	10	66254429562"
150x12	F2303	Moyen	10	77696087534
	F2506	Super Fin	10	77696087535
200x12	F2303	Moyen	10	77696087536
	F2506	Super Fin	10	77696087537

" disponibilité sur demande

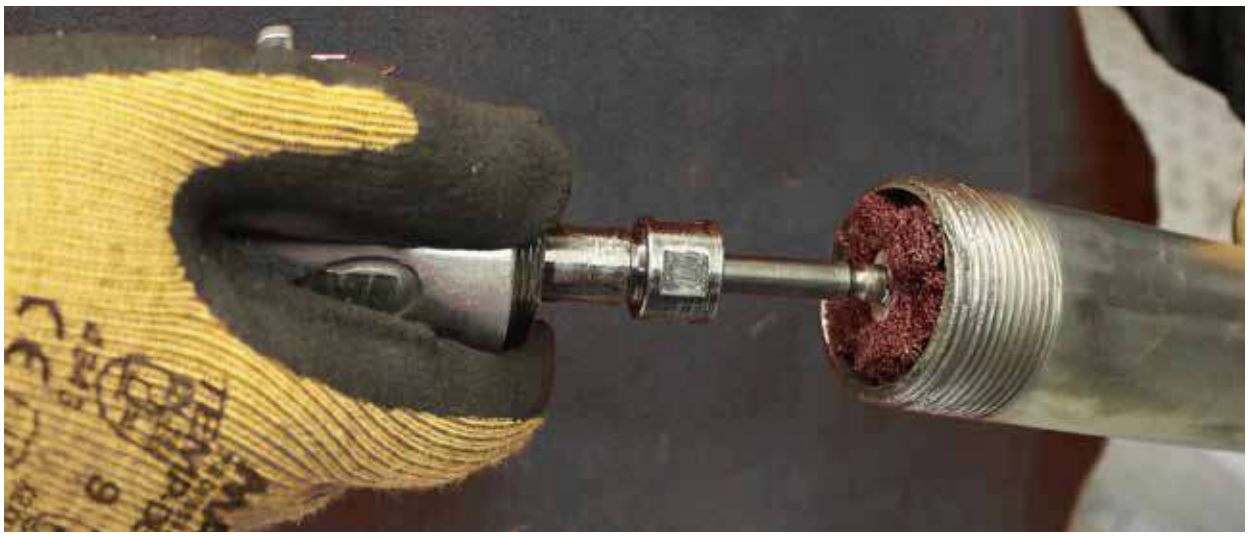
DISQUES BEARTEX MONTÉS SUR AXE +++

- La solution idéale pour les zones difficiles à atteindre et les pièces aux formes complexes
- Montage sur mandrin

DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRADE	U.E/MOQ	MAX TR/M	ART. N°
150	F2520	Super Fin	5/25	4000	07660707529#

Légende des dimensio ... largeur, B = Alésage, T = Épaisseur # sur fabrication

Cobalt Outils Coupants



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 MAX. (mm)	DIA. D'ALÉSAGE (mm)	U.E	ART. N°
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

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

NOTES

ABRASIFS APPLIQUÉS

ROULEAUX

Rouleaux d'atelier	166
Rouleaux toile et papier	169
Rouleaux MeshPower	175
Rouleaux et Rotolo BearTex	176
Rouleaux mousse Rotolo	178
Laine d'acier	180

Cobalt Outils Coupants

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	R222	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	✓	✓✓	○

ASTUCE

Les rouleaux d'atelier R222 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	63642531828
	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

ons : DIM = Dimensions, W = Largeur, L = Longueur

Cobalt Outils Coupants

ROULEAUX D'ATELIER

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	ART. N°
38mm x 5m	F2316 A Moyen-Gros enlèvement	F2316	1	66261129709"

" disponibilité sur demande

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	ART. N°
38mm x 25m	40	1	69957393819"
	50	1	69957375534"
	60	1	69957377802"
	80	1	69957374796
	100	1	69957375075
	120	1	69957375074
	150	1	66261159485
	180	1	69957393824
	220	1	69957375532"
	240	1	66261153914
50mm x 25m	40	1	69957378214"
	50	1	69957372295"
	60	1	69957373478"
	80	1	69957375076"
	100	1	69957374797"
	120	1	69957393823"
	150	1	69957377808"
	180	1	66261153913"
	220	1	69957377801"
	240	1	69957375077"

" disponibilité sur demande

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

Cobalt Outils Coupants

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		
MATÉRIAUX / APPLICATIONS	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
	+++++	+++++	++++	+++	+++++	++++	+++
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

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

DIM WxL	GRAIN	U.E	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	1	63642539142"
	80	1	63642539143
	120	1	63642539145
	150	1	63642539146"
	180	1	63642539147

" disponibilité sur demande

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.

MÉTAUX NON FERREUX

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

DIM WxL	GRAIN	U.E	ART. N°
50mm x 50m	40	5	69957376895"
	60	5	69957380137"
	80	5	69957377805"
	100	5	69957376896"
	120	5	69957372227"
	150	5	69957377807"
	180	5	69957378218"
	220	5	69957380131"
	240	5	69957377806"
100mm x 50m	40	1	69957375533"
	60	1	69957375535"
	80	1	69957375536"
	100	1	69957375528"
	120	1	69957375529"
	150	1	69957375530"
	180	1	69957375531"
	240	1	69957380132"
120mm x 50m	40	2	69957374543#
	60	2	66261060811#
	80	2	69957374544#
	120	2	69957374546#
	180	2	66261060812#

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

sur fabrication " disponibilité sur demande

ROULEAUX PAPIER

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 | PENTURE/VERNIS, ENDUIT ET MASTIC, BOIS DURS ET BOIS TENDRES

DIM WxL	GRAIN	U.E	ART. N°
120mm x 50m	60	1	63642539189
	80	1	63642539187
	120	1	63642539183
	150	1	63642539181"
	180	1	63642546049"

" disponibilité sur demande

ASTUCE

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 | PENTURE/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

Cobalt Outils Coupants

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

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

DIM WxL	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
93mm x 50m	60	15	66623372547#
	80	1	66623372548"
	100	1	66623372549"
	120	1	66623372550"
100mm x 50m	40	2	66623372536
	60	2	66623372537
	80	2	66623372538
	100	2	66623372539
	120	2	66623372540"
115mm x 50m	40	1	66623372551
	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	1	66623372542
	60	1	66623372543"
	80	1	66623372553
	100	1	66623372541"
	120	1	66623372544
	150	1	66623372556"
	180	1	66623372559"

" 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®.

ROULEAUX PAPIER

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'à100 mm	4 pièces
101 jusqu'à 200 mm	2 pièces
Supérieur à 201 mm	1 piece

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

NOUVEAUTÉ 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*	1	78072712624
	80	1	69957326269
	120	1	69957326270
	180	1	69957326271
	240	1	69957326272
	320	1	69957326273

CERAMIC ADVANTAGE

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

DIM WxL	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

nsions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre,W = Largeur

Cobalt Outils Coupants

	DIM WxL	GRADE	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°
	125mm x 10m	A Moyen	F2300	2	63642557504
		A Fin	F2401	2	66261018307"
		Très Fin A	F2560	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

DIM WxL	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

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

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	✓✓	✓

Cobalt Outils Coupants

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 | PENTURE/ VERNISBOIS DURS ET BOIS TENDRES

DIM WxL	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

ASTUCE 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

DIM WxL	GRAIN	U.E	ART. N°
115mm x 25m	240	2	66261097596
	280	2	66261097597"
	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.

" disponibilité sur demande

LAINE 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.

LAINE 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.

PEINTURE / VERNIS ET BOIS DOUX

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

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

NORTON®

SAINT-GOBAIN

FEUILLES ET ÉPONGES

Garnitures MeshPower	182
Garnitures pour cale à poncer	184
Feuilles et garnitures	188
Éponges abrasives	194

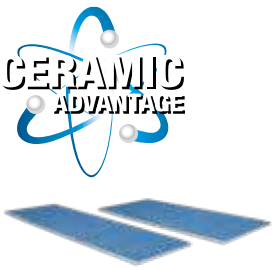
Cobalt Outils Coupants

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	ART. N°
70x125	80	50	69957325770
	120	50	69957325772
	180	50	69957325773
	240	50	69957325774
	320	50	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

GARNITURES MESHPOWER GRAIN OXYDE D'ALUMINIUM M220

DIM W x L (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
70x198	80	50	69957326280
	120	50	69957326281
	180	50	69957326283
	240	50	69957326285
	320	50	69957326286"
70x420	80	50	69957326288
	120	50	69957326289
	180	50	69957326291
	240	50	69957326292
	320	50	69957326294

" disponibilité sur demande

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

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

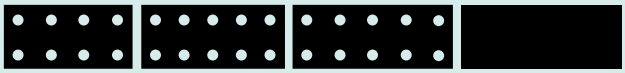
Hautement recommandé ✓✓
Recommandé ✓
Approprié ○

		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

SCHÉMAS 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.



80 × 133 mm 8 perfo ø 10 mm | 115 × 230 mm 10 perfo ø 10 mm | 115 × 280 mm 10 perfo ø 10 mm | 115 × 280 mm plein

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

NORTON PRO PLUS A975 +++++

- Abrasif céramique Norton SG mélangé à un abrasif oxyde d'aluminium traité thermiquement haute qualité pour une vitesse de coupe maximale
- Durabilité extrême et usure uniforme, idéal pour les grandes surfaces
- Garnitures auto-agrippantes
- Rapidité de coupe accrue avec un aspect rayé uniforme et régulier
- Résiste à l'encrassement pendant l'utilisation grâce à la couche de stéarate No-Fil®

MÉTAUX NON FERREUX | PEINTURE/VERNIS BOIS DURS

DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
80 x 133	80	25	66261087406"
	120	25	66261087411"
	180	25	66261187577"
	240	25	66254478608
	320	200	66254478614
	400	25	66254478617"

" disponibilité 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	50/200	69957394458"
	180	50/200	69957394459"
	220	50/200	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

GARNITURES POUR CALES À PONCER ET PLATEAUX

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

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

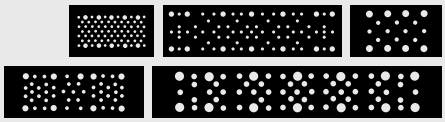
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
70 x 125	80	50	63642558002
	100	50	63642585263
	120	50	63642585272
	150	50	63642558005
	180	50	63642585274
	220	50	63642585281
	240	50	63642585284
	320	50	63642558006
	400	50	63642585294"
	600	50	63642569669"

" 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

FSC

BOIS DURS & BOIS TENDRES

DIM W x L (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
115 x 280	40	50	66623372533"
	80	50	66623372576
	120	50	66623372581
	180	50	66623372579

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

Cobalt Outils Coupants

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

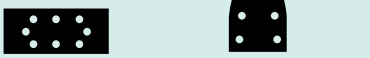
FAISABILITÉ DES PRODUITS FABRIQUÉS SUR COMMANDE

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

70 x 125mm


93 × 230 mm
8 perfo ø 10 mm

Delta 98 x 148 mm
7 perfo ø 10 mm

115 × 280 mm
14 perfo ø 10 mm

93 × 180 mm
8 perfo ø 10 mm

93 × 230 mm
8 perfo ø 10 mm

115 × 230 mm
10 perfo ø 10 mm

80 × 133 mm
8 perfo ø 10 mm

Delta ø 96 mm 6 perfo
ø 8 mm sur cercle de
perçage ø 52 mm

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 ✓

		SUPPORT TOILE		SUPPORT PAPIER		
MATÉRIAU	APPLICATION	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.

Cobalt Outils Coupants

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 | PENTURE/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	ART. N°
230 x 280	40	50	69957307652"
	60	50	69957307653"
	80	50	69957307655
	100	50	69957307659"
	120	50	69957307661
	150	50	69957307663"
	180	50	69957307668"
	220	50	69957307669"
	240	50	69957307671"

" disponibilité sur demande

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

FEUILLES ET GARNITURES POUR PONÇAGE MANUEL

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

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

DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E	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	63642586133"
	400	100	63642586134
	500	100	63642586136"
	600	100	63642586137
	800	100	63642586138"

" 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 | PENTURE, 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

Cobalt Outils Coupants

T100 FEUILLES IMPERMÉABLES +++

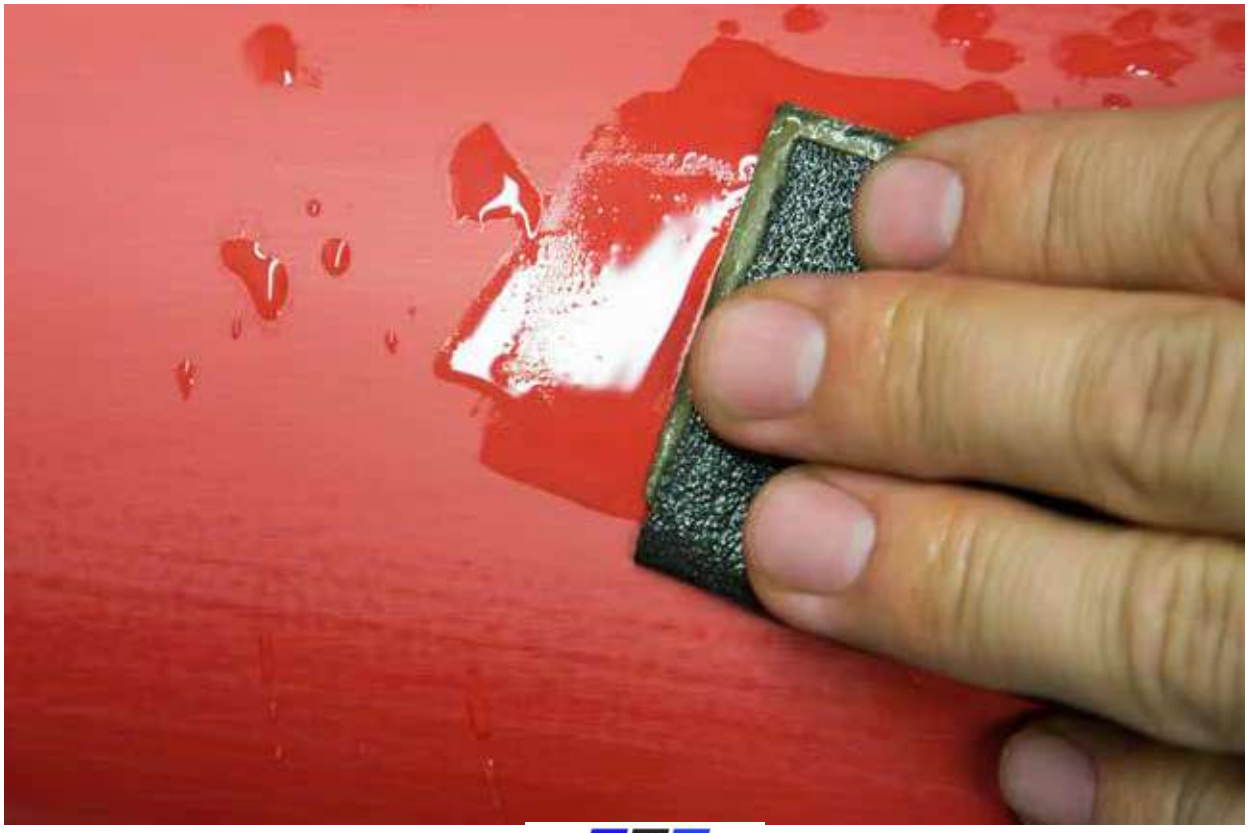
- Abrasif oxyde d'aluminium
- Support papier imperméable pour le ponçage à sec et sous arrosage
- Produit multi-usage
- Excellent rapport qualité/prix

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX | PENTURE, 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	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 (PRÉDÉCOUPÉE)					
	150x230	Très Fin A Long Life	F2504	20	66261018293
		S Ultra-fin	F4807	60	66261018294

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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	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	• Élimination de rouille • Ponçage • Ébavurage • Élimination du bleuissement	• Agressif et durable • Longue durée de vieldéal pour remplacer les abrasifs appliqués, laine d'acier et brosses métalliques
F2300	Moyen	Oxyde d'aluminium	Métaux & Céramiques	• Nettoyage, ébavurage • Élimination de rouille • Élimination de revêtements	• 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	• Nettoyage et finition intermédiaire de métaux ferreux et non ferreux • Égrenage sur bois, laques, peintures et plastiques	• 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	• Élimination de rouille • Égrenage des apprêts automobiles • Égrenage sur bois et plastiques	• 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	• Élimination de rouille • Égrenage des apprêts automobiles • Égrenage sur bois et plastiques • Ponçage léger des peintures anciennes et primaires récents	• 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	• Nettoyage général, préparation avant peinture • Suppression des tâches et traces d'oxydation légère sur surfaces métalliques	• Garniture économique • Très bon rapport qualité / prix
F4300	Moyen (SiC)	Carbure de silicium	Acier inoxydable	• Finition satinée sur aluminium, nettoyage des moules en verre • Finition décorative, élimination du bleuissement de soudage sur inox	• Résistant • Idéal pour les surfaces courbes
F4660/ F4807/ F4605	Ultra-fin	Carbure de silicium	Usage général	• Finition sur vernis, métal et ébavurage des plastiques • Finition sur portes et fenêtres en alu, égrenage des peintures, vernis et revêtements acryliques	• Peut être utilisé sous arrosage ou à sec - avec des liquides solvants
F2801/ F2829	Micro-finition	Alumine calcinée	Métaux précieux, bois vernis et carrosserie	• Finition sur vernis • Polissage	• 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	• Nettoyage léger, polissage • Uniformisation de l'apprêt et finition	• Très flexible • Résistant à la déchirure • Idéal avec des liquides détergents

Cobalt Outils Coupants

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

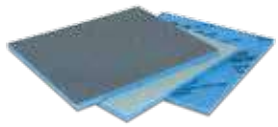
Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

MÉTAUX FERREUX & NON FERREUX | PENTURE/VERNIS, ENDUIT ET MASTIC, BOIS DURS ET BOIS TENDRES

ABRASIF 1 FACE



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

sur fabrication

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

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

ASTUCE

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.

NOTES

NORTON®
SAINT-GOBAIN

ABRASIFS APPLIQUÉS

BANDES

Bandes limes	198
Bandes pour machines électroportatives	205
Bandes étroites	208
Bandes Rapid Prep	217
Toutes les bandes par dimension	221

Cobalt Outils Coupants

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

Cobalt Outils Coupants

NOUVEAUTÉ 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'ébavurage 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 minimes, pour un meilleur confort de l'opérateur et la capacité de se lancer dans de petites parties.

DESCRIPTION	DIMENSION BANDES	PUISSANCE	VITESSE	PRESSION RECOMMANDEE	POIDS	N° ART.
Machine pneumatique à bandes limes	10x330mm	0,5	18000 tr/min	6,2 bar	0,82 kg	77696091766

NOUVEAUTÉ 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'ébavurage 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	78072707299
Bande céramique 10x330mm P60	66261144369	20	
Bande céramique 10x330mm P80	66623303270	20	
Bande Beartex Rapid Prep 10x330mm gros grain	69957360172	10	
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

MÉTAL INOX

WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
9x533	40	10	66261128510"
	60	10	66261128511"
	80	10	66261128512"
13x457	40	10	66261128495"
	60	10	66261128498"
	80	10	66261128499"
15x475	40	10	66261128521"
	60	10	66261128522
	80	10	66261128523"
19x457	40	10	66254480433"
	60	10	66254408250"
	80	10	66254471640"

" 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

MÉTAL INOX

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

Cobalt Outils Coupants

	WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
	13x610	40	10	66261123636"
		60	10	66261123638"
		80	10	66261123639"
		120	10	66261123640"
	15x475	40	10	66261123646"
		60	10	66261123647"
		80	10	66261123648"
		120	10	66261123649"
	19x457	40	10	66254487679"
		60	10	66254480427"
		80	10	66254481839"
		120	10	66254481840"
	20x520	40	10	66623303272
		60	10	66261029755
		80	10	66623303275
		120	10	66623303276"

" 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
34x435	24	50	63642545273"
	36	50	63642568989"
	40	50	63642549470"

" 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"
13x305	40	10	66261194351"
	60	10	63642552143"
	80	10	63642524376"
	120	10	69957308462"
13x457	40	10	66261141253"
	60	10	66261141254"
	80	10	66261141255"
	120	10	66261141256"
13x610	40	10	66261141257"
	60	10	63642539830"
	80	10	66261141260"
	120	10	66261141261"
15x475	40	10	66261141262"
	60	10	66261141263"
	80	10	66261141264"
	120	10	66261141265"
19x457	40	10	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"
35x440	40	10	77696087694"
	60	10	66261032676"
	80	10	63642510293"
	120	10	77696087695"

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

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	ART. N°
15x475	60	50	63642547214"
	80	50	63642539677
	120	50	63642539678"
20x520	60	50	66254425393"
	80	10	63642567304
	120	50	63642547790"
30x533	60	50	63642519009"
	80	50	69957379493
	120	50	69957371884

" 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
- Idéal pour le ponçage du bois et des métaux
- Bon enlèvement pour les opérations de finition à faible pression et excellent fini

MÉTAUX FERREUX MÉTAUX NON FERREUX BOIS

WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
10x330	40	10	69957385707"
	60	10	66261114049"
	80	10	63642515415"
	120	10	69957380686"
20x520	40	10	69957396131"
	60	10	66261034453"
	80	10	66261106250"
	120	10	66623327675"
30x533	40	10	63642546483"
	60	10	63642546477"
	80	10	63642546478"
	120	10	63642546482"

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = 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

Cobalt Outils Coupants

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		✓	✓✓

BANDES POUR MACHINES ÉLECTROPORTATIVES

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"

" 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

Cobalt Outils Coupants

WxL (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°
75x610	40	10	63642546472"
	60	10	63642546473"
	80	10	63642567329"
	100	10	63642545869"
	120	10	63642546476"
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	63642546452"
100x690	40	10	63642537627"
	60	10	63642537544"
	80	10	63642537546"
	100	10	63642537548"
	120	10	63642537632"
200x750	24	10	63642521182"
	36	10	69957349006
	40	10	69957349007
	60	10	69957349010
	80	10	69957349014
	100	10	69957349394
	120	10	63642558814

" 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.

Cobalt Outils Coupants

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 pour les matériaux difficiles
- Enlèvement de matière maximal, diminution de la chaleur générée, absence d'encrassement et usure minime, 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	ART. N°
50x2000	24	10	69957364731"
	36	10	66254403822"
	40	10	66254403847
	60	10	66254411262
	80	10	66254449025"
50x2500	24	10	69957364732"
	36	10	66261099222"
	40	10	66254408229
	60	10	66254416129"
	80	10	66254448015"
50x3500	24	10	69957364733"
	36	10	66254404039"
	40	10	66254404041
	60	10	66254436885"
	80	20	66254456931"
50x4000	24	10	69957300743"
	36	10	66254404064"
	40	10	66254404065"
	60	10	66254405015"
	80	10	66254444896"
75x2000	24	10	69957364735"
	36	10	66254410065
	40	10	66254407955
	60	10	66254407954
	80	10	66254456158
75x2500	24	10	69957364736"
	36	10	66254403849
	40	10	66254403887
	60	10	66254403891"
	80	10	66254469059"

" disponibilité sur demande

BANDES ÉTROITES POUR MACHINES BACKSTAND

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

MÉTAL INOX

WxL (mm)	GRAIN	U.E/MOQ	ART. N°
50x2000	36	10	66623381099
	40	10	66623328023"
	60	10	66254401458
	80	10	66261108229"
	120	10	66254408387"
50x2500	36	10	66254410572"
	40	10	66261051186"
	60	10	66261063897"
	80	10	66254401374"
	120	10	66261107250"
50x3500	36	10	66254409222"
	40	40	66623385396#
	60	10	66261071965
	80	10	66254436884"
	120	10	66254411405"
50x4000	36	10	66261055060
	40	10	66261092227"
	60	10	66261054920
	80	10	66254401290"
	120	10	66254474052"
75x2000	36	10	66623319745
	40	30	66261067686#
	60	10	66261060879
	80	10	66254403117"
	120	10	66254404255
75x2500	36	30	66261066499"
	40	10	66254402279"
	60	10	66254433345
	80	10	66254407537
	120	10	66254407535"

sur fabrication " disponibilité sur demande

Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

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	ART. N°
50x1600	40	10	66261023879"
	50	10	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
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

" disponibilité sur demande

BANDES ÉTROITES POUR MACHINES BACKSTAND

NOUVEAUTÉ 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
	50	10	78072724740
	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	78072724757
	120	10	78072724758

Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

Cobalt Outils Coupants

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

BANDES ÉTROITES POUR MACHINES BACKSTAND

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	ART. N°
100x2000	Pas de grain abrasif	10	63642580818"
100x3350	Pas de grain abrasif	10	63642545206"
140x3300	Pas de grain abrasif	10	66254415118

" 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	ART. N°
50x2000	36	10	63642546943"
	40	10	63642551489
	60	10	63642546878"
50x4000	36	10	63642539981"
	40	10	63642539982"
	60	10	63642539985"
	80	10	63642539986"
75x2000	36	10	63642547942"
	40	10	63642564728
	60	10	63642548528"
	80	10	63642548275"
75x2500	36	10	63642546130"
	40	10	63642546874"
	60	10	63642551507"
100x920	40	10	63642548306"
	60	10	63642548307
	80	10	63642551544
	100	10	63642551546"
	120	10	63642551547
	180	10	63642551549"
100x3000	40	10	63642551511"
	60	10	63642548447"

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

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	ART. N°
100x2000	60	10	69957355675"
	80	10	69957355677"
	120	10	69957355681"
100x3350	60	10	63642546593"
	80	10	63642546594
	100	10	63642530703"
	120	10	63642546597
	150	10	63642546599
	180	10	63642546600
	220	10	63642546602
	240	10	63642546603"
	400	10	63642546616"

" 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

SERVICES X-PRESS by Conflans

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 et de longueur 400 à 4000mm.

Cobalt Outils Coupants

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.

