

## Champ d'application

- ▲ Tronçonnage sous arrosage d'échantillons sur machines fixes
- ▲ Tronçonnage en production de pièces traitées

Les différents matériaux coupés pour analyse métallurgique, peuvent l'être par: coupe forcée, coupe en nappe, coupe orbitale ou par oscillation.

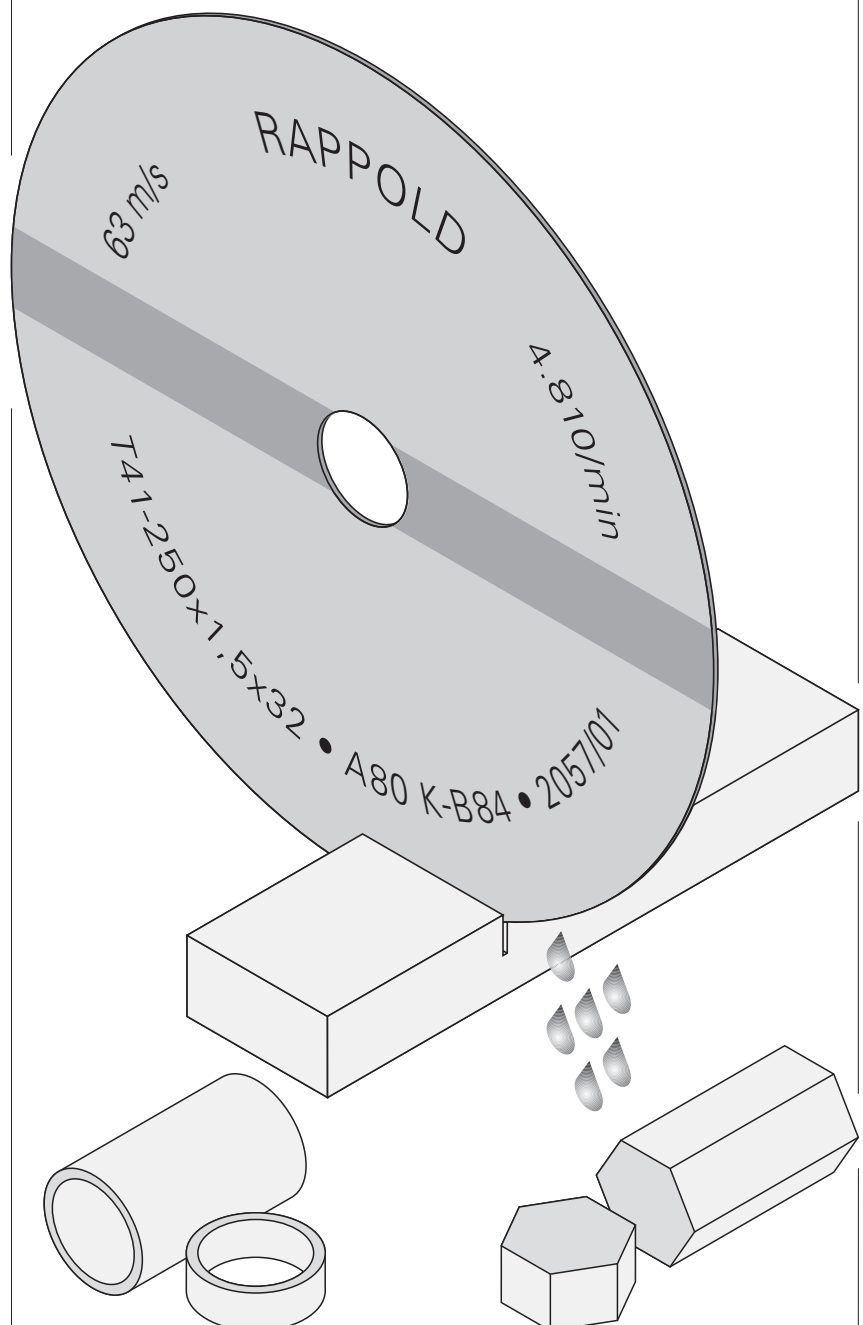
## Propriété du produit

- ▲ Une gamme complète de produit
- ▲ Des liants adaptés au travail sous arrosage
- ▲ Composition compatible avec l'environnement.
- ▲ Ne contenant ni fer, ni sulfure, ni halogène ( $\leq 0,1\%$ )

## Avantages

- ▲ Performance et efficacité excellente
- ▲ Surface de coupe propre et droite
- ▲ Pas de modification de la structure du matériau comme des micro-fissures par exemple.
- ▲ Pas de modification thermique (trempe ou recuit) pour réaliser des tests de surface.