GUIDE DE SÉLECTION DES PRODUITS

	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 portative
- Machine backstand

GRAIN ABRASIF

- Oxyde d'aluminium Vortex
- Oxyde d'aluminium

GAMME DE GRAINS

- Extra gros
- Gros
- Moyen
- Fin
- Super Fin

BANDES RAPID PREP

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	63642535963
	Fin	S2438	20/200	63642536140#
	Super Fin	S2538	24	66623333511"
6x610	Gros	S2238	20	63642536118
	Moyen	S2338	20	63642536121
	Fin	S2438	20/200	63642536144#
	Super Fin	S2538	24	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	66254499884"
13x457	Gros	S2238	20	63642535980"
	Moyen	S2338	20	63642536113
	Fin	S2438	20/200	63642536141#
	Super Fin	S2538	24	66261055311"
13x610	Gros	S2238	20	63642536122"
	Moyen	S2338	20	63642536129
	Fin	S2438	20/200	63642536145#
	Super Fin	S2538	24	66261019876"
19x457	Gros	S2238	20	63642536114"
	Moyen	S2338	20	63642536116
	Fin	S2438	20	63642536142"
	Super Fin	S2538	12	66261003622"

sur fabrication " disponibilité sur demande
Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

BANDES RAPID PREP

BANDES ÉTROITES RAPID PREP A/O RF PRÉPARATION DE SURFACE +++

WxL (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°
50x2000	Gros	S2228	5	63642531724"
	Moyen	S2328	5	63642531726"
	Fin	S2428	5	63642531732"
	Super Fin	S2528	5	63642531733"
75x2000	Gros	S2228	5	63642531735"
	Moyen	S2328	5	63642531741
	Fin	S2428	5	63642531743
	Super Fin	S2528	5	63642531751"
100x3500	Gros	S2228	5	63642531760"
	Moyen	S2328	5	63642531761"
	Fin	S2428	5	63642531764"
	Super Fin	S2528	5	63642531784
150x2000	Gros	S2228	5	63642531787"
	Moyen	S2328	5	63642531813
	Fin	S2428	5	63642531816"
	Super Fin	S2528	5	63642531819"

" disponibilité sur demande
Autres dimensions disponibles sur commande

BANDES VORTEX RAPID PREP RF PRÉPARATION DE SURFACE ++++

WxL (mm)	GRADE	CODE PRODUIT	
Différentes dimensions	Extra gros	S2123	SUR FABRICATION SPÉCIALE
	Gros	S2223	
	Moyen	S2323	
	Fin	S2423	
	Super Fin	S2523	

Légende des dimensions : W = Largeur, L = Longueur

Cobalt Outils Coupants

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	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"	+++++
	R822	10	66261141262"	++++
60	R996	10	66261128522	+++++
	R929	10	66261123647"	+++++
	R822	10	66261141263"	++++
	R445	50	63642547214"	+++
80	R996	10	66261128523"	+++++
	R929	10	66261123648"	+++++
	R822	10	66261141264"	++++
	R445	50	63642539677	+++
120	R929	10	66261123649"	+++++
	R822	10	66261141265"	++++
	R445	50	63642539678"	+++
19x457mm				
40	R996	10	66254480433"	+++++
	R929	10	66254487679"	+++++
	R822	10	66623330766"	++++
60	R996	10	66254408250"	+++++
	R929	10	66254480427"	+++++
	R822	10	63642539828"	++++
80	R996	10	66254471640"	+++++
	R929	10	66254481839"	+++++
	R822	10	63642539836"	++++
120	R929	10	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"	+++
	R230	10	66261034453"	+++
80	R929	10	66623303275	+++++
	R822	10	66261141269"	++++
	R445	10	63642567304	+++
	R230	10	66261106250"	+++
120	R929	10	66623303276"	+++++
	R822	10	66261141270"	++++
	R445	50	63642547790"	+++
	R230	10	66623327675"	+++

" disponibilité sur demande

BANDES PAR DIMENSION

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	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	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	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	66261099222"	+++++
	R976	10	66254410572"	+++++
40	R996	10	66254408229	+++++
	R976	10	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	66254404041	+++++
	R976	40	66623385396#	+++++
60	R996	10	66254436885"	+++++
	R976	10	66261071965	+++++
80	R996	10	66254456931"	+++++
	R976	10	66254436884"	+++++
120	R976	10	66254411405"	+++++
50x4000mm				
24	R996	10	69957300743"	+++++
36	R996	10	66254404064"	+++++
	R976	10	66261055060	+++++
	R293	10	63642539981"	+++
40	R996	10	66254404065"	+++++
	R976	10	66261092227"	+++++
	R293	10	63642539982"	+++
60	R996	10	66254405015"	+++++
	R976	10	66261054920	+++++
	R293	10	63642539985"	+++
80	R996	10	66254444896"	+++++
	R976	10	66254401290"	+++++
	R293	10	63642539986"	+++
120	R976	10	66254474052"	+++++
75x457mm				
40	R230	10	63642538877"	+++
60	R230	10	63642539426"	+++
80	R230	10	63642539422	+++
120	R230	10	63642539415"	+++

sur fabrication " disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants

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	++++
	R293	10	63642547942"	+++
40	R996	10	66254407955	+++++
	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	++++
	R293	10	63642548528"	+++
80	R996	10	66254456158	+++++
	R976	10	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	69957364736"	+++++
36	R996	10	66254403849	+++++
	R929	10	69957350882"	+++++
	R976	10	66261066499"	+++++
	R895	10	78072724748#	++++
	R822	10	63642546092"	++++
	R293	10	63642546130"	+++
40	R996	10	66254403887	+++++
	R976	10	66254402279"	+++++
	R929	10	69957350883	+++++
	R822	10	63642546094"	++++
	R293	10	63642546874"	+++
50	R929	10	69957350884"	+++++
60	R996	10	66254403891"	+++++
	R976	10	66254433345	+++++
	R929	10	69957350888	+++++
	R895	10	78072724752#	++++
	R822	10	63642546097	++++
	R293	10	63642551507"	+++
80	R996	10	66254469059"	+++++
	R976	10	66254407537	+++++
	R929	10	69957350898	+++++
	R895	10	78072724751#	++++
	R822	10	63642546099"	++++
120	R976	10	66254407535"	+++++
	R929	10	66261023977	+++++
	R895	10	78072724753#	++++
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	63642546452"	+++
100x690mm				
40	R230	10	63642537627"	+++
60	R230	10	63642537544"	+++
80	R230	10	63642537546"	+++
100	R230	10	63642537548"	+++
120	R230	10	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	+++
	R293	10	63642551544	+++
100	R822	10	63642539383	++++
	R293	10	63642551546"	+++
120	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

BANDES PAR DIMENSION

GRAIN	CODE PRODUIT	U.E	ART. N°	
100x2000mm				
36	R929	10	69957350802	+++++
40	R929	10	69957350804	+++++
60	R929	10	69957350805	+++++
	R445	10	69957355675"	+++
80	R929	10	69957350806	+++++
	R445	10	69957355677"	+++
120	R929	10	69957350807"	+++++
	R445	10	69957355681"	+++
liège	W445	10	63642580818"	++++
100x3000mm				
40	R293	10	63642551511"	+++
60	R293	10	63642548447"	+++
100x3350mm				
60	R445	10	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	63642546603"	+++
400	R445	10	63642546616"	+++
liège	W445	10	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	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 PRODUIT	U.E	ART. N°	
6x457mm				
Gros	S2238	20	63642535959"	+++
Moyen	S2338	20	63642535963	+++
Fin	S2438	200	63642536140#	+++
Super Fin	S2538	20	66623333511"	+++
6x610mm				
Gros	S2238	20	63642536118	+++
Moyen	S2338	20	63642536121	+++
Fin	S2438	200	63642536144#	+++
Super Fin	S2538	20	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	20	66254499884"	+++
13x457mm				
Gros	S2238	20	63642535980"	+++
Moyen	S2338	20	63642536113	+++
Fin	S2438	200	63642536141#	+++
Super Fin	S2538	20	66261055311"	+++
13x610mm				
Gros	S2238	20	63642536122"	+++
Moyen	S2338	20	63642536129	+++
Fin	S2438	200	63642536145#	+++
Super Fin	S2538	20	66261019876"	+++
19x457mm				
Gros	S2238	20	63642536114"	+++
Moyen	S2338	20	63642536116	+++
Fin	S2438	20	63642536142"	+++
Super Fin	S2538	20	66261003622"	+++
50x2000mm				
Gros	S2228	5	63642531724"	+++
Moyen	S2328	5	63642531726"	+++
Fin	S2428	5	63642531732"	+++
Super Fin	S2528	5	63642531733"	+++
75x2000mm				
Gros	S2228	5	63642531735"	+++
Moyen	S2328	5	63642531741	+++
Fin	S2428	5	63642531743	+++
Super Fin	S2528	5	63642531751"	+++
100x3500mm				
Gros	S2228	5	63642531760"	+++
Moyen	S2328	5	63642531761"	+++
Fin	S2428	5	63642531764"	+++
Super Fin	S2528	5	63642531784	+++
150x2000mm				
Gros	S2228	5	63642531787"	+++
Moyen	S2328	5	63642531813	+++
Fin	S2428	5	63642531816"	+++
Super Fin	S2528	5	63642531819"	+++

sur fabrication " disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants

NORTON

SAINT-GOBAIN

SPÉCIALITÉS

Spirabandes et cônes	226
Pencils et spirapointes	230
Étoiles de ponçage	235

Cobalt Outils Coupants

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 au carbone, 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

MÉTAL INOX

	DIM DIAxW (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
SPIRABANDES ABRASIVES						
	15x30	36	100	66261137086	25000 - 31500	07660705182
		60	100	66623331569		
		80	100	66623331571"		
	22x20	36	100	66254402665	17500 - 21000	63642562578
		60	100	66261192992"		
		80	100	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"		

" 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 au carbone
- Ne s'encrasse pas sur l'aluminium
- L'abrasif zirconium assure une coupe agressive et une longue durée de vie sur l'acier au carbone
- Idéal pour les pièces aux formes irrégulières telles que courbes et recoins

MÉTAL INOX | BOIS DURS

	DIM DIAxW (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
SPIRABANDES ABRASIVES						
	13x25	36	200	66261176616"	29400 - 36500	07660705185
		50	100	63642528507"		
		60	100	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	100	63642528518"		
	60x30	36	100	63642536541"	6500 - 7900	07660717631
		50	100	63642539765"		
		60	100	63642539874"		
		80	100	63642539766"		

" disponibilité sur demande

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

Cobalt Outils Coupants

	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. Compactes 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 ✓

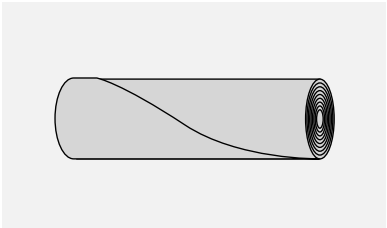
MATÉRIAU	BLAZE R920	R422	METAL R265
	+++++	++++	+++
Acier inoxydable et duplex	✓✓		
Inconel, titane et super alliages	✓✓		
Acier au carbone, acier de construction et acier doux	✓✓		✓
Fonte	✓		✓✓
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)		✓	✓✓
Bois durs & bois tendres		✓✓	✓
Matériaux composites		✓✓	✓
Pierre, 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

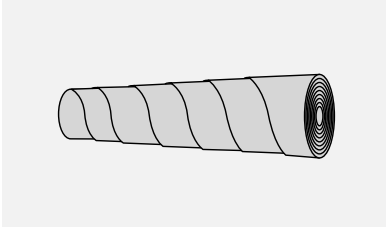


SPIRAPOINTES ZSPI

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

MÉTAL INOX

	DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
PENCILS ZPE						
	6x25x3	120	50	66261128994"	19000 - 28600	63642556790"
	6x38x3	80	50	66261128986"	19000 - 28600	63642556791
		120	50	66261128995"		
	10x38x3	80	50	66261128988"	11500 - 17200	63642556791
		120	50	66261128997"		
	13x38x3	60	50	66261128975"	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261128990		
		120	50	66261128999"		

" 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						
	19x38x3	120	50	66261129001"	6000 - 9000	63642556791
	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

R422 ++++

- Grain aigu Premium en Carbure de Silicium, pour une coupe élevée des métaux non ferreux, des matériaux tendres et générateurs d'encrassement. Idéal sur le titane, les matériaux de maçonnerie, les composites, le plastique et le caoutchouc.
- Le système de liant résine prolonge la tenue du grain et augmente la durée de vie du produit
- Excellente solution pour les composants des avions et moteurs en titane ou métaux non ferreux
- Solution idéale pour le ponçage et le polissage des rainures, recoins, rayons, petits contours et fonds de trous borgnes

MÉTAUX NON FERREUX | PIERRE | BOIS DURS ET BOIS TENDRES | FAÇONNAGE DU VERRE

	DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
PENCILS ZPE						
	13x38x3	60	50	66261129008"	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261129018"		

	DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
SPIRAPOINTES ZSPI						
	13x38x3	60	50	66261129526"	8800 - 13200	63642556791
		80	50	66261129535"		
		120	50	66261129547"		

" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, BS = Diamètre de la base, L = Longueur, B = Alésage

Cobalt Outils Coupants

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

PENCILS ZPE

DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
6x38x3	60	50	66261128877"	19000 - 28600	63642556791
	80	50	66261128899"		
	120	50	66261128909"		
10x38x3	60	50	66261128886"	11500 - 17200	63642556791
	80	50	66261128901		
	120	50	66261128912"		
13x38x3	60	50	66261128891"	8800 - 13200	63642556791
	80	50	66261128904"		
	120	50	66261128914"		

SPIRAPOINTES ZSPI

DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)	CODE MANDRIN
10x38x3	60	50	66261129106"	11500 - 17200	63642556790"
	80	50	66261129113"		
	120	50	66261129121"		
13x38x3	60	50	66261129109"	8800 - 13200	63642556791
	80	50	66261129117"		
	120	50	66261129124"		

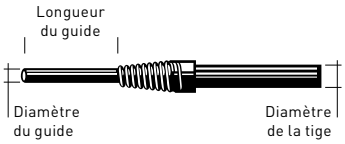
" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, BS = Diamètre de la base, L = Longueur, B = Alésage

PENCILS ET SPIRAPOINTES POUR MEULEUSE DROITE

MANDRIN ACIER POUR PENCILS OU SPIRAPOINTES

DESCRIPTION	DIM DIAxL (mm)	DIAMÈTRE DE LA TIGE (mm)	U.E	ART. N°
Mandrin acier pour pencils et spirapointes avec tige de 6 mm	3x19	6mm	1	63642556790"
	3x25	6mm	1	63642556791



" disponibilité sur demande

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre du guide, L = Longueur du guide

ASTUCE 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 au carbone, acier de construction et acier doux	✓✓
Fonte	✓

ÉTOILES DE PONÇAGE

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

MÉTAL INOX

DIM DIAxS (mm)	GRAIN	NOMBRE DE BRANCHES	U.E	ART. N°	VITESSE RECOMMANDÉE (T/MIN)
40x6	60	12	10	66261131904"	7200 - 12000
	120	12	10	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

Cobalt Outils Coupants

CONSEILS DE SÉCURITÉ

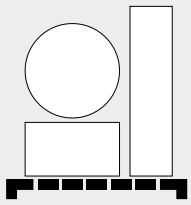
PRÉCAUTIONS GÉNÉRALES

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.

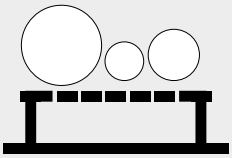
Respecter les instructions d'utilisation du fabricant des abrasifs, par exemple « Ne pas utiliser sans plateau support » ou « Ne convient pas pour le ponçage sous arrosage ». La pièce doit être fixée fermement avant de commencer à meuler. Contrôler tous les abrasifs visuellement avant utilisation et 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

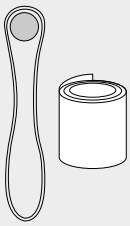
Tous les abrasifs appliqués doivent être manipulés avec précaution. Il convient d'éviter les erreurs de manipulation afin de ne pas les endommager. Conserver les abrasifs appliqués dans un endroit sec, à l'abri du gel, des sources de chaleur, des murs froids ou humides, des portes et des fenêtres et 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.



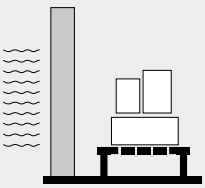
CONSERVER LES PRODUITS DANS LEURS EMBALLAGES D'ORIGINE



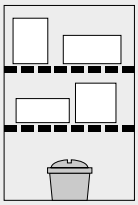
STOCKER LES ROULEAUX EN VRAC À PLAT



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 la 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 : • 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

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

NOTES

NORTON®
SAINT-GOBAIN

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

Introduction 242

MEULE SUR TIGE 253-270
Meules bleues Norton Quantum® 5NQ 256
Autres meules sur tige à liant vitrifié 262
Meules sur tige à liant organique 269

MEULES DE TOURET 271-278
Choisir une meule de touret BDX 272
Quel grain pour quelle application ? 273
La gamme Norton de meules de touret 275
Dresseur manuel 278

RECTIFICATION DE PRÉCISION 279-306
Meules plates 287
Meules boisseaux droits et coniques 300
Meules assiettes 303
Meules cylindres 304
Segments 305

BÂTONS DE DRESSAGE ET PIERRES À AFFÛTER 307-316
Bâtons de dressage et d'avivage 308
Pierres à huile 310
Pierres limes pour travaux de précision 312
Pierres de finition et spécialités 315

MEULES À LIANT ORGANIQUE D'ÉBARBAGE 317-320
Meules plates (organiques) 319
Meules boisseaux (organiques) 319

MEULES À LIANT ORGANIQUE DE TRONÇONNAGE 321-326
Meules non-renforcées 324
Meules renforcées 325

COC
Cobalt Outils Coupants

INTRODUCTION ABRASIFS AGGLOMERES

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 5NQ 256

MEULES VITRIFIÉES SUR TIGE 262

MEULES ORGANIQUES SUR TIGE 269

MEULES DE TOURET

MEULES DE TOURET 271

MEULES ORGANIQUES

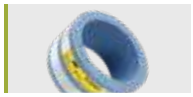
319

MEULES DE RECTIFICATION DE PRÉCISION

MEULES PLATES 287

MEULES BOISSEAUX 300

MEULES ASSIETTES 303


CYLINDRES 304

SEGMENTS 305

BÂTONS ET PIERRES

BÂTONS DE DRESSAGE ET D'AVIVAGE 308

PIERRES À HUILE 310

PIERRES LIMES 312

PIERRES DE FINITION 315

MEULES DE TRONÇONNAGE

MEULES NON-RENFORCÉES 324

MEULES RENFORCÉES 325

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

CODE COULEUR GRAIN

5NQ, 3NQ, 2NQ, NQ Vit³, SG, GF, 38A Vit³, 38A, 38A avec traitement sur 1 face, 86A, 32A, 25A, 19A, A, 39C, 37C

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage: Outils	Ébavurage et affûtage: Affûtage de scies	Rectification: Rectification cylindrique intérieure	Rectification: Rectification cylindrique extérieure	Rectification: Rectification plane	MATÉRIAUX: Aciers fortement alliés et HSS	MATÉRIAUX: Aciers doux	MATÉRIAUX: Inox	MATÉRIAUX: Métaux non ferreux et carbure	MATÉRIAUX: Fonte	SPÉCIFICATIONS: Couleur	SPÉCIFICATIONS: Type de grain	SPÉCIFICATIONS: Granulométrie	SPÉCIFICATIONS: Grade	SPÉCIFICATIONS: Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	PRIX (€)	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
125x16x32	01	-	-	-	●					◐	●					38A	60	M	VS	45	66253050237	38,57	1	+++
	01	-	-	-	●							●	●			39C	80	L	VS	45	66253050393"	38,32	2	+++
	01	-	-	-	●							●	●			39C	80	L	VS	45	69936667443	41,02	2	+++
150x3x30	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	50	66243541074"	21,44	5	++++
150x3x32	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	50	66243541080"	22,51	5	++++
150x3,2x32	01	-	-	-		●					●					19A	60	M	VS	63	69936675941	22,27	2	+++
150x4x20	01	-	-	-	●					◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675591"	35,87	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	80	N	VS	45	69936676720	35,87	1	+++
	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	63	66243541077"	22,48	5	++++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	100	M	VS	45	69936640219	35,87	1	+++
150x4x32	01	-	-	-		●				●	◐					SGB	80	K	VS3	63	66243541066"	27,04	5	++++
	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	63	66243541079"	21,83	5	++++
	01	-	-	-		●					●					19A	60	O	VS	63	69936675946"	34,66	2	+++
	01	-	-	-		●					●					19A	60	M	VS	63	69936674920"	34,66	2	+++
	01	-	-	-	●							●	●			39C	120	K	VS	45	66253050248"	40,22	2	+++
150x6x32	01	-	-	-		●				●	◐					3SG	60	L	VX	45	66253055040	47,18	2	+++++

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'émoussent, 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.

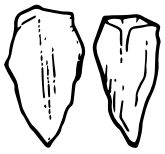
En faisant varier les propriétés de l'abrasif, du liant et de la composition du produit, il est possible d'obtenir un vaste éventail de caractéristiques différentes.

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 aigûe. 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.

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

SPECIFICATION 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.

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 Mélange 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 3NQ 5NQ Mélange de grains abrasifs Premium NQ en concentrations moyenne / élevée / très élevée. 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.

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 EXTÈRIEURE / CENTERLESS											
RECTIFICATION PLANE (SURFAÇAGE ET ENGRENAGE)															
				RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTÉRIEURE											
			AFFÛTAGE												
					RECTIFICATION DE FILETS										
TRONÇONNAGE NON RENFORCÉ															
										ÉBARBAGE RENFORCÉ					

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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.
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.

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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)		(voir meules diamant)	A150 MVS3			
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			
CAOUTCHOUC / NITRILE	1NQW54G12VS3P 38A46E12VP		IPA60XA26VTX2 37C46G11VS3P			
ACIER DOUX (<45Hrc)	38A60MVS 38A46NVS SGB60LVS3 1NQM60LVS3	38A60KVS3 SGB60KVS3 1NQM60KVS3	38A46JVS3 SGB46I/JVS3	38A36JVS		
ACIER FORTEMENT ALLIE (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)

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

NOTES

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

NORTON®
SAINT-GOBAIN

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

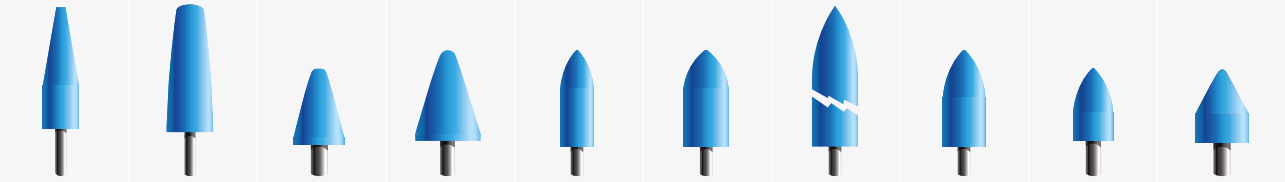
MEULES SUR TIGE

Meules bleues Norton Quantum® 5NQ 256
Autres meules sur tige à liant vitrifié 262
Meules sur tige à liant organique 269

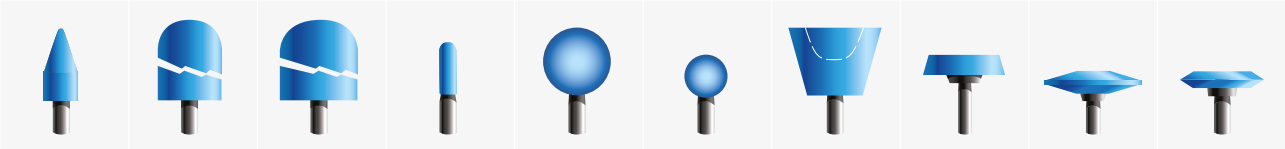
Cobalt Outils Coupants

MEULES SUR TIGE ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

DESSINS DES FORMES A



A1	A3	A5	A7	A8	A9	A10	A11	A12	A14



A15	A19	A20	A24	A25	A26	A31	A34	A36	A37

A38

DESSINS DES FORMES B

B44	B45	B46	B52	B53	B54	B91	B97	B121	B122

B123

DESSIN FORME W

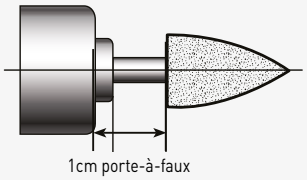
W

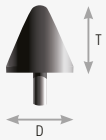
DESSIN FORME C

C

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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).

ASTUCE

- **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 SUR TIGE 5NQ

NOUVEAUTÉ GRAIN CÉRAMIQUE NORTON QUANTUM ET TECHNOLOGIE VITRIUM^3

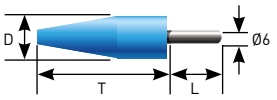
Les meules sur tige Norton Quantum 5NQ ont des performances et une durée de vie inégalées

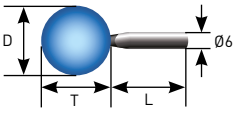
- Gain de productivité : grâce à une très longue durée de vie (30% de durée de vie supplémentaire par rapport à une meule sur tige céramique classique), ces meules se remplacent moins souvent
- D'excellentes performances. Les meules 5NQ vous permettent un gros enlèvement de métal (grain céramique) et 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
- Une gamme complète de formes et de dimensions disponible en stock

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

FORMES A : TIGE DE DIAMETRE 6mm
OGIVE OU BOULE

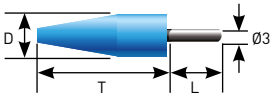
CODE COULEUR GRAIN
5NQ Vit3

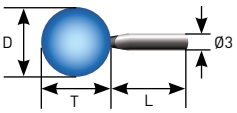




FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	TYPE DE GRAIN	GRANULOMÉTRIE	GRADE	LIANT	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
A1	20x65	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078663903	15000	10	+++++
A1	20x65	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078664021	15000	10	+++++
A3	22x70	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664025	14000	10	+++++
A3	22x70	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663919	14000	10	+++++
A5	20x28	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664027	30000	10	+++++
A5	20x28	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663924	30000	10	+++++
A7	30x50	6x40	5NQ	36	R	VS3	69078664028	13000	10	+++++
A7	30x50	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078664029	13000	10	+++++
A11	22x45	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664030	18000	10	+++++
A11	22x45	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663906	18000	10	+++++
A12	20x32	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663913#	30000	10/100	+++++
A15	6x25	6x40	5NQ	80	R	VS3	69078663914	30000	10	+++++
A24	6x20	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663915#	30000	10/100	+++++
A25	Ø25 (boule)	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664031	25000	10	+++++
A25	Ø25 (boule)	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663917	25000	10	+++++
A31	35x25	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663921#	25000	10/100	+++++
A36	40x10	6x40	5NQ	46	R	VS3	69078664037	25000	10	+++++
A38	25x25	6x40	5NQ	60	R	VS3	69078663923#	25000	10/100	+++++

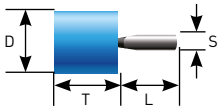
FORMES B : TIGE DE DIAMETRE 3mm
OGIVE OU BOULE





B44	6x10	3x40	5NQ	80	R	VS3	69078663934#	61000	10/100	+++++
B45	5x8	3x40	5NQ	80	R	VS3	69078663936#	90000	10/100	+++++
B46	4x8	3x40	5NQ	90	R	VS3	69078664039	90000	10	+++++
B52	10x20	3x40	5NQ	46	R	VS3	69078664032	58000	10	+++++
B52	10x20	3x40	5NQ	60	R	VS3	69078664033	58000	10	+++++
B53	8x16	3x40	5NQ	80	R	VS3	69078663940#	61000	10/100	+++++
B97	4x10	3x40	5NQ	90	R	VS3	69078663941	54000	10	+++++
B121	Ø13 (boule)	3x40	5NQ	80	R	VS3	69078663925#	58000	10/100	+++++
B122	Ø10 (boule)	3x40	5NQ	90	R	VS3	69078663926	61000	10	+++++
B123	Ø5 (boule)	3x40	5NQ	80	R	VS3	69078663928#	73000	10/100	+++++
B124	Ø3 (boule)	3x40	5NQ	80	R	VS3	69078663929#	73000	10/100	+++++

FORMES W : CYLINDRIQUE



W144	3x6	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253478595"	105000	10	+++++
W144	3x6	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478592	105000	10	+++++
W144	3x6	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253478593"	105000	10	+++++
W144	3x6	3x40	5NQ	120	R	VS3	66253478594"	105000	10	+++++
W145	3x10	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253478596	105000	10	+++++

" 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
W146	3x13	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253478597"	105000	10	+++++
W149	4x6	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253478599"	105000	10	+++++
W149	4x6	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253478598"	105000	10	+++++
-*	4x8	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253478600"	105000	10	+++++
-*	4x8	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253478602"	105000	10	+++++
-*	5x6	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477241"	105000	10	+++++
-*	5x8	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253479000	65000	10	+++++
W153	5x10	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477243	80000	10	+++++
W153	5x10	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477246	80000	10	+++++
W153	5x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253479001"	62000	10	+++++
W153	5x10	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253479002"	62000	10	+++++
W153	5x10	6x40	5NQ	100	R	VS3	66253479003"	62000	10	+++++
W154	5x13	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477248"	70500	10	+++++
W154	5x13	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477249"	70500	10	+++++
-*	5x15	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477251"	70500	10	+++++
W158	6x3	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253480308"	85000	10	+++++
W162	6x10	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478605	68400	10	+++++
W162	6x10	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477259	68400	10	+++++
W162	6x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253479004"	62000	10	+++++
W162	6x10	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253479005	62000	10	+++++
W163	6x13	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477264"	60000	10	+++++
W163	6x13	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253477265	60000	10	+++++
W163	6x13	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477266	60000	10	+++++
W163	6x13	6x40	5NQ	100	R	VS3	66253479006	62000	10	+++++
W164	6x20	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477267	45900	10	+++++
W164	6x20	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477268	45900	10	+++++
-*	6x25	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253479396	45900	10	+++++
-*	7x10	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253479007"	62000	10	+++++
W165	8x2	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253480309"	61500	10	+++++
W169	8x10	3x40	5NQ	46	R	VS3	66253477269	61500	10	+++++
W169	8x10	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478607	61500	10	+++++
W169	8x10	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477271"	61500	10	+++++
W169	8x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253479008	57500	10	+++++
W169	8x10	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253479009	57500	10	+++++
-*	8x12	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253479010"	57500	10	+++++
W170	8x13	3x40	5NQ	46	R	VS3	66253477392"	52500	10	+++++
W170	8x13	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253477272	52500	10	+++++
-*	8x16	3x40	5NQ	46	R	VS3	66253477393"	52500	10	+++++
-*	8x16	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477394"	52500	10	+++++
-*	8x16	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253477395"	52500	10	+++++
-*	8x16	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253477396"	57500	10	+++++
-*	8x16	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253477397	57500	10	+++++
-*	8x16	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253477398"	57500	10	+++++
-*	8x20	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253477399	57500	10	+++++
-*	9x12	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253477400	54000	10	+++++
W172	10x2	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253480311"	35000	10	+++++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CODE COULEUR GRAIN

5NQ Vit3

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	TYPE DE GRAIN	GRANULOMÉTRIE	GRADE	LIANT	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
W172	10x2	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253480314"	35000	10	+++++
W173	10x3	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253480318	33000	10	+++++
W173	10x3	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253480315"	33000	10	+++++
W175	10x10	3x40	5NQ	46	R	VS3	66253477401"	54000	10	+++++
W175	10x10	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253477402"	54000	10	+++++
W175	10x10	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478609	54000	10	+++++
W175	10x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253477404	54000	10	+++++
W175	10x10	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253477405	54000	10	+++++
-*	10x12	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253477406"	54000	10	+++++
W176	10x13	3x40	5NQ	46	R	VS3	66253477408"	45370	10	+++++
W176	10x13	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253480919"	45370	10	+++++
W176	10x13	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253477410"	45370	10	+++++
W176	10x13	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253477412	45370	10	+++++
W176	10x13	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253477413	45370	10	+++++
W177	10x20	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253477415	46500	10	+++++
W177	10x20	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253478612	46500	10	+++++
W178	10x25	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253477417	40500	10	+++++
W178	10x25	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253477418"	40500	10	+++++
W179	10x32	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253477419	33750	10	+++++
W179	10x32	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253477420"	33750	10	+++++
-*	10x40	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253477421"	33750	10	+++++
-*	10x40	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253477422"	33750	10	+++++
-*	12x15	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253477423	33750	10	+++++
-*	13x3	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253480327"	28000	10	+++++
-*	13x3	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253480329"	28000	10	+++++
W185	13x13	3x40	5NQ	46	R	VS3	66253478224	34500	10	+++++
W185	13x13	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253478225"	34500	10	+++++
W185	13x13	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478226	34500	10	+++++
W185	13x13	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478237"	42000	10	+++++
W185	13x13	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478238	42000	10	+++++
W186	13x20	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478240	36000	10	+++++
W187	13x25	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478244	30000	10	+++++
W187	13x25	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478246	30000	10	+++++
W187	13x25	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253478248	30000	10	+++++
W188	13x32	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478255"	30000	10	+++++
W188	13x32	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478256	30000	10	+++++
W188	13x32	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253480917"	30000	10	+++++
-*	13x40	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478257	30000	10	+++++
-*	16x3	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253480331"	25000	10	+++++
-*	16x3	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253480338"	25000	10	+++++
-*	16x5	3x40	5NQ	46	R	VS3	66253479397"	34500	10	+++++
-*	16x5	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253479399"	34500	10	+++++
-*	16x6	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253479401"	30000	10	+++++
W194	16x16	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478259"	35000	10	+++++
W194	16x16	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478260"	35000	10	+++++
W194	16x16	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253480915"	35000	10	+++++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

" 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
W195	16x20	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253479402	32000	10	+++++
W195	16x20	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478261	32000	10	+++++
W195	16x20	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253480913"	32000	10	+++++
-*	16x32	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253479403"	23000	10	+++++
W196	16x32	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478616	23000	10	+++++
W196	16x32	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478264	23000	10	+++++
W196	16x32	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478265	23000	10	+++++
W196	16x32	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253478618"	23000	10	+++++
-*	16x40	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478267"	23000	10	+++++
-*	16x40	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478268"	23000	10	+++++
-*	16x40	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478266	23000	10	+++++
W197	16x50	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478269	20000	10	+++++
W197	16x50	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478270	20000	10	+++++
-*	19x3	3x40	5NQ	60	R	VS3	66253480339"	38250	10	+++++
W201	20x6	3x40	5NQ	46	R	VS3	66253478271"	38250	10	+++++
W201	20x6	3x40	5NQ	80	R	VS3	66253478272	38250	10	+++++
W201	20x6	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478273"	50000	10	+++++
W201	20x6	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253478274	50000	10	+++++
W202	20x10	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478275"	44000	10	+++++
W202	20x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478276	44000	10	+++++
W203	20x13	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478277	35000	10	+++++
W204	20x20	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478278	30000	10	+++++
W204	20x20	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253480909"	30000	10	+++++
W205	20x25	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478279	25000	10	+++++
W205	20x25	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478280	25000	10	+++++
W205	20x25	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253480911"	25000	10	+++++
W206	20x32	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478402	21000	10	+++++
W206	20x32	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253478620"	21000	10	+++++
W207	20x40	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478404	20000	10	+++++
W207	20x40	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478406	20000	10	+++++
W207	20x40	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478407	20000	10	+++++
W207	20x40	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253480907"	20000	10	+++++
W215	25x3	3x40	5NQ	100	R	VS3	66253480343"	35000	10	+++++
W216	25x6	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253479404"	35000	10	+++++
W216	25x6	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253479405"	35000	10	+++++
W217	25x10	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478409"	35000	10	+++++
W217	25x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478410"	35000	10	+++++
W218	25x13	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478412"	30000	10	+++++
-*	25x16	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478415"	30000	10	+++++
W220	25x25	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478419	30000	10	+++++
W221	25x32	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478423	30000	10	+++++
-*	25x32	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478431	30000	10	+++++
W225	32x6	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253479395"	25000	10	+++++
W226	32x8	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478433"	25000	10	+++++
W226	32x8	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478435	25000	10	+++++
-*	32x16	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478437	25000	10	+++++
-*	32x16	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478438"	25000	10	+++++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CODE COULEUR GRAIN

5NQ Vit3

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	TYPE DE GRAIN	GRANULOMÉTRIE	GRADE	LIANT	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E/ MOQ	NIVEAU DE QUALITÉ
W228	32x20	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478440	20000	10	+++++
W228	32x20	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478441	20000	10	+++++
W230	32x32	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478626	15000	10	+++++
W230	32x32	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478443"	15000	10	+++++
W230	32x32	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253480906"	15000	10	+++++
W231	32x40	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478444	13000	10	+++++
W231	32x40	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478447	13000	10	+++++
W235	40x6	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253479392	25000	10	+++++
W236	40x10	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478449"	25000	10	+++++
W236	40x10	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478450	25000	10	+++++
-*	40x15	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478451	25000	10	+++++
-*	40x15	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478454	25000	10	+++++
W237	40x20	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478457	17000	10	+++++
W237	40x20	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478458	17000	10	+++++
W237	40x20	6x40	5NQ	80	R	VS3	66253480904"	17000	10	+++++
W237	40x20	8x40	5NQ	36	R	VS3	66253479394"	18000	10	+++++
W238	40x40	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478464	12000	10	+++++
W238	40x40	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478465	12000	10	+++++
W23_*	50x8	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478466	15000	10	+++++
-*	50x8	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253480903"	15000	10	+++++
-*	50x13	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478467"	15000	10	+++++
-*	50x13	6x40	5NQ	60	R	VS3	66253478468	15000	10	+++++
-*	50x13	8x40	5NQ	36	R	VS3	66253479382	18000	10	+++++
W242	50x20	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478469	15000	10	+++++
W242	50x20	8x40	5NQ	36	R	VS3	66253479381"	15000	10	+++++
W242	50x25	6x40	5NQ	36	R	VS3	66253478470"	15000	10	+++++
W242	50x25	6x40	5NQ	46	R	VS3	66253478471"	15000	10	+++++
W242	50x25	8x40	5NQ	36	R	VS3	66253479380	15000	10	+++++
W243	50x40	8x40	5NQ	36	R	VS3	66253479379	15000	10	+++++

KIT DE MEULES SUR TIGE 5NQ

renseignez-vous auprès de votre contact Norton.

KIT	meules sur tiges de Ø6mm	5NQ	46	R	VS3	69078667181	-	1	+++++
KIT	meules sur tiges de Ø3mm	5NQ	46	R	VS3	69078667182	-	1	+++++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

" disponibilité sur demande

AUTRES 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.

NOUVEAU MEULES VITRIFIÉES 3NQ SUR TIGE

+++++

Forme et chimie de grain céramique révolutionnaire combinées à une nouvelle technologie d'agglomérant

- Grain aigu pour une action de coupe optimale et action auto-aiguisante pour réduire l'usure
- Polyvalent sur les applications à moyenne ou forte pression
- Productivité et durée de vie exceptionnelles
- Opérations rapides sur alliages sensibles à la chaleur (à base de Fe et de Ni) et sur métaux trempés

MEULES VITRIFIÉES 86A/40A SUR TIGE

+++

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

MEULES VITRIFIÉES 38A SUR TIGE

+++

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

MEULES VITRIFIÉES 39C SUR TIGE

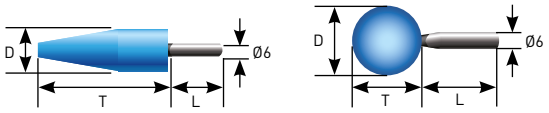
+++

Carbure de Silicium vert de haute pureté

- Préconisé pour une utilisation sur des pièces moulées avec des angles résistants
- Plus dur, plus friable, plus coupant que l'oxyde d'aluminium
- Faible taux d'usure avec une bonne durée de vie

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

FORMES A : TIGE DE DIAMETRE 6mm
OGIVE OU BOULE



CODE COULEUR GRAIN

3NQ | 86A/40A | 38A | 37C | 39C

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
A1	20x65	6x40	38A 60 QV	69936635216"	15000	10	+++
A1	20x65	6x40	86A 36 PVS	66253055235	15000	10	+++
A1	20x65	6x40	86A 60 PVS	66253055218	15000	10	+++
A3	22x70	6x40	38A 36 TV	69936623827	14000	10	+++
A3	22x70	6x40	38A 60 QV	69936643931	14000	10	+++
A3	22x70	6x40	86A 30 PVS	66253055021	14000	10	+++
A3	22x70	6x40	86A 60 PVS	66253055212	14000	10	+++
A5	20x28	6x40	3NQ 80-OVQN	61463688954"	30000	1	+++++
A5	20x28	6x40	38A 60 QV	69936613862"	30000	10	+++
A5	20x28	6x40	86A 60 PVS	66253055094	30000	10	+++
A7	30x50	6x40	38A 36 TV	66243451671	13000	10	+++
A7	30x50	6x40	86A 30 PVS	66253055022	13000	10	+++
A8	20x50	6x40	38A 36 TV	69936693875	18000	10	+++
A8	20x50	6x40	86A 36 PVS	66253055308"	18000	10	+++
A9	30x50	6x40	86A 30 OVS	66253055395"	13000	10	+++
A10	22x70	6x40	86A 36 OVS	66253055237"	14000	10	+++
A11	22x45	6x40	3NQ 80-OVQN	61463620969"	18000	10	+++++
A11	22x45	6x40	32A 30 UVBEM	69936690904	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	38A 36 TV	69936623830"	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	38A 60 RV	69936643935"	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	86A 30 PVS	66253055307	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	86A 36 PVS	66253055095"	18000	10	+++
A11	22x45	6x40	86A 60 PVS	66253055214"	18000	10	+++
A12	20x32	6x40	86A 60 OVS	66253055096	30000	10	+++
A13	25x40	6x40	86A 46 K V	69210449413	30000	1	+++
A-*	20x35	6x40	86A 46 P VBEM	69210449408	30000	1	+++
A19	30x50	6x40	86A 60 PVS	66253054961"	13000	1	+++
A15	6x25	6x40	86A 90 PVS	66253055126	30000	10	+++
A21	25x25	6x40	3NQ 80-OVQN	61463688956"	25000	10	+++++
A24	6x20	6x40	86A 60 PVS	66253055127"	41000	10	+++
A25	Ø25 (boule)	6x40	38A 36 TV	69936690862	25000	10	+++
A25	Ø25 (boule)	6x40	86A 60 PVS	66253055128	25000	10	+++
A-*	Ø30 (boule)	6x40	86A 60 M V	69210449390"	25000	1	+++
A26	Ø16 (boule)	6x40	86A 46 PVS	66253055204	54000	10	+++
A26	Ø16 (boule)	6x40	38A 90 RV	63642561043"	54000	10	+++
A36	40x10	6x40	86A 60 PVS	66253055129"	25000	10	+++
A37	30x6	6x40	86A 90 OVS	66253055313"	30000	10	+++
A38	25x25	6x40	86A 60 PVS	66253054946"	25000	10	+++
A39	20x20	6x40	3NQ80-OVQN	61463689938	25000	10	+++++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

" disponibilité sur demande

MEULES SUR TIGE ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
FORMES B : TIGE DE DIAMETRE 3mm OGIVE OU BOULE							
B44	6x10	3x40	38A 90 RV	69936626239"	61000	10	+++
B44	6x10	3x40	86A 90 PVS	66253055183"	61000	10	+++
B46	3x8	3x40	38A 90 RV	69936626240	90000	10	+++
B52	10x20	3x40	3NQ 80-OVQN	61463688963"	41000	10	+++++
B52	10x20	3x40	38A 90 RV	69936643938"	41000	10	+++
B52	10x20	3x40	86A 90 OVS	66253055232	41000	10	+++
B53	8x16	3x40	86A 90 OVS	66253055305"	54000	10	+++
B53	8x16	3x40	38A 90 RV	69936690891"	54000	10	+++
B54	6x13	3x40	86A 90 PVS	66253055139"	54000	10	+++
B91	13x16	3x40	86A 90 OVS	66253055199"	58000	10	+++
B97	3x10	3x40	3NQ 80-OVQN	61463688964"	90000	1	+++++
B97	3x10	3x40	38A 90 RV	69936623856	90000	10	+++
B97	3x10	3x40	86A 90 PVS	66253055141"	90000	10	+++
B121	Ø13 (boule)	3x40	38A 90 RV	69936623857"	58000	10	+++
B122	Ø10 (boule)	3x40	3NQ 80-OVQN	61463688965"	58000	1	+++++
B122	Ø10 (boule)	3x40	38A 90 RV	69936623858	58000	10	+++
B123	Ø5 (boule)	3x40	38A 90 RV	69936630653"	73000	10	+++
B123	Ø5 (boule)	3x40	86A 90 PVS	66253055207"	73000	10	+++
FORMES C : CYLINDRIQUES BOUT POINTU							
C262	16x32	6x40	38A 150 TV	66243451771"	25000	10	+++
C262	16x32	6x40	38A 90 RV	69936634345"	25000	10	+++
FORMES W : CYLINDRIQUES							
W121	13x13	3x40	86A 90 PVS	66253055143	58000	10	+++
W144	3x6	3x40	38A 90 RV	69936623859"	90000	10	+++
W144	3x6	3x40	40A 100 R V	66243452968	90000	25	+++
W144	3x6	3x40	86A 90 PVS	66253055147"	90000	10	+++
W145	3x10	3x40	86A 60 M V	69210449353"	17000	50	+++
W146	3x13	3x40	38A 90 RV	69936623861"	80000	10	+++
W149	4x6	3x40	38A 90 R09V	69936623863"	80000	10	+++
W149	4x6	3x40	38A 90 RV	69936623862"	80000	10	+++
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 PVS	66253055150"	80000	20	+++

" disponibilité sur demande # sur fabrication, MOQ sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CODE COULEUR GRAIN

3NQ | 86A/40A | 38A | 37C | 39C

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
W15-*	5x6	3x40	86A 60 M V	69210449266"	70000	1	+++
W153	5x10	3x40	40A 100 R V	66243452970	73000	25	+++
W153	5x10	3x40	86A 90 OVS	66253055160	80000	10	+++
W154	5x13	3x40	3NQ 80-OVQN	61463688966	70000	10	+++++
W154	5x13	3x40	38A 90 RV	69936623864"	70000	10	+++
W154	5x13	3x40	86A 90 PVS	66253055162	70000	10	+++
W162	6x10	3x40	38A 60 QV	69936623866"	61000	10	+++
W162	6x10	3x40	38A 90 RV	69936637877"	61000	10	+++
W162	6x10	3x40	40A 80 R V	66243452972	61000	25	+++
W162	6x10	3x40	86A 60 PVS	66253055166	61000	10	+++
W162	6x10	3x40	86A 90 PVS	66253055206"	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 OVS	66253055167	54000	10	+++
W163	6x13	6x40	86A 60 M V	69210449391"	61000	50	+++
W163	6x13	6x40	86A 60 OVS	66253055210"	54000	10	+++
W164	6x20	3x40	3NQ 80-OVQN	61463688967"	41000	10	+++++
W164	6x20	3x40	38A 90 RV	69936623869"	41000	10	+++
W164	6x20	6x40	86A 60 M V	69210449268	54000	1	+++
W169	8x10	3x40	40A 80 R V	66243452974"	61000	25	+++
W169	8x10	3x40	86A 60 OVS	66253055398	61000	10	+++
W170	8x13	3x40	40A 80 R V	66243452976"	54000	25	+++
W170	8x13	6x40	86A 60 OVS	66253055248"	54000	10	+++
W17-*	8X16	3x40	86A 60 K V	69210449267"	80000	1	+++
W17-*	8x16	6x40	86A 60 Q VBEM	69210449367	41000	1	+++
W171	8x20	3x40	38A 90 RV	69936637878	41000	10	+++
W171	8x20	3x40	86A 60 OVS	66253055171	41000	10	+++
W171	8x20	6x40	38A 90 RV	69936630875"	41000	10	+++
W171	8x20	6x40	40A 80 R V	66243452977"	41000	25	+++
W17-*	8x25	6x40	86A 60 Q VBEM	69210449421	41000	1	+++
W175	10x10	3x40	86A 90 PVS	66253055173	61000	10	+++
W175	10x10	6x40	38A 90 RV	69936631248"	61000	10	+++
W175	10x13	3x40	38A 60 QV	69936623872	54000	10	+++
W176	10x13	3x40	38A 90 RV	69936623873"	54000	10	+++
W176	10x13	3x40	39C 80 S VM	66253480899"	45370	10	+++
W176	10x13	6x40	38A 90 RV	69936637874"	54000	10	+++
W176	10x13	6x40	40A 80 R V	66243452978"	54000	25	+++
W176	10x13	6x40	86A 60 PVS	66253055315"	54000	10	+++
W17-*	10x16	6x40	86A 60 M V	69210449399"	54000	1	+++
W177	10x20	3x40	38A 90 RV	69936626743"	41000	10	+++
W177	10x20	6x40	38A 90 RV	69936637149"	41000	10	+++
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 PVS	66253055092	41000	10	+++
W177	10x20	6x40	86A 60 Q VBEM	69210449370	41000	1	+++
W178	10x25	6x40	86A 60 Q VBEM	69210449263	41000	1	+++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

" disponibilité sur demande

MEULES SUR TIGE ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
W179	10x32	6x40	38A 60 QV	69936637875	25000	10	+++
W179	10x32	6x40	86A 60 PVS	66253055223"	25000	10	+++
W17-*	12x20	6x40	86A 80 K V	69210449364"	25000	1	+++
W17-*	12x30	6x40	86A 60 Q VBEM	69210449365	25000	1	+++
W185	13x13	6x40	3NQ 80-OVQN	61463688969"	58000	10	+++++
W186	13x20	6x40	39C 80 R VM	66253478614"	36000	10	+++
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	1	+++
W187	13x25	6x40	86A 60 M V	69210449371	20000	1	+++
W188	13x32	6x40	39C 80 S VM	66253480918"	30000	10	+++
W188	13x40	6x40	38A 46 RV	66243451690"	20000	10	+++
W188	13x40	6x40	86A 90 PVS	66253055131"	20000	10	+++
W18-*	15x30	6x40	86A 80 M V	69210449403	20000	1	+++
W194	16x16	6x40	39C 80 S VM	66253480916"	35000	10	+++
W195	16x20	6x40	38A 90 RV	69936623840"	47000	10	+++
W195	16x20	6x40	39C 80 S VM	66253480914"	32000	10	+++
W195	16x20	6x40	40A 46 R V	66243452982"	47000	25	+++
W195	16x20	6x40	40A 60 R V	66243452983"	47000	25	+++
W196	16x25	6x40	86A 90 OVS	66253054973"	35000	10	+++
W196	16x25	6x40	38A 46 RV	69936693887"	35000	10	+++
W196	16x25	6x40	40A 60 R V	66243453000"	35000	25	+++
W196	16x25	6x40	86A 46 M VBEM	69210449262"	35000	20	+++
W196	16x25	6x40	86A 60 OVS	66253055091"	47000	10	+++
W19-*	16x30	6x40	86A 46 P VBEM	69210449406	47000	1	+++
W19-*	16x30	6x40	86A 46 Q VBEM	69210449405"	47000	1	+++
W19-*	16x30	6x40	86A 60 P VBEM	69210449387	47000	1	+++
W19-*	16x30	6x40	86A 60 Q VBEM	69210449270	47000	1	+++
W19-*	16x30	6x40	A 60 M 5 V	69210449451"	30000	#	+++
W197	16x50	6x40	38A 46 RV	69936631541"	18000	10	+++
W204	20x20	6x40	38A 36 TV	69936626238"	42000	10	+++
W204	20x20	6x40	38A 60 QV	69936623841"	42000	10	+++
W204	20x20	6x40	39C 80 S VM	66253480910"	30000	10	+++
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 OVS	66253055134"	42000	10	+++
W204	20x20	6x40	86A 60 Q VBEM	69210449388	42000	1	+++
W205	20x25	6x40	39C 80 S VM	66253480912"	25000	10	+++
W205	20x25	6x40	86A 36 OVS	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	+++
W206	20x30	6x40	86A 60 P VBEM	69210449407	30000	1	+++
W206	20x32	6x40	86A 60 OVS	66253055013"	30000	10	+++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CODE COULEUR GRAIN

3NQ | 86A/40A | 38A | 37C | 39C

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
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	+++
W208	20x50	6x40	39C 36 S VM	66253478622"	35000	10	+++
W220	25x20	6x40	86A 60 M V	69210449378"	25000	1	+++
W220	25x25	6x40	38A 36 TV	69936643936"	25000	10	+++
W220	25x25	6x40	38A 60 QV	69936623845"	25000	10	+++
W220	25x25	6x40	40A 46 P V	66243452988	25000	25	+++
W220	25x25	6x40	86A 36 PVS	66253055231"	25000	10	+++
W220	25x25	6x40	86A 60 PVS	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	1	+++
W222	25x50	6x40	86A 60 KV	69210449395"	17000	20	+++
W222	25x50	6x40	86A 60 M V	69210449392"	17000	1	+++
W230	30x30	6x40	38A 36 TV	69936635225"	17000	10	+++
W230	30x30	6x40	38A 60 QV	69936623849"	17000	10	+++
W230	30x30	6x40	40A 46 P V	66243452993	17000	25	+++
W230	30x30	6x40	86A 46 KV	69210449389	17000	1	+++
W230	30x30	6x40	86A 60 P VBEM	69210449393	17000	1	+++
W231	30x40	6x40	86A 80 K VBEM	69210449380	17000	1	+++
W232	30x50	6x40	38A 36 TV	69936690876	11000	10	+++
W232	30x50	6x40	86A 60 OVS	66253055300"	11000	10	+++
W228	32x20	6x40	38A 36 TV	66243451706"	24000	10	+++
W230	30x30	6x40	86A 36 PVS	66253055221	17000	10	+++
W230	30x30	6x40	86A 60 PVS	66253055138	17000	10	+++
W231	32x40	8x40	39C 36 R VM	66253479390	13000	10	+++
W23-*	40x10	6x40	86A 24 N V	69210449418	25000	1	+++
W236	40x12	6x40	38A 46 RV	69936637876"	25000	10	+++
W236	40x13	6x40	86A 60 P VBEM	69210449383	25000	1	+++
W236	40x13	6x40	86A 60 PVS	66253055304"	25000	10	+++
W237	40x20	6x40	39C 80 SVM	66253481164"	17000	10	+++
W237	40x25	6x40	40A 46 P V	66243452997"	12000	25	+++
W237	40x25	6x40	86A 46 P VBEM	69210449419	12000	1	+++
W238	40x40	6x40	38A 36 TV	66243451709"	12000	10	+++
W238	40x40	6x40	38A 60 QV	69936623850"	12000	10	+++
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 P VS	66253055065"	12000	10	+++
W238	40x40	6x40	86A 60 Q VBEM	69210449420	12000	1	+++

* Cette forme n'existe pas dans le code ANSI (US)

" disponibilité sur demande

MEULES SUR TIGE ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

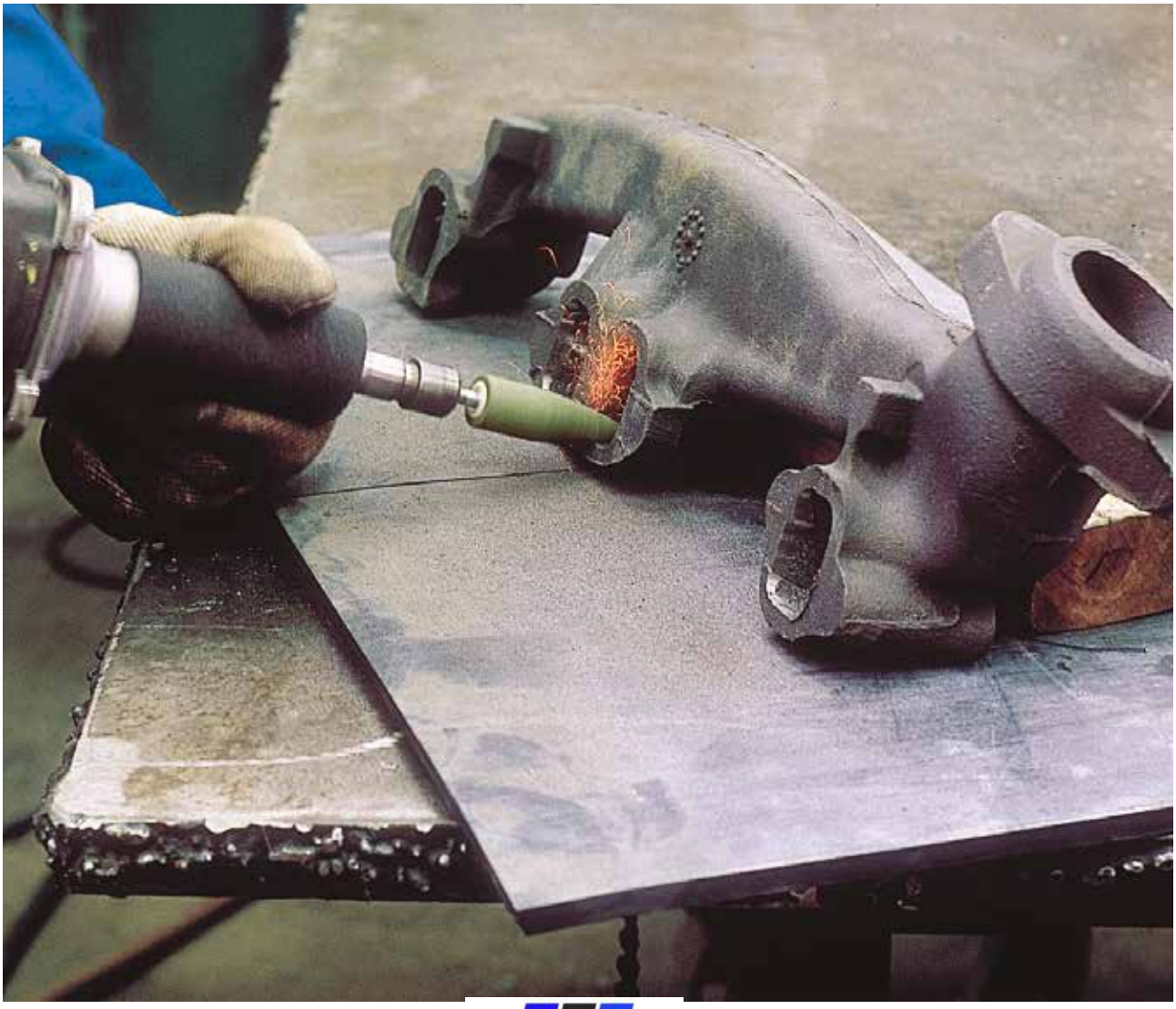
FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
W238	40x40	6x40	39C 46 S VM	66253481165"	12000	10	+++
W242	50x25	6x40	86A 24 K V	66243590182	12000	1	+++

KIT DE MEULES SUR TIGE 86A

renseignez-vous auprès de votre contact Norton.

KIT	meules sur tiges de Ø6mm	86A	36	O	VS	69078667184	-	1	+++
KIT	meules sur tiges de Ø3mm	86A	36	O	VS	69078667188	-	1	+++

" disponibilité sur demande



Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

MEULES À LIANT ORGANIQUE SUR TIGE

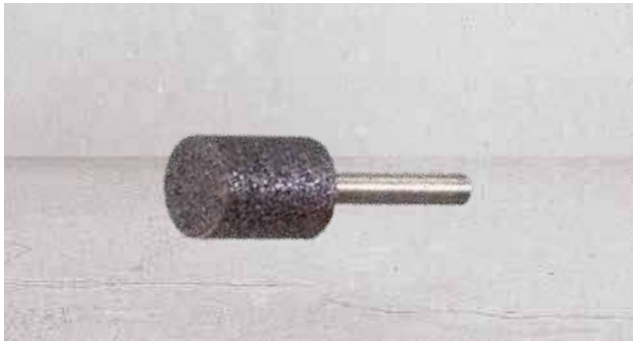
Spécialement conçues pour les applications exigeantes, les meules à liant organique sur tige Norton vous permettent d'obtenir un meilleur rendement. Avec un enlèvement de matière deux fois plus rapide et une durée de vie multipliée par quatre comparées aux produits conventionnels en oxyde d'aluminium, 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

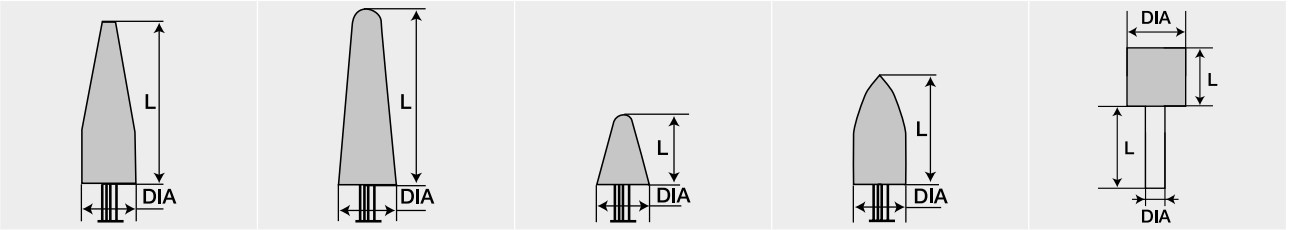
- Bonne performance de coupe sur aciers tendres à mi-durs
- Convient pour l'acier au carbone, HSS et acier allié

ASTUCE

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



FORME A1	FORME A3	FORME A5	FORME A11	FORME W

CODE COULEUR GRAIN

NZ A

FORME	DIM DxT (mm)	TIGE sxL (mm)	SPÉCIFICATIONS	ART. N°	VITESSE (tr/min)	U.E	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	++++
A11	22x45	6x40	NZ 24	61463689082#	18000	10	++++
W177	10x20	6x40	NZ 24	61463689084"	66000	10	++++
W178	10x25	6x40	NZ 24	61463689085"	55200	10	++++
W188	13x40	6x40	NZ 24	61463689090"	30370	10	++++
W189	13x50	6x40	NZ 24	61463689089#	30370	10/100	++++
W204	20x20	6x40	NZ 24	61463689091"	42750	10	++++
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	++++
W230	30x30	6x40	NZ 24	61463689099	24000	1	++++
W236	40x12	6x40	NZ 24	61463689100"	25130	10	++++
W242	50x25	6x40	NZ 24	61463689101"	19100	1	++++
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	+++
KIT (1)	METRIC NZ 6 mm		NZ	66253145961"	-	1	+++++

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

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

NORTON®
SAINT-GOBAIN

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

MEULES DE TOURET

Choisir une meule de touret BDX 272
Quel grain pour quelle application ? 273
La gamme Norton de meules de touret 275
Dresseur manuel 278

Cobalt Outils Coupants

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.

MACHINES:

TOURET D'ÉTABLI

TOURET SUR SOCLE

LES MEULES BDX SONT DISPONIBLES EN 3 GRAINS DIFFÉRENTS

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

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

ASTUCE

- 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 débuter le dressage avec le bâton manuel réf. 69936624620 : 37C 30 UV (section carrée 25x25x150mm)

ASTUCE

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 fomer 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 minimun 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 !