## Disque de tronçonnage pour laboratoire



## Applications

Les meules de laboratoire sont utilisées pour l'analyse métallurgique et la découpe d'échantillons de longueurs et duretés différentes. Les surfaces coupées doivent être propres et fines, ne pas être ni brûlées ni déformées afin de réaliser d'autres opérations si nécessaire.

### Tronçonneuse de laboratoire

Les machines de laboratoire peuvent aller de la petite machine manuelle pour à usage occasionnel à la machine entièrement automatique gérée par une commande numérique. Ces machines peuvent

être utilisées en laboratoire de métallurgie ou dans la ligne de production, mais partout et tout le temps elles ont à réaliser des coupes précises ou à tronçonner des matériaux traités dur.

Nos meules de laboratoire sont produites dans toutes les dimensions demandées pour tous les types et genres de machines.

### Lubrifiant

Le lubrifiant évacue la chaleur et les copeaux de la zone de coupe sur la pièce. Le moins cher et le plus efficace est de l'eau avec de 3% d'antirouille. Un arrosage suffisant

et constant est nécessaire pour éviter toute modification de structure et garantir une coupe droite.



Tronçonneuse de laboratoire  
Fab. Struers, Type Discotom-5

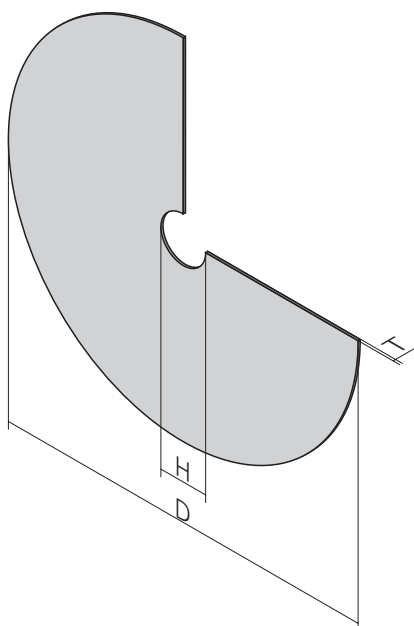
## Disque de tronçonnage liant résine

La plus part des matériaux peuvent être coupés avec des disques de tronçonnage liant résine. Leurs spécifications dépendent des

matières à couper. Les matières tendres et les petites sections seront coupées avec des spécifications dures. À l'inverse, les

matières dures et les grandes sections nécessiteront des spécifications plus tendres pour une coupe froide.

### Type T41



### Dimensions

D [mm]	T [mm]	H [mm]
230	1,5	32 (22)
250	1,5	32 (25,4)
300	2,0	32
350	2,5	32
400	2,5	40 (32)

Dimensions spéciales sur demande

### Spécification

Matières	Dureté HRc	Spécification
Alliages non ferreux		C80 K-B107
Aciers non traités et petites sections	<35	A80 L-B84
Aciers mi-durs	35-55	A80 K-B84
Aciers traités et grandes sections	55-65	A80 J-B107

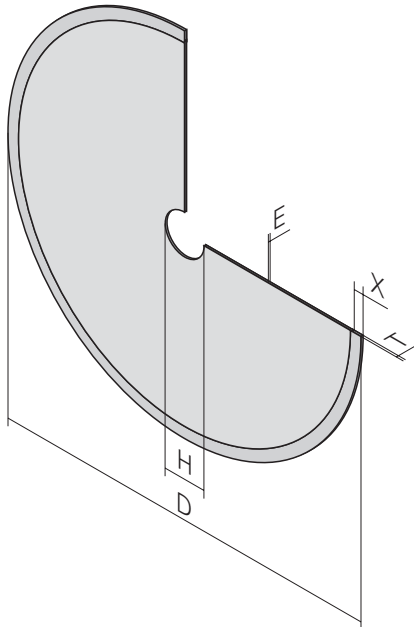
# Disques de tronçonnages diamant et CBN

Les supers-abrasifs, CBN (Nitrure de Bore Cubique) ou diamant, sont utilisés pour couper les matières

très dures. Ces disques sont composés d'un anneau abrasif fritté sur un disque acier. Le CBN est

utilisé pour couper les aciers traité. Le diamant est nécessaire pour couper les carbures de tungstène.