Cobalt Outils Coupants

os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

MACHINE	DIM DxTxH (mm)	MATÉRIAUX: Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	SPÉCIFICATIONS: Couleur	Type de grain	Granulométrie	Grade	Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
TOURET	125x16x32		●					A	46	N	VS	45	69936675558	1	+++
			●					A	60	N	VS	45	69936666909"	1	+++
	150x16x32		●					A	46	N	VS	45	69936675560"	1	+++
	150x20x20		●					A	46	N	VS	35	69936623469"	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"	1	BDX
				●	●			39C	120	K	VS	45	66253384432"	1	BDX
				●	●			39C	120	K	VS	45	66253352745"	2	+++
	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	36	P	VS	45	69936666914"	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	+++++
		◐	●			◐		38A	60	J	VS	35	69936623266	1	+++
	180x13x32	●	◐					3NQ	60	I	VS3	35	66253348361"	2	+++++
		●	◐	◐				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	+++

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS MEULES DE TOURET

CODE COULEUR GRAIN

- 3NQ
- SG
- 38A
- A
- 39C

MACHINE	DIM DxTxH (mm)	MATÉRIAUX: Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	SPÉCIFICATIONS: Couleur	Type de grain	Granulométrie	Grade	Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
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"	1	+++
			●				A	46	N	VS		45	66253384419"	1	+++
			●				A	60	N	VS		45	66253384420"	1	+++
			●				A	30	P	VS		45	69936675566"	1	+++
			●				A	46	N	VS		45	69936641375	1	+++
			●				A	60	N	VS		45	69936666929	1	+++
				●	●		39C	46	K	VS		45	66253384436"	1	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"	1	BDX
				●	●		39C	60	K	VS		45	66253384446"	1	BDX
				●	●		39C	80	K	VS		45	66253384450	1	BDX
				●	●		39C	80	L	VS		35	69936641427	1	+++
				●	●		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	+++++

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

MACHINE	DIM DxTxH (mm)	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.E	NIVEAU DE QUALITÉ
		MATÉRIAUX					SPÉCIFICATIONS								
TOURET	250x25x32		●					A	36	P	VS	45	69936666940"	1	+++
			●					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	24	Q	VS	45	69936666942"	1	+++
			●					A	36	P	VS	45	69936666943	1	+++
			●					A	60	M	VS	45	69936642130	1	+++
				●	●			39C	46	K	VS	45	66253384454"	1	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"	1	BDX
	300x32x127		●					A	24	Q	VS	45	69936675579"	1	+++
			●					A	36	O	VS	45	69936675580"	1	+++
			●					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"	1	+++
	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	24	Q	VS	45	69936675583"	1	+++
			●					A	36	O	VS	45	69936675584"	1	+++
			●					A	46	N	VS	45	69936675585"	1	+++
	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"	1	+++
			●					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"	1	+++++
	406x50x50		●					A	24	Q	VS	45	66243448177"	1	+++
	406x50x127		●					A	24	Q	VS	45	66243467496"	1	+++
			●					A	36	O	VS	45	66243467497"	1	+++

ASTUCE

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.

COC Cobalt Outils Coupants

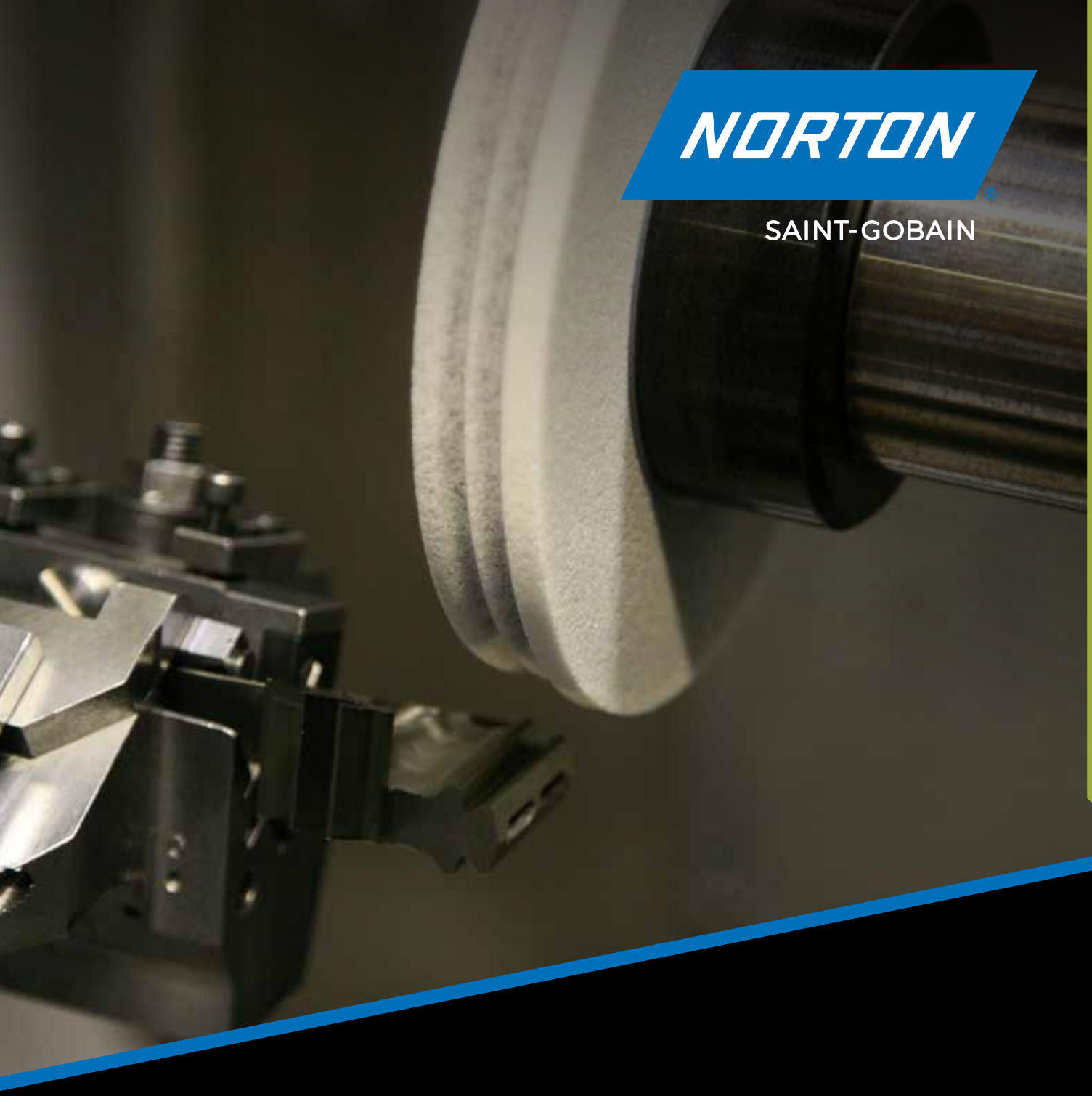
DRESSEURS MANUELS +++++

- Concentration élevée en diamant
- Grain 18/25 SPC
- Résistance élevée à l'usure et longue durée de vie
- Convient pour le dressage de face et latéral

SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
HD-150	1	60157682852

NOTES

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance



NORTON®
SAINT-GOBAIN

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

RECTIFICATION DE PRÉCISION

Meules plates	287
Meules boisseaux droits et coniques	300
Meules assiettes	303
Meules cylindres	304
Segments	305

Cobalt Outils Coupants

APPLICATIONS DE RECTIFICATION DE PRÉCISION

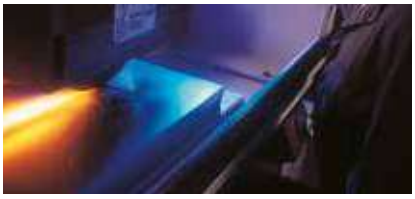
Grâce à l'expertise technique Norton, les formulations de liants et de grains abrasifs sont optimisées pour répondre aux mieux aux exigences techniques de toutes les opérations de précision. Nous proposons des meules à liant vitrifié dans une large gamme de formes, de diamètres et de dimensions d'alésage, 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.

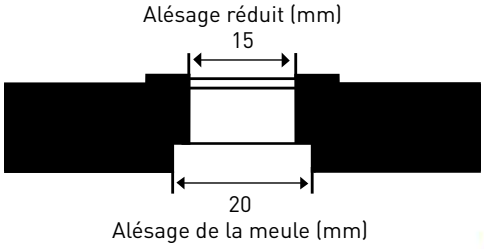
AFFÛTAGE SUR TOURET ET SUR BÂTI

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 272.

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°
50,8	35	07660704766
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

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

CODE COULEUR GRAIN

5NQ, 3NQ, 2NQ, NQ Vit³, SG, GF, 38A Vit³, 38A, 38A avec traitement sur 1 face, 86A, 32A, 25A, 19A, A, 39C, 37C

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage: Outils	Ébavurage et affûtage: Affûtage de scies	Rectification: Rectification cylindrique intérieure	Rectification: Rectification cylindrique extérieure	Rectification: Rectification plane	MATÉRIAUX: Aciers fortement alliés et HSS	MATÉRIAUX: Aciers doux	MATÉRIAUX: Inox	MATÉRIAUX: Métaux non ferreux et carbure	MATÉRIAUX: Fonte	SPÉCIFICATIONS: Couleur	Type de grain	Granulométrie	Grade	Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	PRIX (€)	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
125x16x32	01	-	-	-	●					◐	●					38A	60	M	VS	45	66253050237	38,57	1	+++
	01	-	-	-	●							●	●			39C	80	L	VS	45	66253050393"	38,32	2	+++
	01	-	-	-	●							●	●			39C	80	L	VS	45	69936667443	41,02	2	+++
150x3x30	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	50	66243541074"	21,44	5	++++
150x3x32	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	50	66243541080"	22,51	5	++++
150x3,2x32	01	-	-	-		●					●					19A	60	M	VS	63	69936675941	22,27	2	+++
150x4x20	01	-	-	-	●					◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675591"	35,87	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	80	N	VS	45	69936676720	35,87	1	+++
	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	63	66243541077"	22,48	5	++++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	100	M	VS	45	69936640219	35,87	1	+++
150x4x32	01	-	-	-		●				●	◐					SGB	80	K	VS3	63	66243541066"	27,04	5	++++
	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	63	66243541079"	21,83	5	++++
	01	-	-	-		●					●					19A	60	O	VS	63	69936675946"	34,66	2	+++
	01	-	-	-		●					●					19A	60	M	VS	63	69936674920"	34,66	2	+++
	01	-	-	-	●							●	●			39C	120	K	VS	45	66253050248"	40,22	2	+++
150x6x32	01	-	-	-		●				●	◐					3SG	60	L	VX	45	66253055040	47,18	2	+++++

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	

ASTUCE

- 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 débuter le dressage avec le bâton manuel réf. 69936624620 : 37C 30 UV (section carrée 25x25x150mm)

ASTUCE

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 fomer 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 minimun 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 !

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

NQ VS3

Grain céramique doté d'une structure microcristalline associé au liant innovant de dernière génération

- L'association parfaite de grains aigus pour une action de coupe optimale
- Technologie révolutionnaire de liant vitrifié pour une coupe froide et un enlèvement de matière ultra rapide
- Structure microcristalline exclusive auto-aiguisante pour une durée de vie prolongée
- Bonne tenue des profils et fréquence de dressage réduite

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 Vitrium^3
- 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

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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)

ABRASIFS AGGLOMERES POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

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

+++

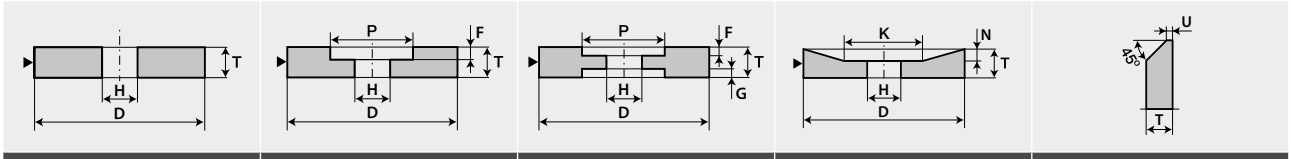
Grains carbure de silicium noir hautement purifié

- 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

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

MEULES PLATES
POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



FORME 01	FORME 05	FORME 07	FORME 20	FORME 01C

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	NIVEAU DE QUALITÉ
		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				
10x10x3,18	01	-	-	-			●			●	◐					SGB	60	J	VS3	63	66253355175"	10	++++
13x13x4	01	-	-	-			●			●	◐	◐				5NQ	80	K	VS3	35	66253348357	10	+++++
16x16x6	05	10	8	-			●			●	◐	◐				5NQ	60	K8	VS3	35	66253348333	10	+++++
	01	-	-	-			●			●	◐	◐				5NQ	80	J	VQN	45	66253244881	10	+++++
	01	-	-	-			●			●	◐	◐				3NQ	60	K	VS3	35	66253348360"	10	+++++
20x20x6	05	13	10	-			●			●	◐	◐				5NQ	80	J	VQN	45	66253244883	10	+++++
	05	13	10	-			●			●	◐	◐				5NQ	60	K	VS3	35	66253348335	10	+++++
	05	13	10	-			●			●	◐					SGB	60	K	VX	45	69936681793	10	++++
	01	-	-	-			●			●	◐	◐				3NQ	60	L	VQN	45	66253261903"	10	+++++
	01	13	10	-			●			◐	●					38A	60	K	VS3	45	66253348355"	10	++++
20x20x6,35	05	10	10	-			●			●	◐	◐				5NQ	60	K	VQN	45	66253244884"	10	+++++
	01	-	-	-			●			●	◐					SGB	60	J8	VS3	63	66253355179#	10	++++

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 DxTxH (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.E	NIVEAU DE QUALITÉ
25x25x6,35	05	13	12	-						●			●	◐	◐				5NQ	80	I	VQN	45	66253244885	10	+++++
	05	13	12	-						●			◐	●					38A	60	K	VS3	45	66253348349"	10	++++
25x25x8	05	13	12	-						●			●	◐	◐				5NQ	60	K	VS3	35	66253348317	10	+++++
	05	13	10	-						●			●	◐	◐				5NQ	80	J	VQN	45	66253244887	10	+++++
	05	13	10	-						●			●	◐					SGB	60	K	VX	45	69936681795"	10	++++
32x25x8	05	13	10	-						●			●	◐	◐				5NQ	60	J	VQN	45	66253244888	10	+++++
	05	16	16	-						●			●	◐					5SG	60	K	VS	35	69936639439	10	+++++
32x32x9,53	05	16	16	-						●			●	◐	◐				5NQ	80	I	VQN	45	66253244898	10	+++++
	05	16	16	-						●			●	◐					SGB	60	J8	VS3	63	66253355183#	50	++++
32x32x10	05	16	16	-						●			●	◐					SGB	60	J	VX	45	69936676291	10	++++
40x25x9,53	05	20	12	-						●			●	◐	◐				5NQ	60	K	VQN	45	66253244889"	10	+++++
	05	20	12	-						●			●	◐					SGB	60	J	VS3	63	66253355184#	50	++++
40x25x10	05	16	12	-						●			●	◐	◐				5NQ	80	K	VQN	45	66253244890	10	+++++
	05	16	12	-						●			●	◐					5SG	60	K	VS	35	69936639834	15	+++++
40x32x10	05	20	16	-						●			●	◐	◐				5NQ	60	L	VQN	45	66253244891"	10	+++++
40x40x10	05	16	20	-						●			●	◐	◐				5NQ	60	J	VS3	35	66253348334	10	+++++
	05	16	20	-						●			●	◐	◐				5NQ	60	K	VQN	45	66253244897"	10	+++++
50x40x12,7	05	25	20	-						●			●	◐	◐				5NQ	60	K	VQN	45	66253244892	10	+++++
50x40x16	05	25	20	-						●			●	◐	◐				5NQ	60	K	VQN	45	66253244894	10	+++++
	05	25	20	-						●			●	◐	◐				5NQ	60	J	VS3	35	66253348348	10	+++++
63x10x20	01	-	-	-						●			◐	●					38A	60	N	VS	45	66253050376"	10	+++
63x40x12,7	05	32	20	-						●			●	◐	◐				5NQ	80	I	VQN	45	66253244895	10	+++++
	05	32	20	-						●			◐	●					38A	60	L	VS	45	69936621565"	10	+++
70x7,1x17	01	-	-	-						●			●	◐	◐				3NQ	60	L	VS3	35	66253348329"	10	+++++
76x25x12,7	01	-	-	-						●					●	●			39C	80	I	V	45	66253052726	10	+++
76x32x20	05	42	16							●			●	◐	◐				5NQ	60	J	VQN	45	66253244896	10	+++++
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	-	-	-	●								●	◐					3SG	60	J	VX	45	66253050290	2	+++++

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

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

FORME 01 FORME 05 FORME 07 FORME 20 FORME 01C

CODE COULEUR GRAIN

5NQ	38A Vit³	25A
3NQ	38A	19A
2NQ	38A avec traitement sur 1 face	A
NQ Vit³		39C
SG	86A	37C
GF	32A	

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage: Outils	Ébavurage et affûtage: Affûtage de scies	Rectification: Rectification cylindrique intérieure	Rectification: Rectification cylindrique extérieure	Rectification: Rectification plane	MATÉRIAUX: Aciers fortement alliés et HSS	MATÉRIAUX: Aciers doux	MATÉRIAUX: Inox	MATÉRIAUX: Métaux non ferreux et carbure	MATÉRIAUX: Fonte	SPÉCIFICATIONS: Couleur	SPÉCIFICATIONS: Type de grain	SPÉCIFICATIONS: Granulométrie	SPÉCIFICATIONS: Grade	SPÉCIFICATIONS: Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
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	+++
150x3x30	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	50	66243541074"	5	++++
150x3x32	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	50	66243541080"	5	++++
150x3,2x32	01	-	-	-		●					●					19A	60	M	VS	63	69936675941	2	+++
150x4x20	01	-	-	-	●					◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675591"	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	80	N	VS	45	69936676720	1	+++
	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	63	66243541077"	5	++++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	100	M	VS	45	69936640219	1	+++
150x4x32	01	-	-	-		●				●	◐					SGB	80	K	VS3	63	66243541066"	5	++++
	01	-	-	-		●				◐	●					38A	80	L	VS3	63	66243541079"	5	++++
	01	-	-	-		●					●					19A	60	O	VS	63	69936675946"	2	+++
	01	-	-	-		●					●					19A	60	M	VS	63	69936674920"	2	+++
	01	-	-	-	●							●	●			39C	120	K	VS	45	66253050248"	2	+++
150x6x32	01	-	-	-		●				●	◐					3SG	60	L	VX	45	66253055040	2	+++++
	01	-	-	-		●				●	◐					3SG	80	L	VX	45	66253054873"	2	+++++
	01	-	-	-		●				●	◐					SGB	60	K	VS3	63	66243541070"	5	++++
	01	-	-	-		●				●	◐					SGB	80	K	VS3	63	66243541083"	5	++++
	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	-	-	-	●					●	◐					3SG	60	J	VX	45	66253055041	2	+++++
150x6x38	01	-	-	-		●				●	◐					SGB	60	K	VS3	63	66243541082"	5	++++
150x8x32	01	-	-	-	●					◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675743"	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	120	J	VS	45	69936675748"	1	+++
150x10x32	01	-	-	-	●					●	◐					3SG	60	L	VX	45	66253050280	2	+++++
	01	-	-	-	●					●	◐					SGB	60	K	VS3	63	66243541072"	5	++++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	60	M	VS	45	69936641112	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675744"	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●					38A	60	K	VS	45	66253051070	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	+++

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 DxTxH (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.E	NIVEAU DE QUALITÉ
								Ébavurage et affûtage		Rectification			MATÉRIAUX					SPÉCIFICATIONS								
150x13x32	01	-	-	-				●					●	◐					3SG	46	H	VX	45	66253054863"	2	+++++
	01	-	-	-				●					●	◐					3SG	60	L	VX	45	66253050142	2	+++++
	01	-	-	-				●					◐	●					38A	46	L	VS	45	69936675754"	1	+++
	01	-	-	-				●					◐	●					38A	60	L	VS	35	69936675757	1	+++
	01	-	-	-				●					◐	●					38A	60	N	VS	45	69936675758"	1	+++
	01	-	-	-				●					◐	●					38A	60	L	VS	35	69936639340"	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"	2	+++
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	N	VS	45	69936641392	1	+++
	01	-	-	-				●					◐	●					38A	60	L	VS	45	69936641391	1	+++
	01	-	-	-				●					◐	●					38A	60	K5	VS	45	66253051065	1	+++
	01	-	-	-				●					◐	●					38A	80	K6	VS	45	66253051067"	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	2	+++
150x25x32	01	-	-	-				●					◐	●					38A	60	K	VS	45	66253050452	1	+++
	01	-	-	-				●					◐	●					38A	60	M	VS	45	66253050381	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	+++
175x3x51	01	-	-	-			●						◐	●					38A	60	L	VS3	50	66243541075"	5	++++
175x4x51	01	-	-	-				●						●					19A	60	M	VS	63	66253052709	6	+++
175x6x51	01	-	-	-			●						◐	●					38A	60	L	VS3	63	66243541069"	5	++++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

" disponibilité sur demande

HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

FORME 01 FORME 05 FORME 07 FORME 20 FORME 01C

CODE COULEUR GRAIN

5NQ	38A Vit³	25A
3NQ	38A	19A
2NQ	38A avec traitement sur 1 face	A
NQ Vit³		39C
SG	86A	37C
GF	32A	

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage: Diamètre de l'embrèvement	Ébavurage et affûtage: Profondeur de l'embrèvement, face A	Ébavurage et affûtage: Profondeur de l'embrèvement, face B	Ébavurage et affûtage: Outils	Ébavurage et affûtage: Affûtage de scies	Rectification: Rectification cylindrique intérieure	Rectification: Rectification cylindrique extérieure	Rectification: Rectification plane	MATÉRIAUX: Aciers fortement alliés et HSS	MATÉRIAUX: Aciers doux	MATÉRIAUX: Inox	MATÉRIAUX: Métaux non ferreux et carbure	MATÉRIAUX: Fonte	SPÉCIFICATIONS: Couleur	SPÉCIFICATIONS: Type de grain	SPÉCIFICATIONS: Granulométrie	SPÉCIFICATIONS: Grade	SPÉCIFICATIONS: Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
180x4x32	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	J8	VS3	63	66243565210"	2	++++
180x6x32	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	J8	VS3	63	66243565211"	2	++++
	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	120	I8	VS3	63	66243565212"	2	++++
	01	-	-	-					●				◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675784"	2	+++
180x8x32	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	120	I8	VS3	63	66243565214"	2	++++
180x10x32	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	J8	VS3	63	66243565215"	2	++++
	01	-	-	-	●								◐	●					38A	80	J	VS	45	69936675781"	1	+++
180x13x32	01	-	-	-	●								●	◐	◐				2NQ	46	I	VS3	45	66253348363"	2	+++++
	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	-	-	-	●								●	◐					SGB	70	G12	VXP	45	69936639169	2	++++
	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	-	-	-	●								●	◐					SGB	60	H10	VXP	45	69936639170	2	++++
	01	-	-	-	●								◐	●					38A	60	J	VS	45	69936675810	2	+++
	01	-	-	-	●										●	●			39C	60	K	VS	45	69936641415"	2	+++
	01	-	-	-	●										●	●			39C	80	L	VS	45	69936676582"	2	+++
	01	-	-	-	●										●	●			39C	120	K	VS	45	69936675666"	2	+++
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	+++
200x1,5x32	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	K6	VS3	50	66253354585"	5	++++
200x2x32	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	K6	VS3	50	66253354586"	5	++++
	01	-	-	-					●				◐	●					38A	80	L	VS3	50	66243541085"	5	++++
200x2,5x32	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	K6	VS3	50	66253354587"	5	++++
200x3x32	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	K6	VS3	50	66253354588"	5	++++
	01	-	-	-					●				◐	●					38A	80	L	VS3	50	66243541084"	5	++++
200x4x32	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	K	VS3	63	66243541087"	5	++++
	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	120	I8	VS3	63	66243565222"	2	++++
	01	-	-	-					●					●					19A	60	O	VS	63	69936675986"	6	+++
200x6x20	01	-	-	-					●				◐	●					38A	60	L	VS3	63	66243541081"	5	++++

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 DxTxH (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.E	NIVEAU DE QUALITÉ
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	++++
	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	120	J	VX	45	69936677029"	2	++++
	01	-	-	-					●				◐	●					38A	60	K	VS3	63	66243541076"	5	++++
	01	-	-	-					●				◐	●					38A	60	M	VS	45	66253050455"	2	+++
	01	-	-	-					●				◐	●					38A	80	N	VS	45	69936639662	2	+++
	01	-	-	-					●					●					19A	60	M	VS	63	69936675988"	6	+++
	01	-	-	-					●							●			39C	120	K	VS	45	69936675636	2	+++
200x8x20	01	-	-	-					●				◐	●					38A	60	L	VS3	63	66243541090"	5	++++
200x8x32	01C	-	-	-					●				◐	●					38A	60	L6	VS3	35	69210431430"	5	++++
	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	60	K	VS3	63	66243541088"	5	++++
	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	J8	VS3	63	66243565226"	2	++++
	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	120	I8	VS3	63	66243565228"	2	++++
	01	-	-	-	●								◐	●					38A	60	M	VS	63	69936658078	1	+++
	01	-	-	-					●					●					19A	60	M	VS	63	69936675990	6	+++
200x10x20	01	-	-	-					●				◐	●					38A	60	L	VS3	63	66243541091"	5	++++
200x10x32	01	-	-	-	●								●	◐					SGB	60	J	VX	45	69936639157"	2	++++
	01	-	-	-	●								●	◐					SGB	80	J	VX	45	69936639158"	2	++++
	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	80	J8	VS3	63	66243565230"	2	++++
	01	-	-	-					●				●	◐					SGB	120	I8	VS3	63	66243565231"	2	++++
	01	-	-	-	●								◐	●					38A	60	L	VS3	63	66253348277	1	++++
	01	-	-	-	●								◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675818	1	+++
	01	-	-	-	●								◐	●					38A	120	J	VS	45	69936675819	1	+++
	01	-	-	-	●										●	●			39C	120	K	VS	45	69936675637	2	+++
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	L	VS	45	69936675823	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"	1	+++
200x16x76,2	01	-	-	-	●								◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675827	1	+++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

" disponibilité sur demande

HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

FORME 01 FORME 05 FORME 07 FORME 20 FORME 01C

CODE COULEUR GRAIN

5NQ	38A Vit³	25A
3NQ	38A	19A
2NQ	38A avec traitement sur 1 face	A
NQ Vit³		39C
SG	86A	37C
GF	32A	

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage		Rectification			MATÉRIAUX					SPÉCIFICATIONS					VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
		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				
200x20x32	01	-	-	-	●					●	◐	◐			3NQ	46	J	VQN		45	66253261995	2	+++++
	01	-	-	-	●					●	◐	◐			2NQ	60	I8	VS3		45	66253357059	2	+++++
	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	46	H	VS		45	69936675551"	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●				38A	60	N	VS		45	69936667154	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●				38A	60	K	VS		45	66253051077	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●				38A	80	K	VS		45	66253051080	1	+++
	01	-	-	-	●							●	●		39C	60	K	VS		45	69936641418	2	+++
	01	-	-	-	●							●	●		39C	80	K	VS		45	69936676351	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	6	+++++
	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"	1	+++
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	+++

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 DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage: Diamètre de l'embrèvement	Ébavurage et affûtage: Profondeur de l'embrèvement, face A	Ébavurage et affûtage: Profondeur de l'embrèvement, face B	Ébavurage et affûtage: Outils	Ébavurage et affûtage: Affûtage de scies	Rectification: Rectification cylindrique intérieure	Rectification: Rectification cylindrique extérieure	Rectification: Rectification plane	MATÉRIAUX: Aciers fortement alliés et HSS	MATÉRIAUX: Aciers doux	MATÉRIAUX: Inox	MATÉRIAUX: Métaux non ferreux et carbure	MATÉRIAUX: Fonte	SPÉCIFICATIONS: Couleur	SPÉCIFICATIONS: Type de grain	SPÉCIFICATIONS: Granulométrie	SPÉCIFICATIONS: Grade	SPÉCIFICATIONS: Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
	01	-	-	-	●									●	●			39C	80	K	VS	45	66253050276	2	+++
	01	-	-	-	●							◐	●					38A	100	J	VS	45	66243570496	1	+++
	01	-	-	-	●									●	●			39C	100	J	VS	45	66253050375"	2	+++
	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	K	VS	35	69936675641"	2	+++
	01	-	-	-	●									●	●			39C	80	L	VS	45	69936675673	2	+++
	01	-	-	-	●									●	●			39C	120	K	VS	45	69936675674"	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"	1	+++
	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	+++
225x25x76,2	01	-	-	-	●							●	◐					3SG	46	H	VX	45	66243570377"	2	+++++
	01	-	-	-	●							●	◐					3SG	46	H	VX	45	66253055043"	2	+++++
	01	-	-	-	●							●	◐					3SG	60	H12	VXP	45	66243593705"	2	+++++
230x10x32	01	-	-	-	●							◐	●					38A	60	M	VS	63	69936675929"	1	+++
230x25x50,8	01	-	-	-	●							◐	●					38A	60	H	VS	45	69936639829"	1	+++
250x3x32	01	-	-	-		●						●	◐					SGB	80	K	VS3	50	66243541097"	5	++++
250x10x32	01	-	-	-	●							◐	●					38A	60	M	VS	63	69936675931	1	+++
	01C	-	-	-		●						◐	●					38A	60	L6	VS3	35	69210431945"	5	++++
250x13x32	01	-	-	-	●							◐	●					38A	60	L	VS3	63	66253348353	1	++++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

" disponibilité sur demande

HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

FORME 01 FORME 05 FORME 07 FORME 20 FORME 01C

CODE COULEUR GRAIN

5NQ	38A Vit³	25A
3NQ	38A	19A
2NQ	38A avec traitement sur 1 face	A
NQ Vit³		39C
SG	86A	37C
GF	32A	

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage		Rectification			MATÉRIAUX					SPÉCIFICATIONS					VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
		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				
250x13x76,2	01	-	-	-	●					●	◐				3SG	60	K	VS	45	69936623734"	1	++++
250x20x76,2	01	-	-	-	●					◐	●				38A	60	L	VS	45	69936675862"	1	+++
250x25x32	01	-	-	-	●					◐	●				38A	46	L6	VS3	35	69210431034"	1	++++
	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	-	-	-				◐	●	●	◐	◐			2NQ	60	G	VS3	35	66253348365	1	++++
250x25x76,2	01	-	-	-				◐	●	●	◐	◐			2NQ	46	G	VS3	35	66253348371	1	++++
	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	46	L	VS	45	69936623691	1	+++
	01	-	-	-	●					◐	●				38A	80	L	VS	45	69936623651"	1	+++
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"	1	+++
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	3	++++
250x40x76	01	-	-	-				◐	●	◐	●				38A	46	L6	VS3	35	69210432025"	3	++++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●				38A	60	L6	VS3	35	69210431657	3	++++
250x40x76,2	01	-	-	-	●					●	◐				3SG	46	I	VX	45	66253050259	1	++++
	01	-	-	-	●					●	◐				3SG	46	G12	VXPC	45	69936676056"	1	++++
300x25x127	01	-	-	-					●	●	◐	◐			3NQ	60	K	VQN	45	66253262040	1	++++
	01	-	-	-					●	●	◐	◐			2NQ	60	J	VS3	45	66253348372	1	++++
	01	-	-	-					●	●	◐				3SG	46	K	VX	45	66253055050	1	++++
	01	-	-	-					●	●	◐				3SG	60	H12	VXP	45	69936677184"	1	++++
	01	-	-	-					●	●	◐				SGB	60	K	VX	45	66253050132	1	++++
	01	-	-	-					●	●	◐				SGB	80	I10	VXP	45	66253050121"	1	++++
	01	-	-	-					●	◐	●				38A	60	K	VS3	63	66253354042#	6	++++
	01	-	-	-					●	◐	●				38A	60	K	VS	45	66253050105"	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 DxTxH (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.E	NIVEAU DE QUALITÉ
	01	-	-	-								●	◐	●					38A	80	L	VS	45	69936623648	1	+++
	01	-	-	-								●			●	●			39C	60	K	VS	45	69936623687	1	+++
	01	-	-	-								●			●	●			39C	80	J	VS	45	69936640343	1	+++
	01	-	-	-								●			●	●			39C	120	K	VS	35	69936675646	1	+++
300x32x127	01	-	-	-								●	●	◐					3SG	60	K	VX	45	66253055872	1	+++++
	01	-	-	-								●	●	◐					SGB	46	F12	VXP	45	69936676705	1	++++
	01	-	-	-								●	●	◐					SGB	60	K	VX	45	69936676386"	1	++++
	01	-	-	-								●	◐	●					38A	46	H	VS	45	69936675883	1	+++
	01	-	-	-								●	◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675884	1	+++
300x32x32	01	-	-	-	●								◐	●					38A	60	K	VS	45	66253051100"	1	+++
300x32x76,2	01	-	-	-							◐	●	◐	●					38A	46	H	VS	45	69936675880	1	+++
300x40x30	01	-	-	-	●										●	●			39C	60	K	VS	45	69936639362	1	+++
	01	-	-	-	●										●	●			39C	80	K	VS	45	69936676387	1	+++
300x40x51	01	-	-	-							◐	●	◐	●					38A	60	L6	VS3	35	69210431059"	3	++++
300x40x76	01	-	-	-							◐	●	◐	●					38A	60	K5	VS	45	66253049953	1	+++
300x40x127	05	190	12	-								●	◐	●					SGA	60	K	VS	50	61463699585	1	++++
	01	-	-	-								●	●	◐					3SG	46	H	VX	45	66253055893	1	+++++
	01	-	-	-								●	●	◐					3SG	60	K	VX	45	66253055053	1	+++++
	01	-	-	-								●	●	◐					SGB	46	G10	VXP	45	69936639946	1	++++
	01	-	-	-								●	●	◐					SGB	60	K	VX	45	66253050179"	1	++++
	01	-	-	-								●	◐	●					38A	46	J	VS	35	69936675889"	1	+++
	01	-	-	-								●	◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675891	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	+++
300x50x76,2	07	160	10	10								●	●	◐					3SG	46	H	VS	35	69936672033	1	+++++
	07	160	10	10								●	●	◐					5SG	46	G12	VXP	35	69936676591	1	+++++
	07	160	10	10								●	◐	●					38A	46	H	VS	35	69936675893	1	+++++
	01	-	-	-							◐	●	◐	●					38A	46	I	VS	45	66253050251"	1	+++
300x50x127	01	-	-	-								●	●	◐					SGB	46	H11	VXP	45	66253054500	1	++++
	01	-	-	-								●	●	◐					SGB	46	G10	VXP	45	66243570384	1	++++
	01	-	-	-								●	◐	●					38A	46	J	VS	45	69936623649	1	+++
350x50x127	01	-	-	-							◐	●	◐	●					38A	80	L6	VS3	35	69210431072"	2	++++
	01	-	-	-							◐	●					●		37C	60	K6	VK	35	69210431686	2	+++
350x63x127	01	-	-	-							◐	●	◐	●					38A	46	L6	VS3	35	69210431074	1	++++
	01	-	-	-							◐	●	◐	●					38A	60	L6	VS3	35	69210431076	1	++++
355x25x127	01	-	-	-							◐	●	●	◐					3SG	60	L	VX	45	66253055895"	1	+++++
	01	-	-	-							◐	●	◐	●					SGA	46	J	VS	50	61463699586	1	++++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage
" disponibilité sur demande
HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

Cobalt Outils Coupants
os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

FORME 01 FORME 05 FORME 07 FORME 20 FORME 01C

CODE COULEUR GRAIN

5NQ	38A Vit³	25A
3NQ	38A	19A
2NQ	38A avec traitement sur 1 face	A
NQ Vit³		39C
SG	86A	37C
GF	32A	

DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage		Rectification			MATÉRIAUX					SPÉCIFICATIONS					VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
		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				
	01	-	-	-				◐	●	●	◐					SGB	60	L	VX	45	66253050135"	1	++++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675901	1	+++
355x32x127	01	-	-	-				◐	●	●	◐	◐				2NQ	60	J	VS3	45	66253348373	1	+++++
	01	-	-	-					●	●	◐					SGB	54	E12	VXP	45	69936676713	1	++++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675903	1	+++
355x40x127	01	-	-	-				◐	●	●	◐	◐				2NQ	46	G	VS3	45	66253348367	1	+++++
	01	-	-	-				◐	●	●	◐					3SG	60	L	VX	45	66253055057	1	+++++
	01	-	-	-				◐	●	●	◐					SGB	46	J	VX	45	66253050117	1	++++
	01	-	-	-					●	●	◐					SGB	46	G10	VXP	45	66253049901	1	++++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	46	H	VS	35	69936675906"	1	+++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	46	J	VS	45	69936623753	1	+++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	60	L	VS	45	69936675908	1	+++
	01	-	-	-				◐	●			●	●			39C	60	K	VS	45	69936675685	1	+++
355x50x127	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	VS	35	69936675899"	1	+++
	01	-	-	-				◐	●	●	◐	◐				3NQ	46	H	VQN	45	66253262049	1	+++++
	01	-	-	-				◐	●	●	◐	◐				2NQ	46	G	VS3	45	66253348366	1	+++++
	01	-	-	-				◐	●	●	◐					3SG	46	J	VX	45	66253055063	1	+++++
	01	-	-	-					●	●	◐					3SG	46	F12	VXP	45	69936623900	1	+++++
	01	-	-	-				◐	●	●	◐					SGB	46	J	VX	45	69936623781	2	++++
	01	-	-	-					●	●	◐					SGB	54	G10	VXP	45	66253049857	1	++++
	01	-	-	-				◐	●	●	◐					SGB	60	K	VX	45	66253050138	1	++++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	46	I	VS	45	69936675913	1	+++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	46	K	VS	45	66253051108"	1	+++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	60	K5	VS	45	66253049951	1	+++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	60	L	VS	35	69936675914"	1	+++
400x25x127	01	-	-	-				◐	●	●	◐					SGB	60	K	VX	45	69936644046	1	++++
400x50x127	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	60	L6	VS3	45	69210431108	1	++++
	01	-	-	-				◐	●					●		37C	60	K6	VK	45	69210431098	1	+++
400x50x203	01	-	-	-				●		◐	●					38A	60	L6	VS3	45	69210431757"	1	++++
406x25x127	01	-	-	-				◐	●	●	◐					3SG	60	L	VX	45	66253055083	1	+++++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	60	L	VS	45	69936694018	1	+++
406x32x127	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	60	L	VS	45	66253049841	1	+++
406x40x127	05	215	13					◐	●	◐	●					38A	60	M	VS	35	66243448163	1	+++
	05	215	13	-				◐	●		●					32A	60	K	VS	35	66243448202	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	+++

HSS — empé = Supérieur à 50 Hrc — Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

COC Cobalt Outils Coupants

ABRASIFS AGGLOMERES POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

CHOIX DU PRODUIT
Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

DIM DxTxH (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.E	NIVEAU DE QUALITÉ
	01	-	-	-							◐	●	●	◐					3SG	60	L	VX	45	66253055086"	1	+++++
	01	-	-	-							◐	●	●	◐					SGB	60	K	VX	45	66253049843	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	VS	35	66243448179	1	+++++
	05	215	13	-								●	●	◐					3SG	46	F12	VXP	35	66243448690	1	+++++
	05	215	13	-								●	●	◐					3SG	54	E12	VXP	35	66243448671	1	+++++
	05	215	13	-								●	●	◐					3SG	54	D12	VXP	35	66243467861	1	+++++
	05	215	13	-								●	◐	●					GF	54	E12	VXP	35	66243469022	1	++++
	05	215	13	-								●	●	◐					SGB	46	F12	VXP	35	66243448824	1	++++
	05	215	13	-							◐	●	◐	●					GF	46	I	VX	35	66243469004	1	++++
	05	215	13	-								●	◐	●					GF	46	F12	VXP	35	66243469021	1	++++
	05	215	13	-							◐	●	◐	●					GF	60	L	VX	50	66243468990	1	++++
	05	215	13	-							◐	●	◐	●					38A	46	I	VS	35	66243448178	1	+++
	05	215	13	-								●	◐	●					38A	46	F12	VXP	35	66243448705	3	+++
	05	215	13	-							◐	●		●					32A	46	J	VS	35	66243448205	1	+++
	05	215	13	-							◐	●		●					32A	46	I	VS	35	66243448172	1	+++
	05	215	13	-								●		●					32A	46	F12	VXP	35	66243448726	1	+++
	07	215	13	-							◐	●	●	◐	◐				2NQ	60	J8	VS3	50	66253356830	1	+++++
	01	-	-	-							◐	●	●	◐					3SG	46	H	VX	45	66253055912	1	+++++
	01	-	-	-								●	●	◐					5SG	46	G12	VXP	45	66243468188"	1	+++++
	01	-	-	-								●	●	◐					3SG	54	F12	VXP	45	66253054506	1	+++++
	01	-	-	-								●	●	◐					SGB	46	G10	VXP	45	66243468401	1	++++
	01	-	-	-							◐	●	●	◐					SGB	46	H	VX	45	66243448363	1	++++
	01	-	-	-							◐	●	●	◐					SGB	60	K	VX	45	66253055072	1	++++
	01	-	-	-								●	◐	●					38A	46	I11	VXP	45	66253054508"	1	+++
	20	215	13	-							◐	●	●	◐					3SG	60	K	VS	35	66243448204	1	+++++
	20	215	8	-							◐	●	◐	●					GF	60	L	VX	50	66243468989	1	++++
	20	215	8	-							◐	●	◐	●					GF	60	K	VX	50	66243468991	1	++++
	20	215	13	-							◐	●	◐	●					38A	60	M	VS	35	66243448116	1	+++
406x63x127	20	215	13	-							◐	●	◐	●					GF	60	L	VX	50	66243468993	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

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

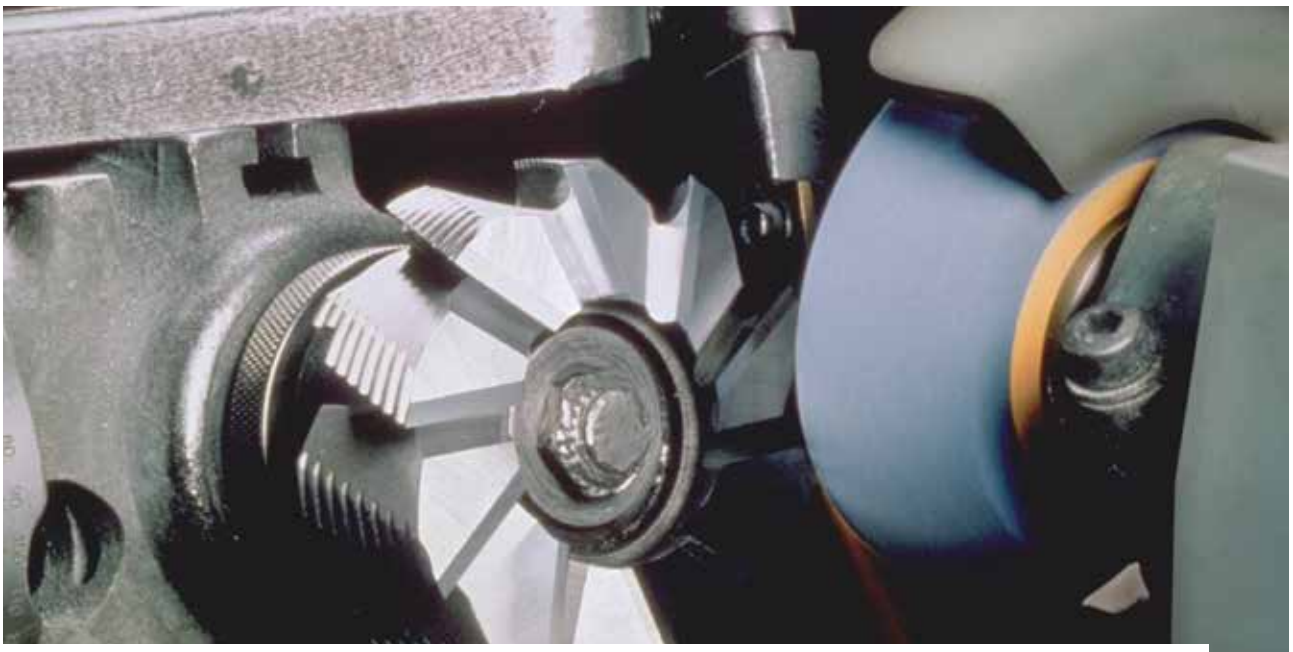
FORME 01 FORME 05 FORME 07 FORME 20 FORME 01C

CODE COULEUR GRAIN

- 5NQ
- 3NQ
- 2NQ
- NQ Vit³
- SG
- GF
- 38A Vit³
- 38A
- 38A avec traitement sur 1 face
- 86A
- 32A
- 25A
- 19A
- A
- 39C
- 37C

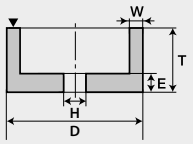
DIM DxTxH (mm)	FORME	P	FA	FB	Ébavurage et affûtage		Rectification			MATÉRIAUX					SPÉCIFICATIONS					VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
		Diamètre de l'embrèvement	Profondeur de l'embrèvement, face A	Profondeur de l'embrèvement, face B	Outils	Affûtage de scies	Rectification cylindrique intérieure	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				
406x76x127	07	215	12	25					●	●	◐					3SG	54	E12	VXP	35	66243448665"	1	+++++
	07	215	12	25					●	●	◐					SGB	46	F1	VXP	35	66243448691	1	++++
	07	215	13	25				◐	●	◐	●					GF	46	I	VX	35	66243469001	1	++++
	07	215	13	25					●	◐	●					GF	46	F1	VXP	35	66243469016	1	++++
	07	215	12	25					●	◐	●					38A	46	F1	VBEP	35	66243448206	1	+++
	07	215	12	25				◐	●		●					32A	46	I	VS	35	66243448354	1	+++
	07	220	15	15					●	◐	●					GF	46	I	VX	35	66243449285	1	++++
457x50x127	20	215	8	-				◐	●	◐	●					GF	60	L	VX	50	66243468995	1	++++
	20	215	13	-				◐	●	◐	●					38A	60	M	VS	50	66243448676	1	+++
	01	-	-	-				◐	●	◐	●					38A	60	L	VS	45	66243466558	1	+++
457x63x127	20	215	13	-				◐	●	◐	●					GF	60	L	VX	50	66243468996	1	++++
457x80x203,2	07	290	13	13					●	●	◐					SGB	46	F12	VXP	35	66243468578	1	++++
	07	280	13	13					●	◐	●					GF	46	F12	VXP	35	66243469018	1	++++
500x50x203	01	-	-	-				●		◐	●					38A	60	L6	VS3	45	69210431122	1	+++
500x63x203	01	-	-	-				●		◐	●					38A	60	L6	VS3	45	69210432055	1	+++
508x50x203,2	01	-	-	-				●		●	◐					3SG	60	K	VX	45	66253055088"	1	+++++
	01	-	-	-				●		◐	●					SGA	80	I10	VXP	50	61463699663"	1	++++

HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

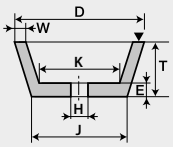


MEULES BOISSEAUX DROITS ET CONIQUES
POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



FORME 06



FORME 11

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

DIM DxTxH (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	NIVEAU DE QUALITÉ
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	++++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CODE COULEUR GRAIN

5NQ	38A Vit³	25A
3NQ	38A	19A
2NQ	38A avec traitement sur 1 face	A
NQ Vit³		39C
SG	86A	37C
GF	32A	

DIM DxTxH (mm)	FORME	W (Largeur du bord)	E (Épaisseur de fond)	Ébavurage et affûtage: Outils	Affûtage de scies	Meules de touret	Rectification: Rectification cylindrique intérieure	Rectification cylindrique extérieure	Rectification plane	Matériaux: Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Métaux non ferreux et carbure	Fonte	SPÉCIFICATIONS: Type de grain	Granulométrie	Grade	Liant	VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
100x40x20	06	8	10	●					◐	◐	●				38A	46	L6	VS3	32	69210431242"	4	++++
	06	8	10	●					◐	◐	●				38A	80	L6	VS3	32	69210431245"	4	++++
	11	8	10	●						◐	●				38A	46	K8	VS3	32	69210431246"	4	++++
	11	8	10	●						◐	●				38A	46	L6	VS3	32	69210431233"	4	++++
	11	8	10	●						◐	●				38A	60	K	VS	45	69936686170	2	+++
	11	8	10	●						●	◐				3SG	60	K	VX	45	66253050110	2	+++++
100x40x31,75	11	6	13	●						◐	●				38A	60	J	VS3	32	66253348630"	2	++++
100x40x32	06	8	10	●					◐	◐	●				38A	60	K	VS	45	69936674854	2	+++
	11	8	10	●						●	◐				3SG	60	K	VX	45	66253050114	2	+++++
	11	8	10	●						◐	●				38A	60	K	VS	45	69936686169	2	+++
	11	13	13	●						●	◐	◐			2NQ	46	J	VS3	45	66253348633"	2	+++++
100x50x20	06	10	13	●					◐	●	◐				3SG	80	L	VX	45	66253049966	2	+++++
	06	10	13	●					◐	◐	●				38A	80	J	VS3	45	66253348324	2	++++
	06	10	13	●					◐	◐	●				38A	60	M	VS	45	69936639460	2	+++
	06	10	13	●					◐	●	◐				3SG	60	L	VX	45	66253049960	2	+++++
	06	10	13	●					◐			●	●		39C	80	J	VS	45	69936640131	2	+++
	06	8	10	●					◐	●	◐				SGB	60	K	VX	45	69936641284"	2	++++
	06	10	10	●					◐	◐	●				38A	60	J	VS3	45	66253348327	2	++++
	06	8	10	●					◐	◐	●				38A	46	L6	VS3	32	69210431250"	4	++++
	06	10	10	●					◐	◐	●				38A	60	I	VS3	45	66253348629	2	++++
	06	10	10	●					◐	●	◐				3SG	60	J	VX	45	66253050069"	2	+++++
	06	10	10	●					◐	●	◐				3SG	60	K	VX	45	66253049965"	2	+++++
	06	10	10	●					◐	◐	●				38A	46	K	VS	45	69936644193	2	+++
	06	10	13	●					◐	◐	●				38A	60	L	VS	45	69936639450	2	+++
	06	10	10	●					◐	◐	●				38A	80	J	VS	45	69936639600	2	+++
100x50x32	06	10	10	●					◐	●	◐				3SG	60	K	VX	45	66253050073	2	+++++
	06	10	10	●					◐	◐	●				38A	60	K	VS	45	69936674859	2	+++
125x40x32	11	8	10	●						◐	●				38A	46	K	VS	45	69936686175	2	+++
	11	8	10	●						◐	●				38A	60	K	VS	45	69936686176	2	+++
	11	8	10	●						◐	●				38A	80	L6	VS3	32	69210431282	4	++++
	11	8	10	●						●	◐				SGB	46	J	VX	45	69936682429	2	++++
125x50x32	06	13	13	●					◐	◐	●				38A	46	K	VS	45	69936674867	2	+++
	06	10	13	●					◐	◐	●				38A	60	L	VS	45	69936639992	2	+++
	06	13	13	●					◐	●	◐				SGB	60	J	VX	45	66253050075	2	++++
125x63x32	06	8	13	●					◐	◐	●				38A	46	L6	VS3	32	69210431266#	4	++++
	06	8	13	●					◐	◐	●				38A	60	L6	VS3	32	69210431699"	2	++++
	06	10	13	●					◐	●	◐				SGB	60	K	VX	45	69936640579	2	++++
	06	25	16	●					◐			●	●		39C	60	J	V	45	69936668305	2	+++
150x40x32	06	16	13	●					◐	◐	●				38A	46	H	VS	45	69936674872	2	+++
	06	16	13	●					◐	◐	●				38A	60	K	VS	45	69936674875"	2	+++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

" disponibilité sur demande

ABRASIFS AGGLOMERES POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

CHOIX DU PRODUIT
Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

DIM DxTxH (mm)	FORME	W	E	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	NIVEAU DE QUALITÉ
		Largeur du bord	Épaisseur de fond	Ébavurage et affûtage			Rectification			Matériaux					SPÉCIFICATIONS							
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	++++
	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	+++
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	+++
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	69936668347	2	+++
	06	40	13	●					◐			●	●		39C	80	J	V	45	69936668348"	2	+++
	06	40	13	●					◐	◐	●				38A	46	M	VS	45	69936674890	2	+++
	06	40	13	●					◐	◐	●				38A	46	K	VS	45	69936674880"	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	69936668365"	1	+++

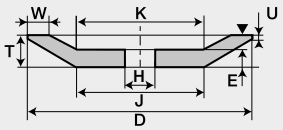
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

ASSIETTES
POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



FORME 12

CHOIX DU PRODUIT

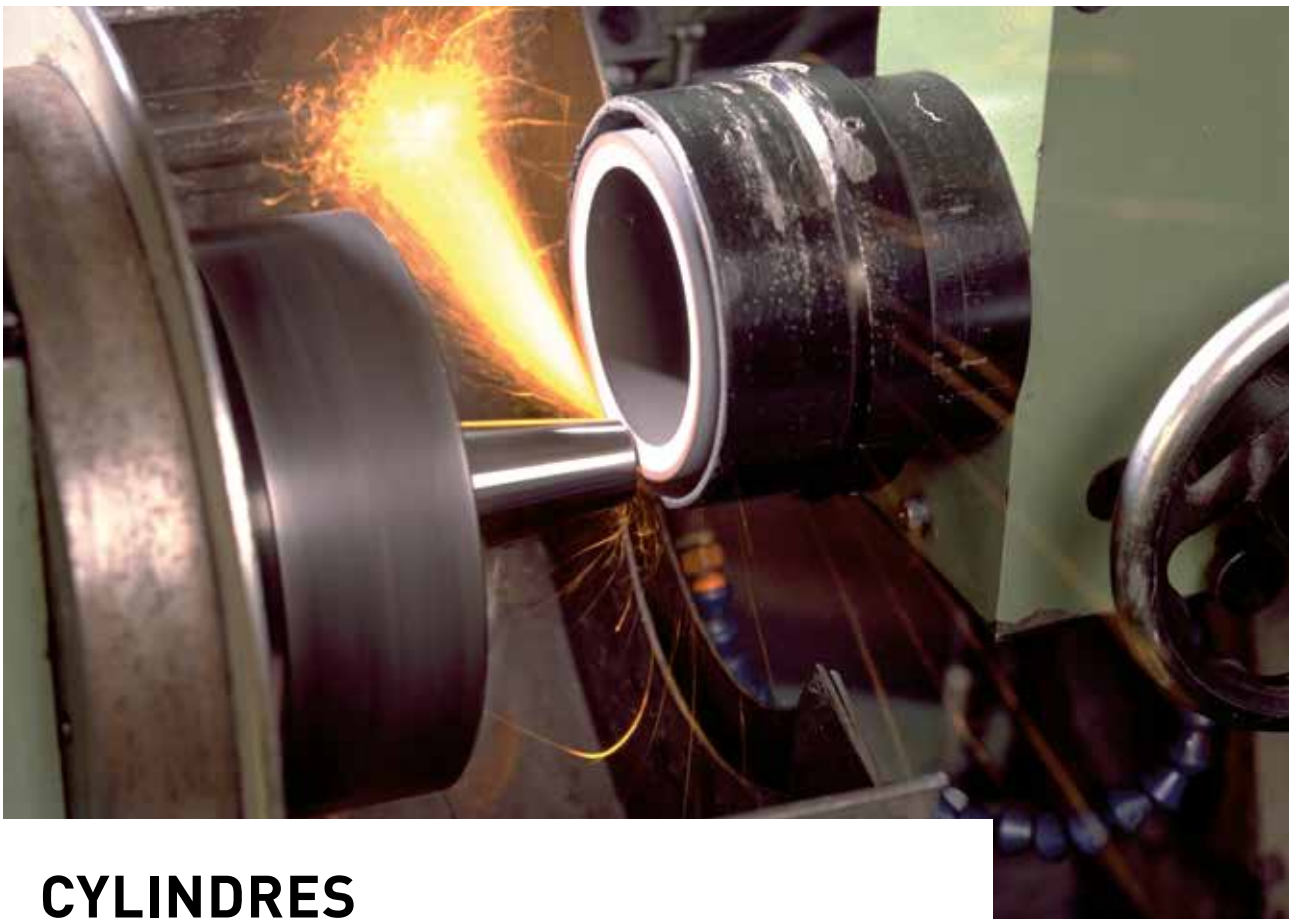
Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

CODE COULEUR GRAIN

5NQ	38A Vit³	A
3NQ	38A	39C
2NQ	86A	37C
NQ Vit³	32A	
SG	25A	
GF	19A	

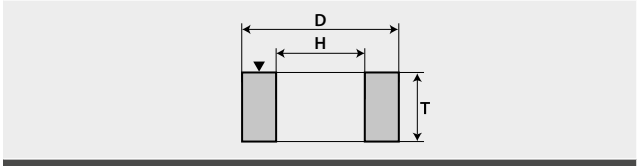
DIM DxTxH (mm)	W	E	J	K	U	Ébavurage et affûtage			Rectification			Matériaux					SPÉCIFICATIONS					VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
	Largeur du bord	Épaisseur de fond	Diamètre du fond extérieur	Diamètre du fond intérieur	Épaisseur du bord	Outils	Affûtage de scies	Meules de touret	Rectification 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					
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	+++++
	6	7	61	61	3,2	●						●	◐				3SG	60	J	VX		45	69936686768	2	+++++
	6	7	61	61	3,2	●						◐	●				38A	60	J	VS3		45	66253348488"	2	++++
125x13x32	6	7	61	61	3,2	●						◐	●				38A	60	L6	VS3		45	69210432313	5	++++
	6	7	61	61	3,2	●						◐	●				38A	80	K8	VS3		45	69210433194"	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	++++
	7	9	86	86	3,2	●						◐	●				38A	60	K	VS		45	69936686199"	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	++++
180x20x32	9	11	70	70	3,2	●						●	◐				SGB	54	K	VX		45	66253050260"	2	++++
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	++++
	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"	5	++++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamèt sage " disponibilité sur demande



CYLINDRES
POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



FORME 02

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

CODE COULEUR GRAIN

5NQ	38A Vit³	A
3NQ	38A	39C
2NQ	86A	37C
NQ Vit³	32A	
SG	25A	
GF	19A	

DIM DxTxH (mm)	Ébavurage et affûtage			Rectification			Matériaux					SPÉCIFICATIONS					VITESSE (m/s)	ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
	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					
200x100x160						●	◐	●				38A	46	G	VS3		45	66253348386	1	++++
						●	●	◐				SGB	46	H	VX		45	69936686693	1	++++
254x100x204						●	◐	●				38A	46	G	VS3		45	66253348387	1	++++

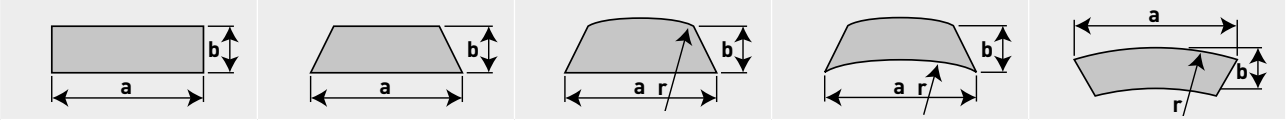
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

SEGMENTS
POUR RECTIFICATION DE PRÉCISION

FORMES



FORME SA | FORME SO | FORME SB | FORME SE | FORME SD

CODE COULEUR GRAIN

- NQ
- 38A
- 19A
- NQ Vit³
- 38A Vit³
- SG
- 37C

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

DIM B x A x H	TYPE	Ébavurage et affûtage			Rectification			Matériaux					SPÉCIFICATIONS					ART. N°	U.E	NIVEAU DE QUALITÉ
		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				
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	+++
	SO						●	◐	●				38A	46	G	VS3		66253348779"	4	++++
	SO						●	◐	●				38A	60	G	VS3		66253348786"	4	++++
	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"	4	+++++
	SA						●	◐	●				38A	30	I	VS		69936686253"	4	+++
25x80x160	SD						●	●	◐				3SG	30	E12	VXP		69936688296	4	+++++
35x90x150	SA						●	●	◐				3SG	36	E12	VXP		69936689099"	10	+++++
38x103x150	SB						●	◐	●				38A	36	G	VS3		66253348825"	4	++++
38x103x180	SO						●	●	◐				3SG	30	E12	VXP		69936688298#	4	+++++
	SO						●	●	◐				3SG	36	H	VX		66253050287	4	+++++
	SO						●	◐	●				38A	30	H	VS3		66253348780"	4	++++
	SO						●	●	◐	◐			3NQ	36	H	VQN		69083141453"	4	+++++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, b = épaisseur, a = largeur, r = rayon, h = hauteur

HSS

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

empé = Supérieur à 50 Hrc Acier doux = Jusqu'à 50 Hrc

NOTES

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

NORTON®
SAINT-GOBAIN

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

BÂTONS DE DRESSAGE ET PIERRES À AFFÛTER

Bâtons de dressage et avivage 308
Pierres India, Crystolon et Arkansas 310
Pierres limes pour travaux de précision 312
Pierres de finition et spécialités 315

Cobalt Outils Coupants

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

Cobalt Outils Coupants

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 A 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

ASTUCE

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%. l

" 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	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	61463685445"
152x51x25	JB6	Crystolon gros / fin	5	61463685450
203x51x25	JB8	Crystolon gros / fin	5	61463685455

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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	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	61463626048"
152x38x13	MB26	India moyen	5	61463626034
152x51x19	UPB6	India moyen	5	61463690694"
152x51x25	CB6	India gros	5	61463685620"
	MB6	India moyen	5	61463685615
	FB6	India fin	5	61463685610
203x51x25	CB8	India gros	5	61463685635
	UPB8	India moyen	5	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 + (

" 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

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

INDIA +++

- Oxyde d'aluminium
- Idéale quand les tolérances serrées sont plus importantes que le temps de cycle

DIM* LxDIA (mm)	TYPE	SPÉCIFICATIONS	U.E	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	61463686500"
152x10	FF236	India fin	5	61463626106
152x13	MF246	India moyen	5	61463686520"
152x16	MF256	India moyen	5	61463686535
	FF256	India fin	5	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	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	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	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
203x19	MF180	India moyen	5	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"

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

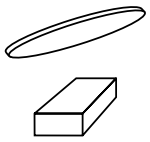
PIERRES DE FINITION ET SPÉCIALITÉS

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 » pour les outils carbure	Pierre « Crystolon » grains fins 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 CAOUTCHOUC	200x10x20	-	A240FR96	5/10	69936625667



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Épaisseur, H = Hauteur, L = Longueur

* tolérance spécifique : épaisseur, hauteur et longueur + ou -18%

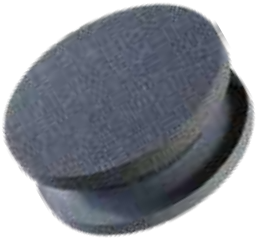
" disponibilité sur demande

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	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	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	ART. N°
PIERRES DE FINITION					
PIERRES DE FINITION RONDE	102x25x11	MS14	India moyen	5	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	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%.