## Type 1A1R



## Dimensions

D [mm]	T [mm]	X [mm]	E [mm]	H [mm]
75	0,5	5,0	0,5	12,7
75	1,0	5,0	0,8	12,7
100	1,0	5,0	0,8	22,0
125	1,0	5,0	0,8	22,0
200	1,2	5,0	1,0	22,0
250	1,2	5,0	1,0	32,0
300	2,0	5,0	1,8	32,0

Dimensions spéciales sur demande

## Spécification

Matières	Dureté HRc	Spécification
Matières extrêmement dures	>55	4B126 R75 BX506
Matières traitées dures		77D126 R100 B52

## Montage

- Avant montage, vérifier soigneusement que le disque n'a pas été endommagé.
- Ne jamais dépasser la vitesse périphérique autorisée. Cette vitesse est indiquée par une bande de couleur en diagonale sur la face.  
Bande bleue = 50 m/s  
Bande jaune = 63 m/s  
Bande rouge = 80 m/s
- La dimension des flasques doit

être identique et mesurer au moins 1/3 du diamètre du disque.

- Les disques résine doivent obligatoirement être montés avec des buvards.
- Pour éviter toutes vibration, la pièce doit être serrée fermement.
- Pour garantir une coupe droite, le disque doit attaquer la pièce avec un angle correct.
- Eviter toute pression excessive lors du travail

## Stockage

Les disques de tronçonnage de laboratoire doivent toujours être stockés dans un local à faible variation de température et d'humidité. Il est recommandé de les stocker dans leur emballage d'origine.

## Choix de la spécification

Pour pouvoir recommander la meilleure spécification, les informations suivantes sont nécessaires:

### Machine

Marque/type

TPM/puissance moteur

Diamètre des flasques

Avance manuel ou automatique

### Matière

Dimension

Spécification

Dureté HRc

### Disque de tronçonnage laboratoire

Diamètre (D)

Largeur (T)

Alésage (H)

## Austria

Rappold Winterthur  
Technologie GmbH  
St.-Magdalener Straße 85  
P.O.B. 52  
A-9500 Villach  
Telephone +43 (0)4242/41 811-0  
Facsimile Inland +43 (0)4242/41 811-700  
Facsimile Export +43 (0)4242/41 811-701  
E-Mail office@rappold-winterthur.at

## Switzerland

Winterthur Schleiftechnik AG  
Oberer Deutweg 4  
P.O.B. 56  
CH-8411 Winterthur  
Telephone +41 (0)52/234 41 41  
Facsimile +41 (0)52/232 51 01  
E-Mail wst@rappold-winterthur.com

## Finland

Rapoflex Oy  
Vitikka 1D  
PL 122  
SF-02631 ESPOO  
Telephone +358 (0)9/549 98 700  
Facsimile +358 (0)9/549 98 710  
E-Mail rapoflex@rapoflex.fi

## Czech republic

Rappold Brno s.r.o.  
Mařkova 1  
CZ-621 00 Brno  
Telephone +420 (0)5/41 229 071  
Facsimile +420 (0)5/41 229 070  
E-Mail info@rappold-winterthur.cz

## Slovenia

Rappold Winterthur  
brusilna tehnika d.o.o.  
Ulica Mirka Vadnova 19  
SI-4000 Kranj  
Telephone +386 (0)4/23 40 679  
Facsimile +386 (0)4/23 40 678  
E-Mail office@rappold-winterthur.si

## Germany

Winterthur Schleiftechnik GmbH  
Hundsschleestraße 10  
D-72766 Reutlingen  
Telephone +49 (0)7121/93 24-0  
Facsimile +49 (0)7121/93 24-24  
E-Mail info@rappold-winterthur.de

## USA

Winterthur Corporation  
10 Viking Road  
Webster, MA 01570  
Telephone +1 508/949 10 61  
Facsimile +1 508/949 20 86  
E-Mail winterthurusa-cs@att.net

## Sweden

SlipNaxos AB  
SE-593 83 Västervik  
Telephone +46 (0)490/843 00  
Facsimile +46 (0)490/146 00  
E-Mail support@slipnaxos.se

## France

SlipNaxos Rappold France  
70, Rue des chantiers du beaujolais - Limas  
F-69659 Villefranche Cedex  
Telephone +33 (0)4/74 02 94 40  
Facsimile +33 (0)4/74 02 94 41  
E-Mail abrasifs@slipnaxos.fr

## Poland

Rappold Winterthur  
Technika Szlifierska  
Ul. Borowa 1  
PL-41-250 Czeladz  
Telephone +48 32 763 45 00  
Facsimile +48 32 763 45 01  
E-Mail info@rappold-winterthur.pl

## Website

[www.rappold-winterthur.com](http://www.rappold-winterthur.com)