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

NORTON®

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

MEULES À LIANT ORGANIQUE D'ÉBARBAGE

Meules d'ébarbage 319
Meules boisseaux 319

Cobalt Outils Coupants

MEULES À LIANT ORGANIQUE D'ÉBARBAGE

Norton offre une gamme de produits pour les applications d'ébarbage en fonderie sur machine portative. Les meules droites Type 01 s'utilisent sur machine portative 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 elevée 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

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

MEULES PLATES D'ÉBARBAGE

DIM DxTxH (mm)	Largeur du bord	Épaisseur de fond	Matériaux: Aciers	Matériaux: Métaux non ferreux	Matériaux: Fonte	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	U.E	ART. N°	NIVEAU DE QUALITÉ
50x13x10			◐		◐	A 24 TB	50	10	66253057649"	+++
80x13x10			◐		◐	A 24 T B28	50	50	66243448964#	+++
80x20x20			◐		◐	A 24 Q5	50	40	69210431625#	+++
100x20x20			◐		◐	A 24 Q5 B3	50	5	69210432101	+++
			◐		◐	A 24 RB	50	5	66253057660	+++
100x25x20			◐		◐	A 24 99PB28	50	20	66253057663	+++
			◐		◐	A 24 Q5B3	50	30	69210432376#	+++
125x20x20			◐		◐	A 24 Q5B3	50	5	69210431521"	+++
125x25x20			◐		◐	A 24 Q5B3	50	5	69210432071"	+++
150x20x20			◐		◐	A 24 Q5B3	50	5	69210431509#	+++
150x25x20			◐		◐	A 24 Q5B3	50	50	69210432717#	+++
150x32x20			◐		◐	A 24 Q5B3	50	5	69210433145"	+++
200x20x32			◐		◐	A 24 Q5B3	50	5	69210431516"	+++
200x25x32			◐		◐	A 24 Q5B3	50	5	69210431515"	+++
300x30x32			◐		◐	A 24 Q5B3	50	1	69210433807"	+++
300x40x51			◐		◐	A 24 Q5B3	50	1	69210432428"	+++
350x40x51			◐		◐	A 24 Q5B3	50	1	69210432772"	+++
350x50x51			◐		◐	A 24 Q5B3	50	1	69210433808"	+++
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	+++++
			◐		◐	ZF7A 20 QB3	50	1	66253057673#	+++++
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: Aciers	Matériaux: Métaux non ferreux	Matériaux: Fonte	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	1	69210436678"	+++
125x50xM14	25	20		◐		37C16N5B5	50	4	69210432282	+++
	40	20		◐		37C16N5B5	50	4	69210432287	+++
125x50x5/8"	25	19	◐		◐	A P 5 B5	50	1	66253065737"	+++

sur fabrication, " disponibilité sur demande

NOTES

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

NORTON®

SAINT-GOBAIN

ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

MEULES À LIANT ORGANIQUE DE TRONÇONNAGE

Meules non-renforcées 324
Meules renforcées 325

Cobalt Outils Coupants

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'abraifs 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

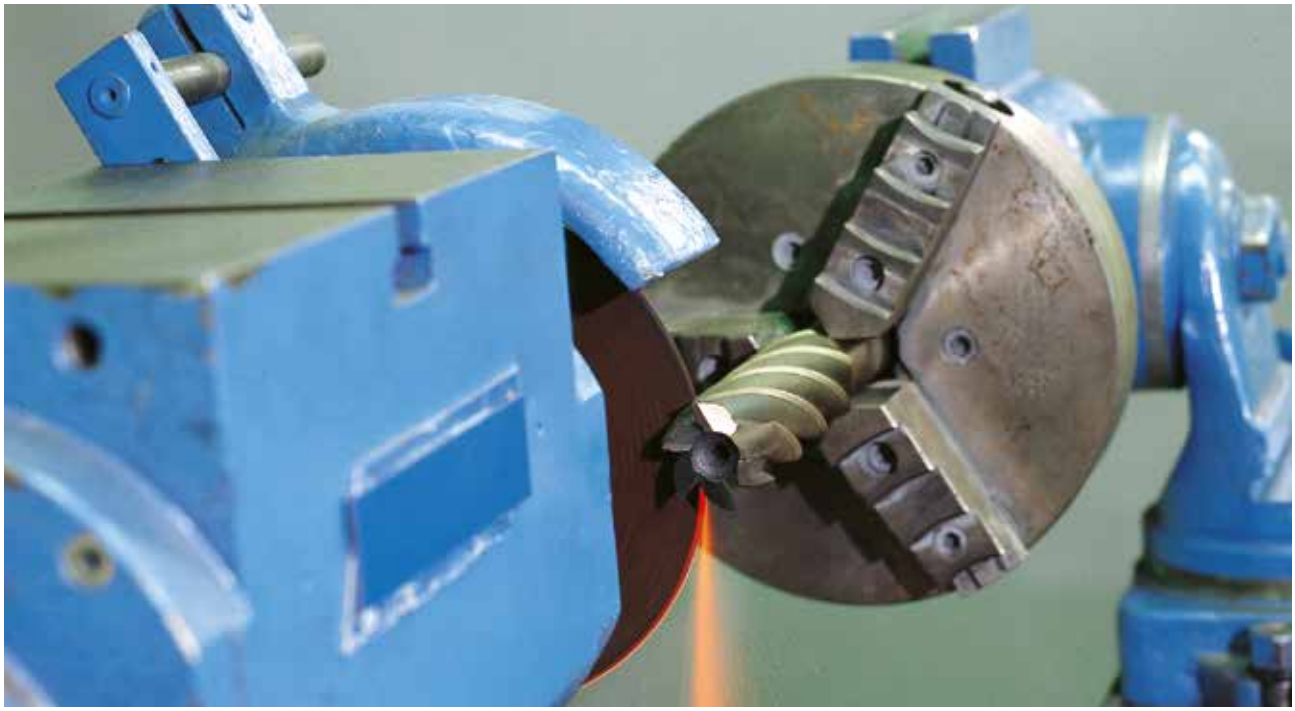
- Mélange avec de l'oxyde d'aluminium extrêmement tenace
- Très longue durée de vie
- Pouvoir de coupe et débit matière très élevés. Demande une pression de travail importante
- Destinées aux postes de production avec recherche de performances en durée de vie et débit

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



Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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
- Concient 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

FORME 41

FORME 42

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●

Recommandé ◐

DIM DxTxH (mm)	FORME	MATÉRIAUX: Aciers fortement alliés et HSS	MATÉRIAUX: Aciers doux	MATÉRIAUX: Inox	MATÉRIAUX: Non Ferreux	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	+++

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CHOIX DU PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

DIM DxTxH (mm)	FORME	MATÉRIAUX: Aciers fortement alliés et HSS	Aciers doux	Inox	Non Ferreux	SPÉCIFICATIONS	VITESSE (m/s)	U.E	ART. N°	NIVEAU DE QUALITÉ
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	◐	◐	●		U57A60OB25	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		◐	●		4NZ30XB25	80	10	66253056535	+++++
	41		●	◐		57A24PB25	80	5	66253056533	+++
	41	◐	●	◐		NZ24TBFX (Foundry X)	80	10	66253386806	+++++
	41		●	◐		57A24RB25	80	5	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	+++++

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Épaisseur, H = Alésage

" disponibilité sur demande

HSS = Acier rapide Acier trempé = Supérieur à 50 Hrc

NOTES

Cobalt Outils Coupants os vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

NORTON®

SAINT-GOBAIN

SUPERABRASIFS

Introduction 328

MEULES DIAMANT ET CBN 332-350

Usinage d'outils cylindriques 332

Rectification universelle d'outils cylindriques 335

Affûtage de lames de scies en carbure 338

Affûtage de lames de scie en acier rapide 342

Ingénierie 343

Pâtes de rodage diamant 351

Limes diamant 352

Dresseurs diamant 353

Cobalt Outils Coupants

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/cm^3, soit 50~2,2 ct/cm^3. 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	[illegible]

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

Cobalt Outils Coupants

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 au carbone trempés
- Aciers alliés
- Alliages aéronautiques
- Aciers inoxydables durs
- Matériaux ferreux résistant à l'abrasion

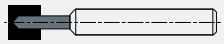
FORMES DE MEULES

1A1

PAGE 332, 335, 344, 345

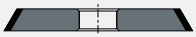
1A1R

PAGE 347



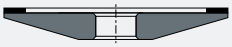
1A1W

PAGE 341, 346



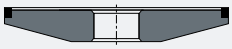
1V1

PAGE 332, 333



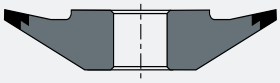
4A2

PAGE 339, 349



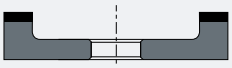
4A9

PAGE 341



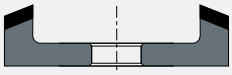
4BT9

PAGE 349



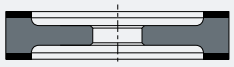
6A2

PAGE 335, 348



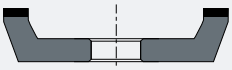
6VV5

PAGE 340



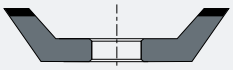
9A3

PAGE 336



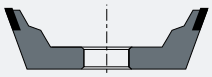
11A2-70º

PAGE 336



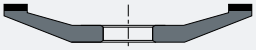
11V2

PAGE 336



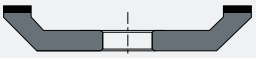
11V9

PAGE 334, 337



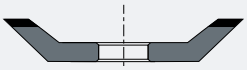
12A2-20º

PAGE 350



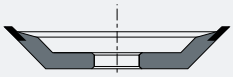
12A2-45º

PAGE 350



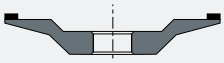
12V2

PAGE 339



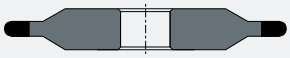
12V9

PAGE 333, 337, 339



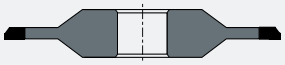
13A2

PAGE 328



14F1

PAGE 342, 348



14M1

PAGE 348

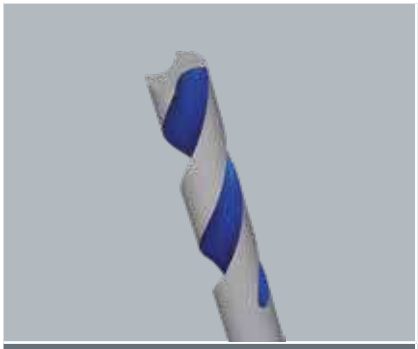
Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

FABRICATION D'OUTILS SUR MACHINE CNC

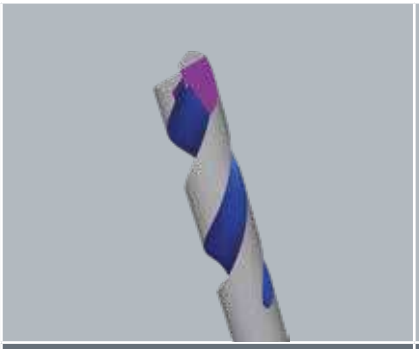
MEULES DIAMANT ET CBN

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.

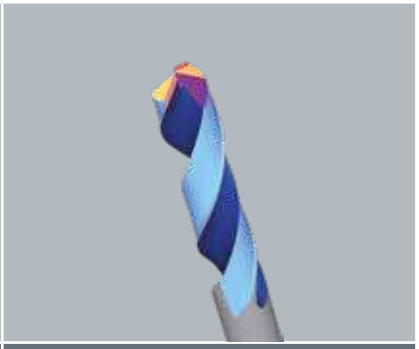
Les sections suivantes sont présentées par application afin d'identifier facilement la meule qui convient pour le taillage de goujure, le piquage, le travail de dépouille des angles et le ré-affûtage. Chaque chapitre est organisé en fonction des codes FEPA.



TAILLAGE DE GOUJURE



PIQUAGE



DÉPOUILLE

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)

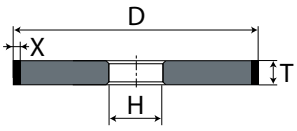
GÉNÉRALITÉS CBN

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

L'agglomérant B99 permet de tailler des goujures et de réaliser d'autres opérations sur outils cylindriques. ASD64R100B99 et CB107WB99 sont deux spécifications standards pour le taillage de goujures, même si d'autres spécifications sont disponibles « à fabriquer ».

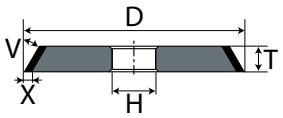
1A1 TAILLAGE DE GOUJURES



DxTxX (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT				
100x6x3	32	ASD91 R100 B99	1	07958732719"
100x10x5	20	ASD64 R100 B99	1	07958732706"
100x12x5	20	ASD64 R100 B99	1	07958732713"
125x5x3	20	ASD126 R100 B99	1	07958732469"
125x10x10	20	ASD64 R100 B99	1	07958732470
125x12x10	20	ASD64 R100 B99	1	07958732471
150x12x10	20	ASD64 R100 B99	1	07958732727"
CBN				
100x11x5	20	CB107 W B99	1	07958732712"
100x15x5	20	CB107 W B99	1	07958732716"
125x10x10	20	CB107 W B99	1	07958728828

" disponibilité sur demande

1V1 TAILLAGE DE GOUJURES



DxTxX (mm)	V (º)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT					
100x10x5	10º	20	ASD64 R100 B99	1	07958732976"
100x15x5	20º	20	ASD64 R100 B99	1	07958732974"
125x10x5	30º	20	ASD64 R100 B99	1	07958732984"
CBN					
100x15x5	20º	20	CB107 W B99	1	07958732994"

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

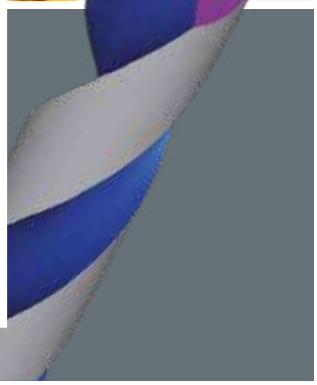
MEULES DIAMANT ET CBN
POUR FABRICATION D'OUTILS SUR MACHINE CNC

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 CNC.

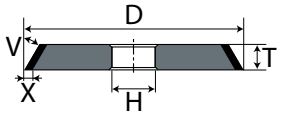
Deux spécifications standards sont proposées :

- sur le carbure : ASD64R100B99
- sur l'acier : CB107WB99

Ces spécifications sont proposées en 12V9 ou en 1V1. D'autres dimensions, granulométries ou concentrations sont possibles sur demande.



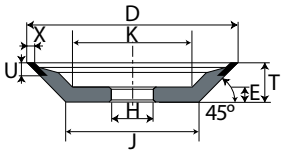
1V1 PIQUAGE



DxTxX (mm)	V (°)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT					
100x15x5	45°	20	ASD64 R100 B99	1	07958732996"
125x15x5	45°	45	ASD64 R100 B99	1	07958733015"
CBN					
100x15x5	45°	20	CB107 W B99	1	07958733013"
125x15x5	45°	20	CB107 W B99	1	07958733017"

" disponibilité sur demande

12V9 PIQUAGE



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	1	07958732919"
CBN								
100x3x10	20	20	52	11	60	CB107 W B99	1	07958732826"
125x3x10	20	25	71	14	74	CB107 W B99	1	07958732814"
150x3x10	20	25	81	15	99	CB107 W B99	1	07958732920"

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES
Corps renforcé

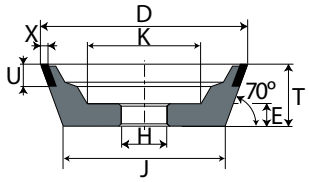
" disponibilité sur demande

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



INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES
Corps renforcé

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	ASD64 R100 B99	1	07958732849"
100x2x10	20	35	59	15	74	ASD64 R100 B99	1	07958732876
100x3x10	20	35	53	15	74	ASD64 R100 B99	1	07958732877"
125x3x10	20	40	70	18	95	ASD64 R100 B99	1	07958732856"
CBN								
75x2x10	20	30	40	10	53	CB107 W B99	1	07958732851
100x2x10	20	35	59	15	74	CB107 W B99	1	07958732874"
100x3x10	20	35	53	15	74	CB107 W B99	1	07958732844
125x3x10	20	40	70	18	95	CB107 W B99	1	07958732854"

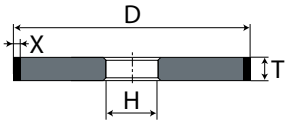
" disponibilité sur demande

MEULES DIAMANT ET CBN
POUR RECTIFICATION UNIVERSELLE D'OUTILS CYLINDRIQUES

Norton propose une gamme étendue de spécifications pour le ré-affûtage sur rectifieuses universelles. 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.

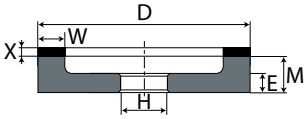
1A1 RÉ-AFFÛTAGE



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

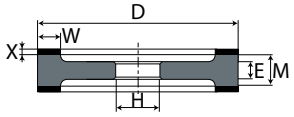
6A2 RÉ-AFFÛTAGE



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	ASD54 R50 B99	1	07958732886"
				ASD107 R50 B99	1	07958732879
125x6x5	20	25	10	ASD64 R75 B99	1	07958732922"
125x10x2	70	23	10	ASD107 R50 B99	1	07958732882"
150x10x2	20	23	10	ASD91 R50 B99	1	07958732932"
150x15x2	32	23	10	ASD107 R50 B99	1	07958732933"
150x20x2	20	20	10	ASD126 R75 B99	1	07958732934
CBN						
125x6x4	20	23	10	CB151 T B99	1	07958732925"
150x6x4	20	23	10	CB151 T B99	1	07958732936
	32	23	10	CB151 T B99	1	07958732935"

" disponibilité sur demande

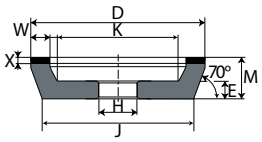
9A3 RÉ-AFFÛTAGE



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	1	66260120338"
				ASD64 R50 B49	1	66260120339"
				ASD126 R50 B49	1	66260120340"

" disponibilité sur demande

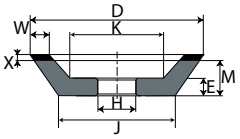
11A2-70° RÉ-AFFÛTAGE



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

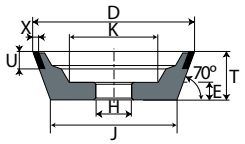


DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT								
100x5x3	20	22	72	8	82	ASD91 R75 B99	1	07958733007"
						ASD126 R75 B99	1	07958733011"

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

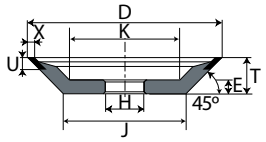
11V9 RÉ-AFFÛTAGE



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	ASD107 R75 B99	1	07958732857"
						ASD126 R75 B99	1	07958732859"
						SD64 R75 B49	1	66260120321"
						SD126 R75 B49	1	66260120322"
100x2x10	20	35	55	10	74	ASD126 R75 B99	1	07958732867
					75	SD64 R75 B49	1	66260120323"
					75	SD126 R75 B49	1	07958795053"
100x3x10	20	35	60	10	74	ASD126 R75 B99	1	07958732862
	32	35	60	10	74	ASD126 R75 B99	1	07958732865"
125x3x10	20	40	81	10	96	ASD126 R75 B99	1	07958732847
	32	40	81	10	96	ASD126 R75 B99	1	07958732848"
CBN								
75x1,5x10	20	30	40	10	53	BN181 Aztec IV	1	69014152323
75x2x10	20	30	40	10	53	CB126 T B99	1	07958732853"
						CB126 R75 B49	1	66260121233"
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	1	69014152120"
100x2x10	20	35	55	10	74	CB126 T B99	1	07958732869
	32	35	55	10	74	CB126 T B99	1	07958732871"
	20	35	55	10	75	CB126 R75 B49	1	66260121234"

" 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	1	07958732816"
	20	20	45	10	35	SD15 R50 B49	1	66260120324"
	20	20	45	10	35	SD64 R75 B49	1	66260120326"
	20	20	45	10	35	SD126 R75 B49	1	66260120327"
75x3x6	20	20	45	10	42	ASD76 R75 B99	1	07958732890"
100x2x6	20	20	64	10	59	ASD126 R75 B99	1	07958732821"
100x3x10	20	20	65	10	59	ASD46 R75 B99	1	07958732885"
					60	SD15 R50 B49	1	66260120328"
100x2x10	20	20	65	10	60	SD64 R75 B49	1	66260120329"
						SD126 R75 B49	1	66260120330"
CBN								
75x2x6	20	20	45	10	42	CB107 T B99	1	07958732813"
75x2x10	20	20	45	10	35	CB126 R75 B49	1	66260121235"
100x2x6	20	20	65	10	59	CB126 T B99	1	07958732818"
100x3x10	20	20	65	10	59	CB126 T B99	1	07958732880"
100x2x10	20	20	65	10	60	CB126 R75 B49	1	66260121236"

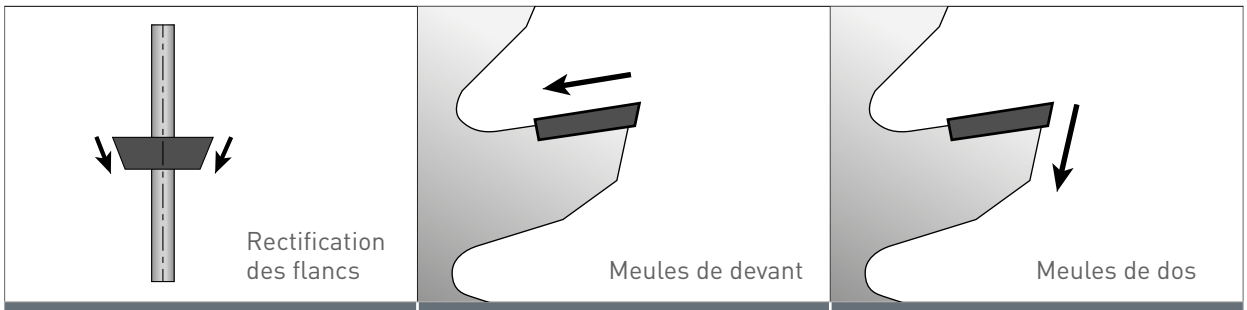
sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

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.



TAILLAGE DE GOUJURE	PIQUAGE	DÉPOUILLE

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

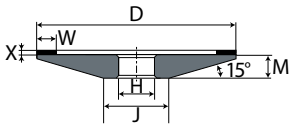
AGGLOMERANT	RÉSISTANCE À L'USURE	RECOMMANDATIONS D'UTILISATION
ECO Curve		Ré-affûtage de scies HSS

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

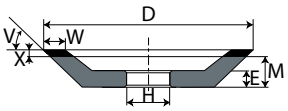


DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT						
100x5x2	25*	7	51,5	ASD91 R75 B99	1	07958725784"

*4A2K claveté " disponibilité sur demande

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES pour denture normale

12V2 DEVANT DE DENTS

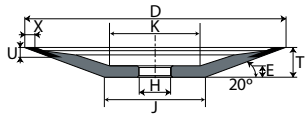


DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	V (°)	E (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT							
125x4x2	32	11	30°	9	ASD46 R125 B99	1	60157682189
					ASD76 R125 B99	1	60157682188
200x4x2	32	13	30°	11	ASD46 R125 B99	1	07958725781
					ASD76 R125 B99	1	07958725780"

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES pour denture normale

" disponibilité sur demande

12V9 DEVANT DE DENTS



INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES pour denture fine

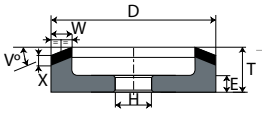
DxWxU (mm)	H (mm)	T (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT								
100x2,3x4	25*	10	77	7	51	D46 ***ECO*** Face	1	07958717431"
125x2,3x4	25*	10	101	7	76	D46 ***ECO*** Face	1	07958714565"
	32	13	101	10	70	D46 ***ECO*** Face	1	69014148184
150x2,3x4	32	13	126	10	95	D46 ***ECO*** Face	1	07958719191"
200x2,3x4	32	13	173	10	145	D46 ***ECO*** Face	1	69014148205"

" disponibilité sur demande

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.

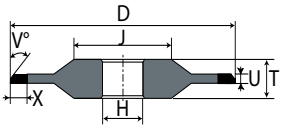
6VV5 DOS DE DENTS



DxWxX (mm)	V (º)	H (mm)	T (mm)	E (mm)	SPÉCIFICATIONS	INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT								
100x5x10	8º	25*	24	7	ASD126/46 R100/ R75 ***ECO*** TOP	Utilisation universelle	1	07958725658"
125x5x10	8º	32	22	11	ASD126/46 R100/ R75 ***ECO*** TOP-P	Pour la fabrication d'outils	1	07958725661"
					ASD126/46 R125/ R100 ***ECO*** TOP-R	Pour ré-affûtage	1	07958725663

*6VV5K claveté " disponibilité sur demande

14M1 DOS DE DENTS



DxWxX (mm)	V (º)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT							
150x5x8	8º	32	10	119	ASD107/46 R100/ R75 ***ECO*** TOP-AW	1	07958725785"
200x5x8	8º	32	10	156	ASD126/46 R100/ R75 ***ECO*** TOP-AW	1	07958725786

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES D126/D46: U=2,5/2,5

" disponibilité sur demande

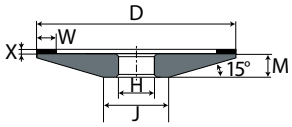
Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

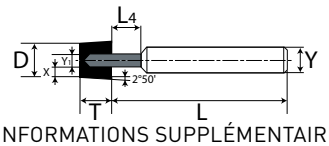


INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES
Utilisation universelle

DxXxW (mm)	H (mm)	T (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT						
80x4x5	32	10	53	ASD64 ***ECO*** Flank	1	07958725778"
			59	ASD64 ***ECO*** Flank	1	07958725779"
100x4x4,5	20*	14	35	ASD64 ***ECO*** Flank	1	07958725739"
				ASD126 ***ECO*** Flank	1	07958725744"
100x4x5	32	10	55	ASD64 ***ECO*** Flank	1	07958725737"
				ASD126 ***ECO*** Flank	1	07958725738"

*4A9K claveté " disponibilité sur demande

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"
7x3x2	6	42	5,1	10	ASD76 R125 B99	1	07958725783"

INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES Pour tous types de machines

" disponibilité sur demande

CODE COULEUR PAR FABRICANT DE MACHINE

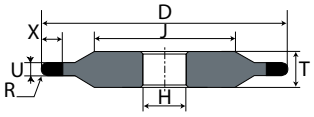
Vollmer-Biberach	Vollmer-Dornhan	Woodtronic	Akemat	Widma

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 Loroch

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

" disponibilité sur demande

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)

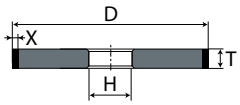
GÉNÉRALITÉS CBN

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	1	07958732731"
	51	ASD126 R75 B99	1	07958732732"
200x15x3	32	ASD126 R75 B99	1	07958732840
250x15x3	76,2	ASD126 R75 B99	1	07958732804
300x10x3	127	ASD126 R75 B99	1	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	1	07958788924"
400x30x3	127	ASD126 R50 B99	1	07958788925#
CBN				
200x10x3	51	CB126 T B99	1	07958732803"
200x15x3	32	CB126 Q B99	1	07958732838"
250x20x3	76,2	CB126 Q B99	1	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	1	07958788932"
400x30x3	127	CB126 Q B99	1	07958788933#

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

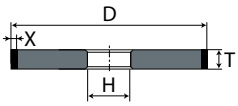
Cobalt Outils Coupants

vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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.

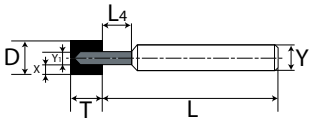
1A1 RECTIFICATION INTÉRIEURE



DxTxX (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT				
15x12x2	6	ASD126 R100 B99	1	07958732728"
20x10x2	6	ASD126 R100 B99	1	07958732950"
30x10x3	10	ASD126 R75 B99	1	07958732956"
40x15x3	10	ASD126 R75 B99	1	07958732971"
CBN				
12x10x2	6	CB126 W B99	1	07958732722"
15x12x2	6	CB126 W B99	1	07958732729"
20x10x2	6	CB126 W B99	1	07958732948"
20x15x2	6	CB126 W B99	1	07958732957"
25x10x2	10	CB126 W B99	1	07958732945"
25x12x2	10	CB126 W B99	1	07958732939"
30x15x3	10	CB126 W B99	1	07958732937"
40x15x3	10	CB126 W B99	1	07958732961"
50x15x3	20	CB126 W B99	1	07958732981"

" 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	ASD64 R100 B99	1	07958732951"
					ASD126 R100 B99	1	07958732949"
5x6x1,5	3	60	2,1	8	ASD64 R100 B99	1	07958732944"
					ASD126 R100 B99	1	07958732943"
6x6x1,5	6	60	3,1	8	ASD64 R100 B99	1	07958732940"
					ASD126 R100 B99	1	07958732941"
8x10x2	6	60	4,1	12	ASD64 R100 B99	1	07958732954"
					ASD126 R100 B99	1	07958732953"
10x10x2	6	60	-	-	ASD64 R100 B99	1	07958732959"
					ASD126 R100 B99	1	07958732960"
12x12x2	6	60	-	-	ASD64 R100 B99	1	07958732963"
					ASD126 R100 B99	1	07958732964"
CBN							
3x6x0,65	3	60	1,7	8	CB126 W B99	1	07958732947"
5x6x1,5	3	60	2,1	8	CB126 W B99	1	07958732946"
6x6x1,5	6	60	3,1	8	CB126 W B99	1	07958732938"
8x10x2	6	60	4,1	12	CB126 W B99	1	07958732955"
10x10x2	6	60	-	-	CB126 W B99	1	07958732958
12x12x2	6	60	-	-	CB126 W B99	1	07958732962"

" disponibilité sur demande

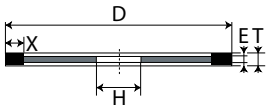
Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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					
100x0,9x5	0,7	20	CB151 T B99	1	60157681767"
125x1x5	0,7	20	CB151 T B99	1	60157682094"
150x1x5	0,8	20	CB151 T B99	1	60157682103"

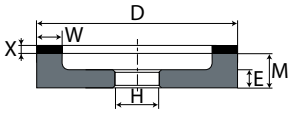
" disponibilité sur demande

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 sont 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.

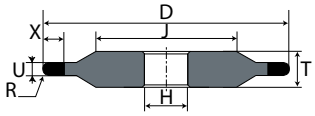
6A2 RECTIFICATION PLANE



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



Meules conçues pour machines Weining

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"

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

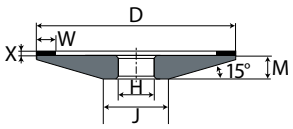
Cobalt Outils Coupants

MÉCANIQUE GÉNÉRALE
(FRAISES MÈRES)

La rectification des dents et de dépouilles utilise toutes deux les fraises-mères.

Norton propose une gamme de meules qui ont prouvé leur efficacité dans ces deux applications. Une gamme complète de concentrations et de tailles de grain constitue la solution idéale pour chaque application. Le ratio prix-performance est l'atout majeur de cette gamme.

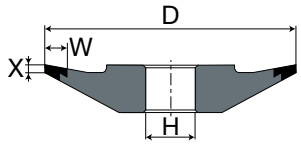
4A2 DEVANT DE DENTS



DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT						
100x5x2	20	6	66	ASD64 R75 B99	1	07958732965"
125x5x2	20	7	84	ASD64 R75 B99	1	07958732868
	20	7	84	ASD126 R75 B99	1	07958732870"
	32	7	84	ASD91 R75 B99	1	07958732866
125x10x2	20	7	84	ASD107 R75 B99	1	07958732873"
150x5x2	32	9	94	ASD64 R75 B99	1	07958732863"
	20	9	94	ASD126 R75 B99	1	07958732864"
	32	9	94	ASD54 R50 B99	1	07958732858"
	32	9	94	ASD91 R75 B99	1	07958732855"
150x3x3,3	20	9	94	ASD64 R75 B49	1	66260120336"
175x5x4	32	11	104	ASD126 R75 B99	1	07958732929"
CBN						
100x5x2	20	6	66	CB126 T B99	1	07958732884"
150x5x4	20	9	94	CB107 T B99	1	07958732852"
150x3x3,3	20	9	94	CB107 R75 B49	1	66260120370"
175x5x4	20	11	104	CB126 T B99	1	07958733000"

" disponibilité sur demande

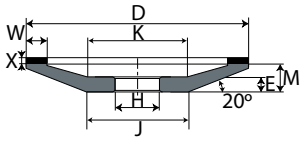
4BT9 DEVANT DE DENTS



DxWxX (mm)	H (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT				
100x10x1	20	ASD64 R75 B99	1	66260171068"
		ASD126 R75 B99	1	66260171069"
CBN				
100x10x1	20	CB64 T B99	1	66260171070"
		CB126 T B99	1	66260171067"

" disponibilité sur demande

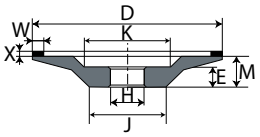
12A2-20° DEVANT DE DENTS



DxWxX (mm)	H (mm)	M (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
DIAMANT								
125x5x2	20	14	54	8	54	ASD126 R75 B99	1	69014151721"
125x6x4	20	14	54	8	54	ASD126 R100 B99	1	60157682171"
	32	14	54	8	54	ASD91 R75 B99	1	60157682172"
150x5x2	20	16	68	9	68	ASD64 R50 B99	1	69014151397"
	20	16	68	9	68	ASD126 R75 B99	1	69014151961"
	32	16	68	9	68	ASD126 R75 B99	1	69014151963"
150x5x3	32	16	68	9	68	ASD64 R100 B99	1	60157682177"
						ASD91 R100 B99	1	60157682176"
175x5x2	20	18	82	10	82	ASD126 R75 B99	1	69014151422"
	32	18	82	10	82	ASD126 R75 B99	1	69014151424"
CBN								
150x5x4	20	16	68	9	68	CB126 Q B99	1	69014151412"
150x6x4	32	16	68	9	68	CB126 T B99	1	60157682182"
175x5x4	20	18	82	10	82	CB126 T B99	1	69014151427"

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

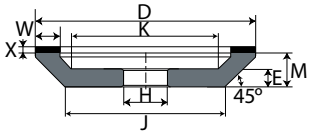
13A2 DEVANT DE DENTS



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	1	07958732991"
		18	50	9	73	ASD64 R50 B49	1	66260120331"
		18	50	9	73	ASD181 R50 B49	1	66260120332"
150x5x4	20	20	75	11	95	ASD64 R50 B49	1	66260120333"
CBN								
125x5x4	20	19	50	9	73	CB64 Q B99	1	7958732973"
		18	50	9	73	CB64 R50 B49	1	66260120367"
150x5x4	20	20	75	11	95	CB126 R50 B49	1	66260120368"
175x5x4	20	22	75	11	95	CB126 R50 B49	1	66260120369"

" 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								
100x5x2	20	23	54	10	56	CB126 Q B99	1	07958732997"
125x6x2	20	23	83	10	81	CB126 T B99	1	07958732970"

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

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	1	66260134232"
					D126	1	66260134233
	5x1	85	140	3	D91	1	66260134227"
					D126	1	66260134228
	5x1,5	85	140	3	D126	1	60157644103"
	3,5	85	140	3	D91	1	66260134230"
					D126	1	66260134231

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

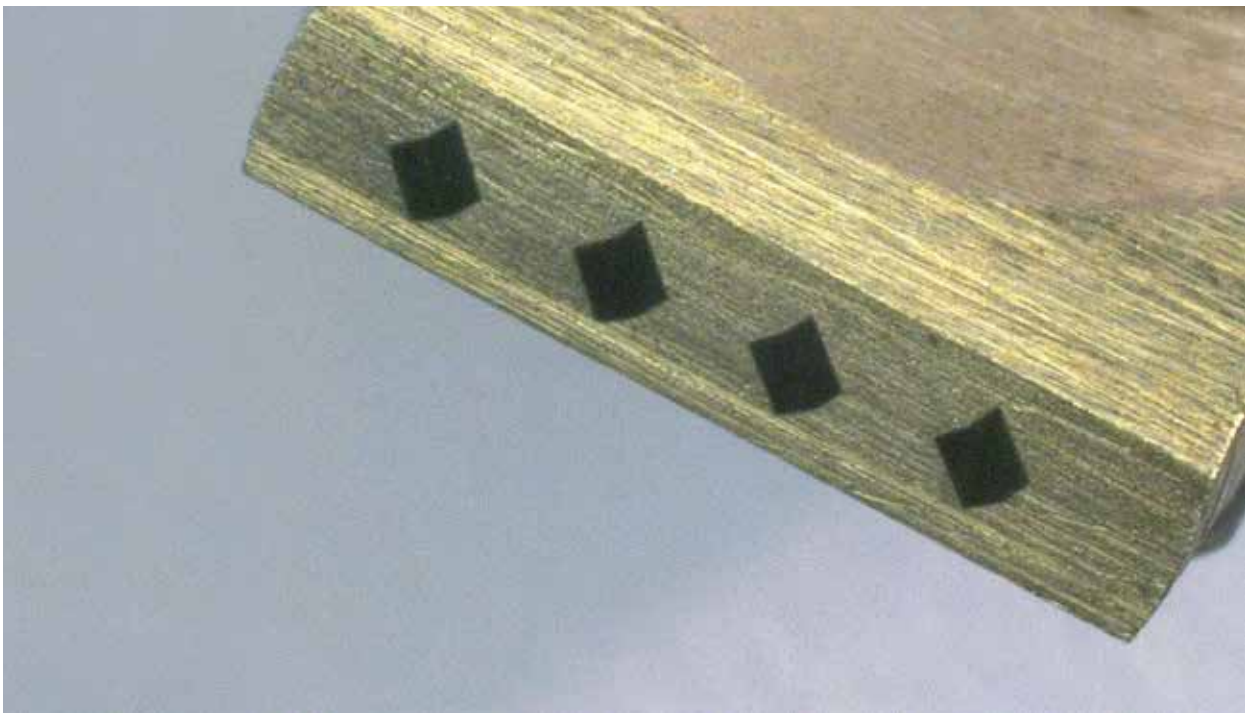
DRESSEURS DIAMANT
POUR MEULES CONVENTIONNELLES

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	La couche utile de diamant atteint 15 mm et permet d'obtenir une solution naturelle 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.

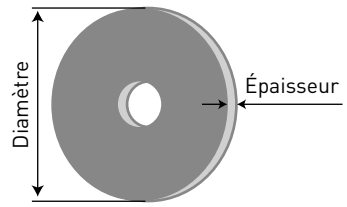
SÉLECTION DE LA TAILLE DE GRAIN

Grosseur du grain de la meule	Grosseur du diamant synthétique (mm)	Grosseur du diamant naturel
46	0,8x0,8	D1181
60	0,8x0,8	D1001
80-120	0,6x0,6	D711

ASTUCE

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.

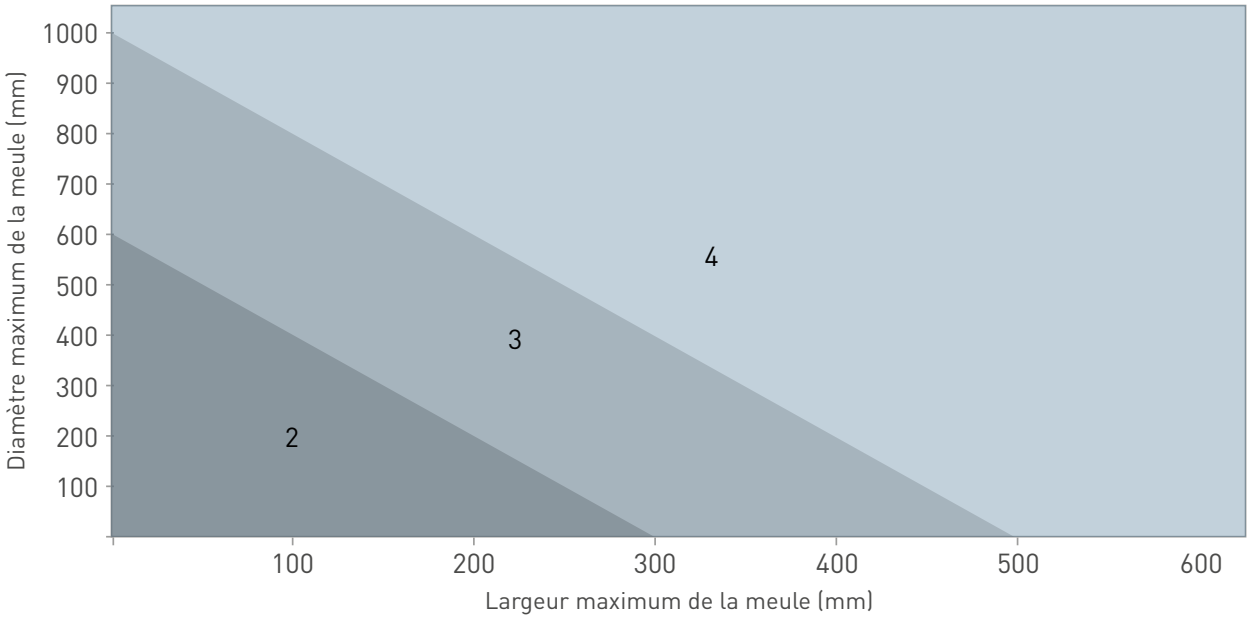
SÉLECTION DE LA LARGEUR DE LA PLAQUETTE



Diamètre x Épaisseur (mm)	Nombre d'aiguilles synthétiques	Dimensions (mm)
<35000	2	10,5x28
35000-60000	3	20,5x28
60000-100000	4	20,5x28

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

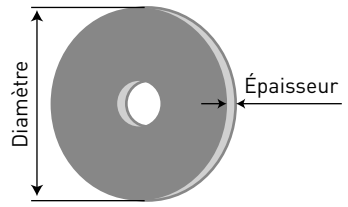
NOMBRE D'AIGUILLES CVD PAR PLAQUETTE



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



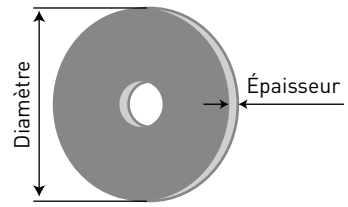
Diamètre x Épaisseur (mm)	Carat
< 6000	0,33 Carat
6000 – 18000	0,50 Carat
> 18000	1,0 Carat

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

DRESSEURS DIAMANT

CHOIX DU GRAIN DU DIAMANT

Abrasif de la meule à dresser	Grosseur du grain diamant
80-120	D301
60-80	D711
46-60	D1001
36-46	D2240

PLAQUETTES DE DRESSAGE HPB-D 3565 & 3585

- 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

WxLxDL (mm)	GRAIN	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
10,5x28x4	0,6x0,6	HPB-D 3565 / 2	1	60157682820"
		HPB-D 3565 / 3	1	60157682856
		HPB-D 3565 / 4	1	60157682895
	0,8x0,8	HPB-D 3585 / 2	1	60157682899"
		HPB-D 3585 / 3	1	60157682902#
		HPB-D 3585 / 4	1	60157682904

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

PLAQUETTES DE DRESSAGE HPB-D & -C 30, 45, 60

- Pour une solution de dressage économique de toutes les meules AL203 et SiC
- Diamant naturel
- L'utilisation d'aiguilles (HPB-D & HPB-C) est recommandée pour le dressage de profil

WxLxDL (mm)	GRAIN	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
10,5x28x12	D711	HPB-D 30	12	60157682759#
	D1001	HPB-D 45	1	60157682782"
	D1181	HPB-D 60	1	60157682786
	AIGUILLE	HPB-D	1	60157682790"
20,5x28x10	D711	HPB-C 30	1	60157682801
	D1001	HPB-C 45	1	60157682806"
	D1181	HPB-C 60	1	60157682809
	AIGUILLE	HPB-C	1	60157682814"

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

MONTURES PORTE-PLAQUETTES

DIA (mm)	L (mm)	TIGE	SPÉCIFICATIONS	U.E / MOQ	ART. N°
12,065	40	Cône morse n°1	HPB-H3	1	60157682832"
10,00	50	Z10	HPB-HX	1	60157682911"

ication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants

s vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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	0,50	1	66260161757"
	1,00	1	66260161755
10	0,33	1	66260161769
	0,50	1	66260161768
	1,00	1	66260161766
11,11	0,33	1	66260156906"
	0,50	1	66260156907
	1,00	1	66260157010
12	0,50	1	66260161779"
	1,00	1	66260161777

" 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°
8	0,33	1	66260161753"
	0,50	1	66260161752
	1,00	1	66260161750"
10	0,33	1	66260161764"
	0,50	1	66260161763
	1,00	1	66260161761
11,11	0,33	1	66260195003"
	0,50	1	66260195005"
	1,00	1	66260195009"
12	0,33	1	66260161775"
	0,50	1	66260161774

" disponibilité sur demande

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	0,3	1	69014119596
	0,5	1	69014119598"
	1,0	1	69014119599"
	1,5	1	69014119600"
Cône morse n° 1 12,065	0,3	1	69014119570"
	0,5	1	69014119591"
	1,0	1	69014119594
	1,5	1	69014119595

" disponibilité sur demande

NOUVEAUTÉ 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.
Cône morse n°0 9,045	0,3	1	66260211018
	0,5	1	66260211022
	1,0	1	66260211023
Cône morse n° 1 12,065	0,3	1	66260211024
	0,5	1	66260211025
	1,0	1	66260211027
Tige cylindrique Ø8	0,33	1	66260211028
	0,5	1	66260211029
	1,0	1	66260211030
Tige cylindrique Ø10	0,33	1	66260211031
	0,5	1	66260211033
	1,0	1	66260211034

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
	0,25	40°	DC 40/250	60157682889
	0,50	40°	DC 40/500	60157682901
	0,13	60°	DC 60/130	60157682903"
	0,25	60°	DC 60/250	60157682905
	0,50	60°	DC 60/500	60157682909

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants

DRESSEURS MULTI-POINTE +++++

- Outil économique et robuste
- Idéal pour le dressage droit à vitesse élevée avec un niveau d'exigence technique standard

TYPE	TIGE (mm)	GRAIN	U.E / MOQ	ART. N°
D11x11 (5 Carat)	Z8	D2240	1	60157682849#
		D1001	1	60157682896"
		D711	1	60157682906"
	Z10	D2240	1	60157682892"
		D1001	1	60157682897"
		D711	1	60157682908"
	Z11,11	D2240	1	60157682893"
		D1001	1	60157682898"
		D711	1	60157682912"
	Cône morse n°1 12,065	D2240	1	60157682894"
		D1001	1	60157682900
		D711	1	60157682914"
D8x11 (2,5 Carat)	Z8	D2240	1	60157682915#
		D1001	1	60157682920"
		D711	1	60157682970"
	Z10	D2240	1	60157682916"
		D1001	1	60157682922
		D711	1	60157682968"
	Z11,11	D2240	1	60157682917"
		D1001	1	60157682923"
		D711	1	60157682977"
	Cône morse n° 1 12,065	D2240	1	60157682918"
		D1001	1	60157682925"
		D711	1	60157682981
D6x8 (1,3 Carat)	Z8	D711	1	60157682986"
		D301	1	60157683153"
	Z10	D711	1	60157682990"
		D301	1	60157683154"
	Z11,11	D711	1	60157682992"
		D301	1	60157683155#
	Cône morse n° 1 12,065	D711	1	60157682996#
		D301	1	60157683156"

sur fabrication, MOQ sur demande " disponibilité sur demande

AUTRES 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)

plan n°4

plans n°1 et 2

plan n°3

DIMENSION DE LA TÊTE	DESCRIPTIF TIGE	LONGUEUR TOTALE OUTIL (mm)	PLAN	SPÉCIFI-CATIONS	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

" disponibilité sur demande

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)	SPÉCIFI-CATIONS	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

" disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

DRESSEURS MANUELS +++++

- Concentration élevée en diamant
- Grain 18/25 SPC
- Résistance élevée à l'usure et longue durée de vie
- 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

ASTUCE

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	DWMI	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						

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CONCENTRATION

La concentration est définie par une norme et indique le poids d'abrasifs (en carats) que contient 1cm³ - 1 carat = 0,2 g.

CONCENTRATION*			NOMBRE DE CARATS/cm³		POIDS DE L'ABRASIF PAR cm³
SUPERABRASIFS		ABRASIFS CBN*			
100	=	W	4,4	=	0,88 g/cm³
75	=	T	3,3	=	0,66 g/cm³
50	=	Q	2,2	=	0,44 g/cm³

*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

NOTES

NORTON®

SAINT-GOBAIN

BROSSES MÉTALLIQUES ET FRAISES CARBURE

BROSSES METALLIQUES	**367-384**
Pour meuleuse d'angle	367
Pour perceuse	372
Pour touret	375
Brosses manuelles	377

FRAISES CARBURE	**385-396**
Pour inox	388
Pour acier	389
Pour fonte et aciers doux	390
Pour titane, nickel, cuivre	392
Pour aluminium	395

COC
Cobalt Outils Coupants

INTRODUCTION

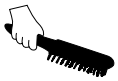
Norton propose une gamme de brosses métalliques adaptées à un large éventail d'applications de traitement de surface. Cette gamme comprend des brosses à fils ondulés et torsadés avec de nombreuses formes disponibles (brosses coupelles, manuelles, pour tourets...).

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
Dérouillage 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 onduléen 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.

Cobalt Outils Coupants

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 BROSSE	DIAMÈTRE DE LA BROSSE (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 ●

	DIAMÈTRE DU FIL (mm)				
APPLICATIONS	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	●	●	●	●	●

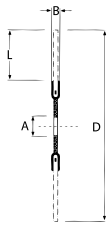
PAR TYPE DE FIL ET PAR MATÉRIAU TRAVAILLÉ

	ACIER	ACIER CARBONE	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



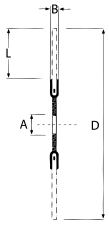
DxBxA L (mm)	N°FILS TORSADÉS	TR/MIN RECOMMANDÉ	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,50 mm					
115x6x22,2 T22	36	6300 - 12500	1	63642581151"	63642581639"
125x6x22,2 T23	42	5500 - 11000	1	63642581157	63642581640"
165x6x22,2 T35	76	4000 - 8000	1	63642581169"	-

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				
100x11x22,2 T22	7500 - 12500	1	66254406185"	-
115x11xM14 T23	6300 - 12500	1	66254406173"	-
125x13x22,2 T28	5500 - 11000	1	66254406178"	-
125x13xM14 T28	5500 - 11000	1	66254406172"	-
fil de Ø 0,50 mm				
115x11x22,2 T23	6300 - 12500	1	66254406167"	66254406153"
115x11xM14 T23	6300 - 12500	1	66254406160"	-
125x13x22,2 T28	5500 - 11000	1	66254406166	-
125x13xM14 T28	5500 - 11000	1	66254406158"	-
125x13xM14 T28	5500 - 11000	100	-	66254410928#
178x15x22,2 T35	4500 - 8500	1	66254406163"	-

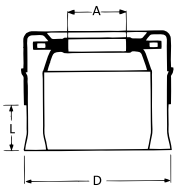
sur fabrication disponibilité sur demande

Légende des dimensions: D = Diamètre B = Largeur A = Alésage ou Fixation L = Longueur du fil

Cobalt Outils Coupants

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"	-
	115 & 125	12	-	66261103171"

disponibilité sur demande

BROSSES COUPES FIL TORSADÉ +++

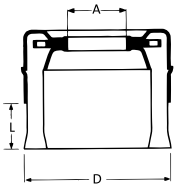
- Pour les opérations de gros nettoyage, d'ébavurage sur rouille incrustée, cordons de soudure et peinture
- La forme coupe associée à une structure en fil rigide offre une puissance de nettoyage supplémentaire sur les grandes surfaces
- Les fils rigides et résistants facilitent les opérations d'enlèvement 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	-
100xM14 T25	150	1	66254406099"	-
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

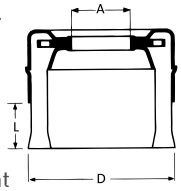


DxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,30 mm				
75xM14 T22	115 & 125	1	66261103049"	-
	115 & 125	12	-	66261103176"

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

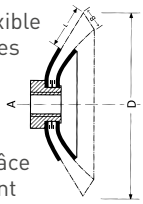


DxBxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,30 mm				
60xM14 T16	115	1	66254406058	66254406037"
75xM14 T20	125	1	66254406055"	-
80xM14 T25	125	1	66254406054	66254404868
100xM14 T30	150	1	66254406053	-
125xM14 T35	230	1	66254406050"	-
150xM14 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"	-
		12	-	66261103179"

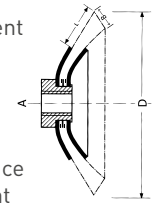
disponibilité sur demande

Légende des dimensions: D = Diamètre B = Largeur A = Alésage ou Fixation L = Longueur du fil

Cobalt Outils Coupants

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

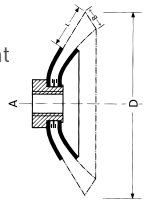


DxBxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,50 mm				
100x13xM14 T20	115	1	66254406149"	66254406146
115x15xM14 T27,5	125	1	66254406147	66254406144"

disponibilité sur demande

BROSSES CONIQUES FIL ONDULÉ +++++

- Spécialement conçue pour brosser 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

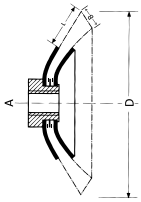


DxA L (mm)	DIMENSION DE LA MEULEUSE (mm)	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE
fil de Ø 0,30 mm				
100xM14 T24	115	12	66261103056"	66261103180"

disponibilité sur demande

BROSSES CONIQUES FIL ONDULÉ +++

- Spécialement conçue pour brosser 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	30	66254406109#

sur fabrication disponibilité sur demande

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 ●

	DIAMÈTRE DU FIL (mm)			
APPLICATIONS	0,2	0,3	0,35	0,5
Dégrossissage			●	●
Aplanissement	●	●	●	
Ébavurage	●	●	●	●
Rodage des bords	●	●	●	
Décalaminage/décapage de peintures		●	●	●
Arasage des cordons de soudure	●	●	●	

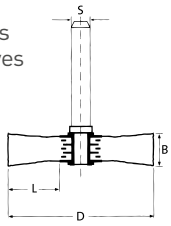
PAR TYPE DE FIL ET PAR MATÉRIAU TRAVAILLÉ

	ACIER	ACIER CARBONE	ACIER INOXYDABLE	MÉTAUX NON FERREUX	ALUMINIUM	BOIS TENDRE	BOIS DURS
Fils d'acier standard (pavé rouge)	●	●				●	●
Fils d'acier inoxydable (pavé bleu)			●	●	●		
Fil laiton				●		●	

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

BROSSE FIL TORSADÉ SUR TIGE

- Forme circulaire 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 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

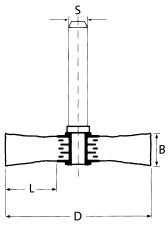


DxB L (mm)	TIGE	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD
fil de Ø 0,35 mm			
70x15 T15	6	12	66254405406"
fil de Ø 0,50 mm			
70x15 T15	6	12	66254405407"

disponibilité sur demande

BROSSE FIL ONDULÉ SUR TIGE

- Forme circulaire pour brosser 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



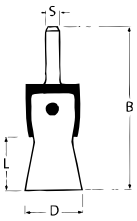
DxB L (mm)	TIGE	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD	FIL D'ACIER INOXYDABLE	FIL DE LAITON
fil de Ø 0,20 mm					
20x4 T3	6	10	66254404872"	-	-
30x6 T6,5	6	10	66254404875"	-	-
30x9 T6,5	6	10	66254404876"	66254404909"	
40x9 T9	6	10	66254404879"	66254404910"	
50x10 T12,5	6	10	66254404880"	-	-
50x15 T12,5	6	10	66254404881"	66254405238"	66254405397"
60x10 17,5	6	10	-	66254405269	-
60x15 17,5	6	10	66254404885"	66254405270"	
70x10 T19	6	10	66254404886	66254405271	-
80x20 T19	6	10	-	-	66254405405"
80x20 T19	6	40	-	66254405392#	-
fil de Ø 0,30 mm					
50x10 T12,5	6	10	66254404891"	-	-
60x15 17,5	6	10	66254404897"	-	-
60x15 17,5	6	60	-	66254405394#	-
70x10 T19	6	10	66254404899"	66254405395"	-
70x15 T19	6	10	-	66254405396"	-
80x20 T19	6	10	-	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

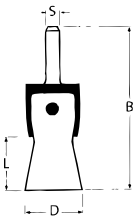


DxB L (mm)	TIGE	U.E/ MOQ	FIL D'ACIER STANDARD
fil de Ø 0,35 mm			
19x68 T28	6	12	66254405421"
22x68 T28	6	96	66254405422#
fil de Ø 0,50 mm			
28x68 T28	6	12	66254405423

sur fabrication 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	66254405408"	-
17x65 T22	6	12	66254405409"	-
fil de Ø 0,30 mm				
12x60 T20	6	12	66254405410"	66254405414"
17x65 T22	6	12	66254405411"	66254405415"
24x68 T25	6	12	66254405412	-
24x68 T25	6	96	-	66254405418#
30x68 T26	6	12	66254405413"	66254405419"

sur fabrication disponibilité sur demande

Légende des dimensions: D = Diamètre B = Largeur L = Longueur du fil (nombre suivant la lettre T)

Cobalt Outils Coupants

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 ●

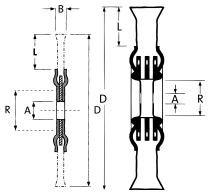
	DIAMÈTRE DU FIL (mm)		
APPLICATIONS	0,2	0,3	0,5
Dégrossissage			●
Préparation	●	●	
Ébavurage	●	●	
Rodage des bords	●	●	
Décalaminage/décapage de peintures	●	●	●
Arasage des cordons de soudure	●	●	●

PAR TYPE DE FIL ET PAR MATÉRIAU TRAVAILLÉ

	ACIER	ACIER CARBONE	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			
100x20x20x30 T24	1	66254406450"	-
125x24x20x30 T36	1	66254406409	-
150x29x32x50,8 T27	1	66254406407"	-
200x26x32x80 T40	1	66254406401"	-
fil de Ø 0,30 mm			
80x15x20x20 T20	1	66254406399"	-
100x11x12x20 T22	50	66254406455#	-
125x11x12x20 T34	1	66254406454"	-
125x24x20x30 T36	1	66254406282"	-
150x18x32x50,8 T27	1	66254406265	66254406206
180x22x32x50,8 T42	1	66254406263"	-
180x28x32x50,8 T42	1	66254406259"	66254406196"
200x26x32x80 T40	1	66254406255	66254406187"
200x36x32x80 T40	1	66254406243"	-
250x32x50,8x100 T50	1	66254406241"	-
fil de Ø 0,50 mm			
200x20x32x80 T38	1	66254406216"	-
250x38x50,8x100 T50	1	66254406214"	-

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 ●

	TYPE DE FIL			
APPLICATIONS	LAITON	ONDULÉ	DROIT	NYLON/PVC
Décalaminage/décapage de peintures		●		
Arasage des cordons de soudure		●		
Nettoyage/élimination de poussière			●	●
Nettoyage léger	●			●

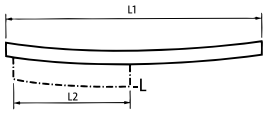
PAR TYPE DE FIL ET PAR MATÉRIAU TRAVAILLÉ

	ACIER	ACIER CARBONE	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	1R	12	66254405431"
290x140x25	2R	12	66254405432"
290x140x25	3R	12	66254405434"
290x140x25	4R	12	66254405435"
290x140x25	5R	12	66254405437"
ACIER STANDARD FILS DROITS 0,30 mm + POIGNÉE PLASTIQUE			
265x140x25	1R	12	66254405470
ACIER INOXYDABLE FILS DROITS 0,30 mm + POIGNÉE BOIS			
290x140x25	2R	96	66254405443#
290x140x25	4R	12	66254405447"
ACIER INOXYDABLE FILS DROITS 0,30 mm + POIGNÉE PLASTIQUE			
265x140x25	1R	12	66254405471
ACIER INOXYDABLE FILS ONDULÉS 0,30 mm + POIGNÉE BOIS			
290x140x25	2R	12	66254405457"
290x140x25	4R	12	66254405461"
FILS ONDULÉS LAITON 0,30 mm + POIGNÉE BOIS			
290x140x25	4R	12	66254405466"
290x140x25	6R	12	66254405468"
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	24	66254405474"

disponibilité sur demande

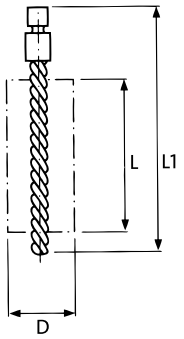
Légende des dimensions: L1 = longueur totale (manche compris) L2 = largeur utile L = Longueur utile D = diamètre

Cobalt Outils Coupants

BROSSES ÉCOUVILLONS MANUELLES +++

- Les brosses écouvillons servent à nettoyer et à décalaminer les diamètres intérieurs de tuyaux
- La tige en métal flexible permet le nettoyage des parties courbes et des angles
- Pour des applications plus agressives, choisissez un diamètre plus important ; pour des opérations plus légères, optez pour un diamètre inférieur

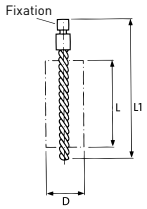
DxLxL1 (mm)	U.E/ MOQ	ART N°
FILS ONDULÉS EN ACIER STANDARD 0,10 mm		
10x100x300	20	66254405706"
12x100x300	20	66254405704"
FILS ONDULÉS EN ACIER STANDARD 0,20 mm		
20x100x300	20	66254405715"
FILS ONDULÉS EN LAITON 0,10 mm		
10x100x300	20	66254405725"
18x100x300	60	66254405728#
FILS ONDULÉS EN LAITON 0,15 mm		
20x100x300	60	66254405730#
FILS EN NYLON 0,10 mm		
10x100x300	60	66254405734#
15x100x300	20	66254405737"



sur fabrication, MOQ sur demande disponibilité sur demande

BROSSES ÉCOUVILLONS AVEC FILETAGE +++

DxLxL1 (mm)	FIXATION	U.E/ MOQ	ART N°
ACIER STANDARD FILS ONDULÉS 0,20 mm			
18x80x115	tige 6	10	66254405502"
25x80x115	tige 6	10	66254405503"
ACIER STANDARD FILS ONDULÉS 0,30 mm			
32x100x160	M6	5	66254405634"



disponibilité sur demande

RALLONGE POUR BROSSES ÉCOUVILLONS AVEC FILETAGE

Longueur (mm)	TIGE	U.E/ MOQ	ART N°
1000	tige 6	1	66254405629"
1000	M6	1	66254405692"

Légende des dimensions: D = Diamètre L = Longueur utile L1 = Longueur totale

disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants

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 382 la vitesse d'utilisation maximum par type de brosse.

VITESSE D'UTILISATION MAXIMUM

TYPE	DIAMÈTRE (mm)	MAX TR/MIN
BROSSES CIRCULAIRES	80	10000
	100	8000
	125	6000
	150	6000
	180	6000
	200	4500
	250	3600
	250 - 1 rangée	3500
	300	3000
BROSSES COUPES	60/65/75	11000
	60/65/75	11000
	60/65/75	10000
	75	9300
	80/100	8500
	125/150	6500

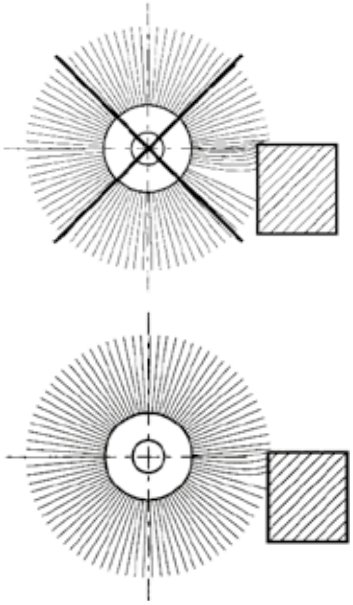
TYPE	DIAMÈTRE (mm)	MAX tr/min
BROSSES CONIQUES	100	11000
	100/115	11000
	115	10000
BROSSES CIRCULAIRES FIL TORSADÉ	100	11000
	115	11000
	125	10000
	150/180	8500
	200	6500
BROSSES SUR TIGE	20	20000
	30	20000
	40	18000
	50	15000
	60	15000
	70	15000
	80	12000

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	-

PRESSION 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

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

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

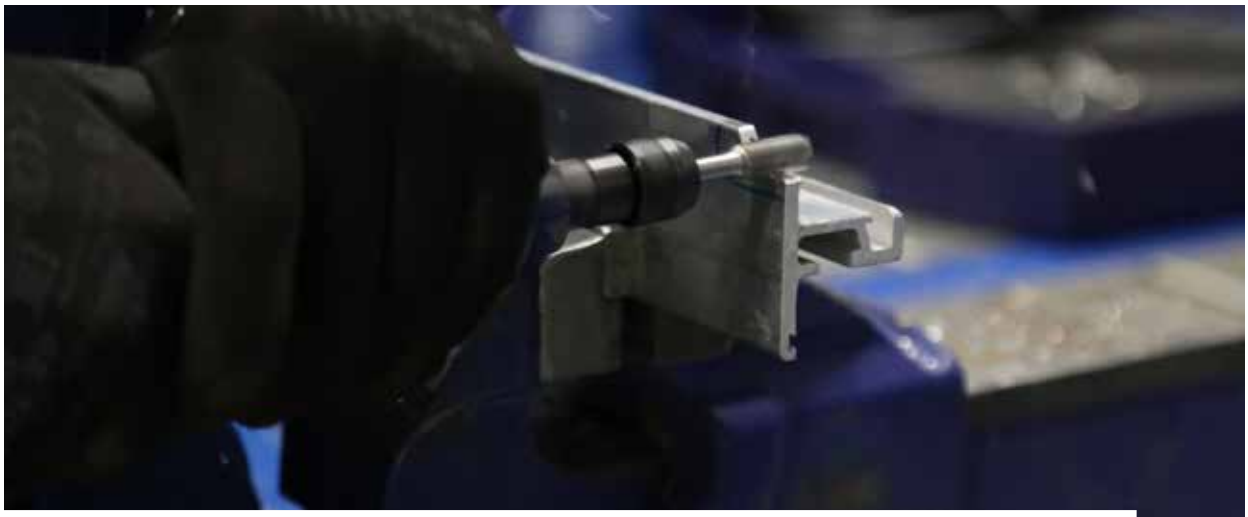
SÉCURITÉ ET STOCKAGE

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

NOTES

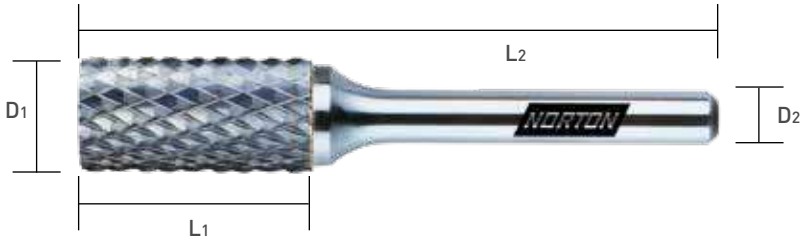
Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance



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	DTECH
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	

TYPE DE COUPE

INOX

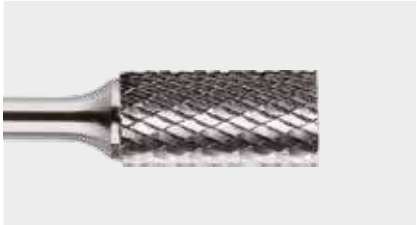
Géométrie de coupe, permettant d'obtenir un enlèvement de matière élevé sur acier inoxydable et matériaux ferritiques, austénitiques et martensitiques pour des gains de productivité et une réduction des temps d'arrêt. Diminution de l'accumulation de chaleur au niveau de l'arête de coupe et sur la pièce.

ACIER

Géométrie conçue spécialement pour répondre à la demande croissante des marchés d'applications sur acier et fonte, produisant des copeaux de grande taille pour un enlèvement de matière accru.

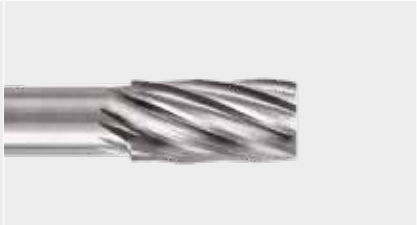
Double Coupe DTECH Extra

Taux d'enlèvement de matière élevé. Formation de dents plus solides (angle de bord de dent réduit). Durée de vie de l'outil prolongée. Moins d'écaillage.



Double Coupe D

Coupe universelle. Enlèvement de matière rapide. Finition lisse. Brisure de copeau granulaire.



ALU Spécial Aluminium

Pour l'ébavurage d'alliages d'aluminium et de plastiques. Formation de dents larges. Évacuation facile des copeaux.

Fraises fibre de verre

Idéales sur le carbone ou sur les matériaux en fibre de verre renforcée. Convient pour les opérations de dégrossissage et pour les contours sur matériaux composites.

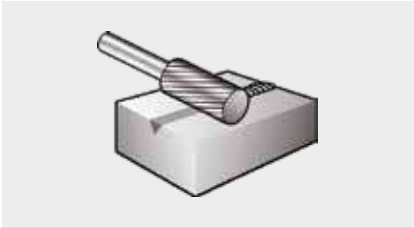
CHOISIR LE BON PRODUIT

Hautement recommandé ●
Recommandé ◐

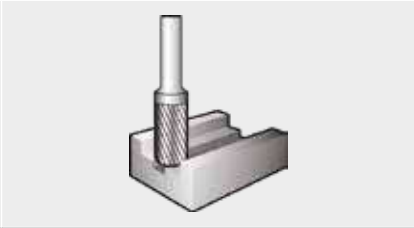
	INOX	ACIER	DOUBLE COUPE DTECH EXTRA	DOUBLE COUPE D	ALU SPÉCIAL ALUMINIUM	FRAISES FIBRE DE VERRE
Acier inoxydable	●		◐			
Acier trempé		●	◐			
Fonte			●	◐		
Titane				●		
Nickel				●		
Cuivres / alliages de cuivre				●		
Aluminium					●	
Plastiques / bois					●	◐
Carbone ou fibre de verre						●

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

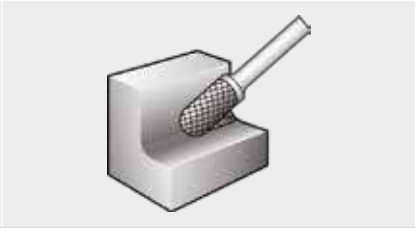
APPLICATION PAR FORME



A Cylindrique



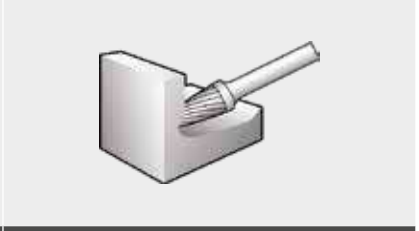
B Cylindrique avec coupe en bout



C Cylindrique à bout rond

D Sphérique

E Ovale



F Ogive à bout arrondi

G Ogive

H Flamme

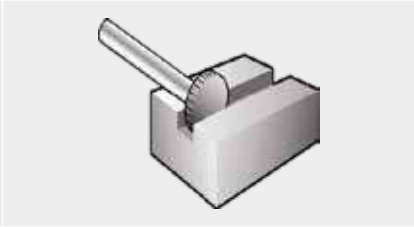
J Cône 60° #

K Cône 90° #

L Conique bout rond

M Conique

H Cône inversé #



J Cylindrique avec bout en coupe

Sur demande

POUR ACIER INOXYDABLE +++++

- Type de coupe spécial INOX pour un taux d'enlèvement de matière élevé sur acier inoxydable
- Diminution de la génération de chaleur sur la pièce
- Coupe agressive et production de copeaux de grande taille pour une finition rapide
- Opération rapide et réduction des temps d'arrêt pour une amélioration de la productivité

CODE FORME	$D_1xL_1xD_2xL_2$ (mm)	U.E / MOQ	ART N°
A CYLINDRIQUE			
	6x18x6x50	1	66261121900"
	8x19x6x64	1	66261121901"
	10x19x6x64	1	66261121902"
	13x25x6x70	1	66261121911"
C CYLINDRIQUE À BOUT ROND			
	6x18x6x50	1	66261121912"
	8x19x6x64	1	66261121920"
	10x19x6x64	1	66261121921"
	13x25x6x70	1	66261121922"
D SPHÉRIQUE			
	6x5x6x50	1	66261122103"
	8x6x6x52	1	66261122107"
	10x8x6x54	1	66261122108"
	13x11x6x56	1	66261122109"
F OGIVE À BOUT ARRONDI			
	6x18x6x50	1	66261122110"
	8x20x6x65	1	66261122111"
	13x25x6x70	1	66261122115"
G OGIVE			
	8x19x6x64	1	66261122118"
	13x25x6x70	1	66261122120"
L CONIQUE BOUT ROND			
	8x25x6x70	1	66261122122"
	13x32x6x77	1	66261122125"

COFFRET INOX				
	A	13x25x6x70	1	66261122126#
	C	13x25x6x70	1	
	F	13x25x6x70	1	
	G	13x25x6x70	1	
	L	13x32x6x77	1	

sur fabrication disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

POUR ACIER +++++

- Type de coupe ACIER pour un résultat optimal sur acier
- Diminution de la génération de chaleur sur la pièce
- Coupe agressive et production de copeaux de grande taille pour une finition rapide
- Opération rapide et réduction des temps d'arrêt pour une amélioration de la productivité

CODE FORME	$D_1xL_1xD_2xL_2$ (mm)	U.E / MOQ	ART N°
B CYLINDRIQUE AVEC COUPE EN BOUT			
	6x18x6x50	1	66261121688"
	10x19x6x64	1	66261121692"
	13x25x6x70	1	66261121694"
C CYLINDRIQUE À BOUT ROND			
	6x18x6x50	1	66261121748"
	8x19x6x64	1	66261121749"
	10x19x6x64	1	66261121750"
	13x25x6x70	1	66261121751"
D SPHÉRIQUE			
	6x5x6x50	1	66261121753"
	8x6x6x52	1	66261121755"
	10x8x6x54	1	66261121756"
F OGIVE À BOUT ARRONDI			
	6x18x6x50	1	66261121759"
	8x20x6x65	1	66261121760"
	10x19x6x64	1	66261121747"
	13x25x6x70	1	66261121762
G OGIVE			
	8x19x6x64	1	66261121764"
	10x19x6x64	1	66261121765"
	13x25x6x70	1	66261121766"
L CONIQUE BOUT ROND			
	10x30x6x76	1	66261121768"
	13x32x6x77	1	66261121769"

COFFRET				
	A	13x25x6x70	1	66261121783"
	C	13x25x6x70	1	
	F	13x25x6x70	1	
	G	13x25x6x70	1	
	L	13x32x6x77	1	

disponibilité sur demande

Légende des dimensions: D1 = Diamètre de la tête L1 = Longueur de la tête D2 = Diamètre de la queue L2 = Longueur totale

POUR FONTE ET ACIERS DOUX

DOUBLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN +++++

- Type Double coupe DTECH EXTRA, avec revêtement TiAlN (nitrure 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

DOUBLE COUPE ++++

- Type de coupe Double coupe DTECH EXTRA
- Bon enlèvement de matière et formation de dents solides grâce à un angle de bord de dent réduit
- Durée de vie de l'outil prolongée et moins d'écaillage
- Plusieurs dimensions disponibles pour différents types d'applications

CODE FORME	$D_1xL_1xD_2xL_2$ (mm)	U.E / MOQ	DOUBLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN	DOUBLE COUPE
B CYLINDRIQUE AVEC COUPE EN BOUT				
	10x19x6x65	5	-	07660739844#
	12x25x6x70	1	-	60157638174
C CYLINDRIQUE À BOUT ROND				
	10x19x6x65	1	-	07660739841"
	12x25x6x70	1	-	60157638175"
F OGIVE À BOUT ARRONDI				
	12x30x6x75	1	-	63642587067
	12x30x6x75	5	69957383321#	-

sur fabrication disponibilité sur demande

COFFRETS DOUBLE COUPE ++++

COFFRET	FORME	$D_1xL_1xD_2xL_2$ (mm)	CONTENU	ART N°
COFFRET DE FRAISES x 10 COUPE DTech	A	10x19x6x65	1	07660739870
	A	12x25x6x70	1	
	C	10x19x6x65	1	
	C	12x25x6x70	1	
	L	12x30x6x75	1	
	E	10x16x6x60	1	
	G	10x19x6x65	1	
	G	12x25x6x70	1	
	D	12x10,8x6x55	1	
	F	12x25x6x70	1	
COFFRET ACIER DOUX 4 PIÈCES	C	12x25x6x70	1	66254428281"
	D	10x9x6x53	1	
	F	12x25x6x70	1	
	L	12x30x6x75	1	

disponibilité sur demande

Légende des dimensions: D1 = Diamètre de la tête L1 = Longueur de la tête D2 = Diamètre de la queue L2 = Longueur totale

POUR LE TITANE, LE NICKEL, LE CUIVRE ET LES ALLIAGES DE CUIVRE

DOUBLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN +++++

- Type de coupe Double Coupe D , avec revêtement TiAlN (nitrure 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

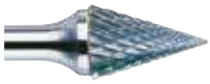
BDX DOUBLE COUPE +++

- 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	$D_1xL_1xD_2xL_2$ (mm)	U.E/ MOQ	DOUBLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN	BDX DOUBLE COUPE +++
A CYLINDRIQUE				
	3x13x3x38	1	-	63642586518"
	6x19x6x50	1	-	66261146394"
	8x19x6x65	1	-	66261146396"
	10x19x6x65	1	-	66261146496"
	10x25x6x162	1	-	63642535764"
	12x25x6x70	1	69957383219"	66261146497"
	16x25x6x70	1	-	60157638148"
B CYLINDRIQUE AVEC COUPE EN BOUT				
	3x13x3x38	1	-	60157638140"
	6x19x6x50	1	-	63642586641
	8x19x6x65	1	-	7660707804
	8x19x6x175	1	-	63642535757"
	10x19x6x65	1	-	66261146498"
	12x25x6x70	1	-	66261146499"
	16x25x6x70	1	-	66261146500"
C CYLINDRIQUE À BOUT ROND				
	3x13x3x38	1	-	63642586710
	6x13x6x162	1	-	63642535773"
	6x16x6x80	1	-	66261197806"
	6x19x6x50	1	69957383234"	66261146521"
	8x19x6x65	1	-	66261146524"
	10x19x6x65	1	-	66261146526"
	12x19x6x65	1	-	60157638153
	12x25x6x70	1	69957383241	66261146531
	16x25x6x70	1	-	66261146532"

disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants
vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

CODE FORME	$D_1xL_1xD_2xL_2$ (mm)	U.E/ MOQ	DOUBLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN	BDX DOUBLE COUPE +++
D SPHÉRIQUE				
	6x5,4x6x50	1	-	66261146533"
	8x7,2x6x52	1	-	66261146534"
	10x9x6x53	1	69957383279"	66261146535"
	12x10,8x6x55	1	-	66261146536"
E OVALE				
	6x10x6x50	1	-	63642586892
	10x16x6x60	1	-	60157638159"
	12x22x6x67	1	-	60157638162"
F OGIVE À BOUT ARRONDI				
	6x16x6x50	1	-	66261146537"
	6x16x6x50	20	69957383296#	-
	6x18x6x150	1	-	66623391628
	8x20x6x150	1	-	66623382151
	10x19x6x65	1	-	66261146539"
	12x25x6x70	1	69957383301"	66261146540
	12x25x8x70	1	-	60157638172
	16x25x6x70	1	-	66261146541"
G OGIVE				
	3x12x3x38	1	-	60157638163"
	6x16x6x50	1	-	66261146542
	6x16x6x50	20	69957383305#	-
	10x19x6x65	1	69957383307"	66261146545"
	12x25x6x70	1	-	66261146547"
	16x25x6x70	1	-	66261146548"
H FLAMME				
	8x19x6x65	1	-	60157638160
	12x32x6x77	1	69957383312"	63642587971
L CONIQUE BOUT ROND				
	6x16x6x50	1	-	60157638156
	8x19x6x69	1	-	66261146549"
	10x27x6x75	1	-	66261146550
	12x30x6x75	1	69957383320"	66261146552
M CONIQUE				
	6x19x6x50	1	-	63642587137
	10x16x6x65	1	-	63642587133"
	12x22x6x70	1	-	60157638149

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

COFFRETS DE MINI FRAISES CARBURE ++++

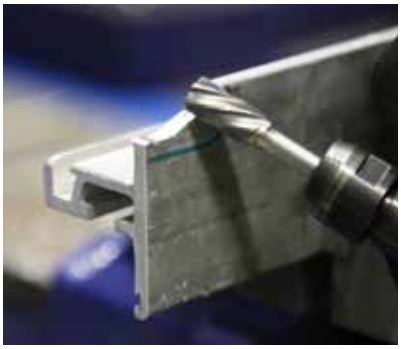
COFFRET	FORME	$D_1xL_1xD_2xL_2$ (mm)	CONTENU	ART N°
COFFRET DE FRAISES x 10 COUPE DTech TIGE Ø 3mm	A	3x13x3x38	1	07660708056"
	B	3x13x3x38	1	
	M	3x11x3x38	1	
	C	3x13x3x38	1	
	L	3x8x3x38	1	
	H	3x8x3x38	1	
	E	3x6x3x38	1	
	G	3x13x3x38	1	
	D	3x2,7x3x39	1	
	F	3x13x3x38	1	
COFFRET DE FRAISES x 5 COUPE DTech TIGE Ø 6mm	A	10x19x6x65	1	63642553618
	C	12x25x6x70	1	
	F	12x25x6x70	1	
	G	10x19x6x65	1	
	L	12x30x6x75	1	
COFFRET DE FRAISES CARBURE x 4 LAITON, BRONZE, CUIVRE TIGE Ø 6mm	C	12x25x6x70	1	66254428265"
	D	10x9x6x53	1	
	F	12x25x6x70	1	
	L	12x30x6x75	1	
NOUVEAUTÉ COFFRET DE FRAISES CARBURE X5 DOUBLE COUPE TIGE Ø 6mm	B	10x19x6x65	1	69957365977# MOQ = 2 coffrets
	C	10x19x6x65	1	
	D	10x9x6x53	1	
	E	10x16x6x60	1	
	G	10x19x6x65	1	

disponibilité sur demande

Cobalt Outils Coupants

POUR ALUMINIUM ET PLASTIQUE

SIMPLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN +++++



- Type de coupe ALU , avec revêtement TiAlN (nitrure 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

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	$D_1xL_1xD_2xL_2$ (mm)	U.E / MOQ	SIMPLE COUPE REVÊTEMENT TiAlN	SIMPLE COUPE
A CYLINDRIQUE				
	10x19x6x65	1	-	60157638195"
	12x25x6x70	1	-	63642586517"
B CYLINDRIQUE AVEC COUPE EN BOUT				
	10x19x6x65	1	-	07660739845"
C CYLINDRIQUE À BOUT ROND				
	10x19x6x65	1	-	60157638182"
	12x25x6x70	1	-	07660707846
	12x25x6x70	20	69957383278#	-
F OGIVE À BOUT ARRONDI				
	10x19x6x65	1	-	63642586951"
	12x25x6x70	1	69957383303	60157638181
L CONIQUE BOUT ROND				
	6x16x6x50	5	-	63642587095#
	12x30x6x75	1	69957383325	63642587101"

sur fabrication disponibilité sur demande

COFFRET DE FRAISES POUR ALUMINIUM ET PLASTIQUE ++++

COFFRET	FORME	$D_1xL_1xD_2xL_2$ (mm)	CONTENU	ART N°
COFFRET ALUMINIUM	C	12x25x6x70	1	66254428260"
	D	10x9x6x53	1	
	F	12x25x6x70	1	
	L	12x30x6x75	1	

disponibilité sur demande

Légende des dimensions: D1 = Diamètre de la tête L D2 = Diamètre de la queue L2 = Longueur totale

VITESSES PRÉCONISÉES (RPM)

TYPE DE MATÉRIAUX	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

Cobalt Outils Coupants
s vidéos sur YOUTUBE Chaîne : NortonAbrasifsFrance

SAINT-GOBAIN ABRASIVES NV/SA
INDUSTRIELAAN 129
1070 ANDERLECHT
BRUSSELS
BELGIUM
TEL: +32 2 267 21 00
FAX: +32 2 267 84 24

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, S.R.O.
POČERNICKÁ 272/96, MALEŠICE
108 00 PRAHA 10
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 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 BOSCONE 4
I-20094 CORSICO MILANO
ITALY
TEL: +39 02 44 851
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 SEBAÂ - 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
KARIHAUGVEIEN 89
1086 OSLO
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, L. DA
ZONA INDUSTRIAL DA MAIA
I-SECTOR VIII, NO. 122
APARTADO 6050
4476 - 908 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

SG HPM RUS
58, F. ENGELS STR.
STROENIE 2
105082 MOSCOW
RUSSIA
TEL: +74 955 408 355
FAX: +74 959 373 224

SAINT-GOBAIN ABRASIVES (PTY) LTD
2 MONTEER ROAD
ISANDO 1600
P.O. BOX 67
SOUTH AFRICA
TEL: +27 11 961 2000
FAX: +27 11 961 2184/5

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 18A
SE-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 MAHALLESI,
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
ST16 1WB
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 279553
FAX: +44 1785 213487

SAINT-GOBAIN

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 e de Saint-Gobain Abrasifs
Form 38

Cobalt Outils Coupants

SEAM
Sustainable European Abrasive Manufacturers