

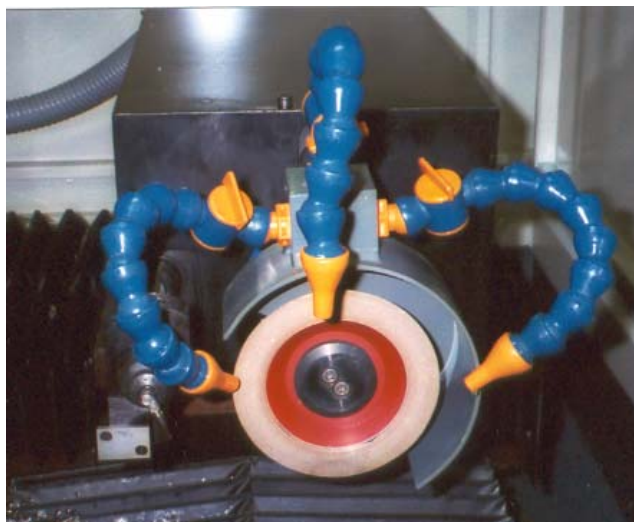
# **DOSSIER MEULES** **AVYAC MACHINES**

**MEULES VITRIFIEES**  
**MEULES CBN**  
**MEULES DIAMANT**

**Dossier technique et sélection de meules**

Pour les machines suivantes :

**NC240 - MD540**  
**AUTO 4X - AUTO 5X**  
**3P32 - C226 - C222**  
**A11 - A51**  
**AVYAMATIC**



AVYAC CENTER MD540

# 1 Sommaire

<b>1</b>	<b>SOMMAIRE</b>	<b>2</b>
<b>2</b>	<b>MEULES VITRIFIEES</b>	<b>3</b>
<b>2.1</b>	<b>Spécifications</b>	<b>3</b>
2.1.1	Abrasif	3
2.1.2	Grain	3
2.1.3	Dureté	4
2.1.4	Structure	4
2.1.5	Agglomérant	4
<b>2.2</b>	<b>Dressage des meules</b>	<b>5</b>
2.2.1	Différence entre pointe unique et multipointe	5
2.2.2	Sur machines AVYAC	5
<b>2.3</b>	<b>Sélection de meules vitrifiées AVYAC / machine</b>	<b>6</b>
	<b>MEULES CBN ET DIAMANT</b>	<b>9</b>
<b>2.4</b>	<b>Spécifications</b>	<b>9</b>
2.4.1	Formes	9
2.4.2	Granulométrie	11
2.4.3	Influence de la granulométrie	11
2.4.4	Carat	12
2.4.5	Concentration	12
2.4.6	Influence de la concentration	12
2.4.7	Liants	12
2.4.8	Influence de la dureté du liant	13
<b>2.5</b>	<b>Dressage et ravivage</b>	<b>14</b>
2.5.1	Ravivage	14
2.5.2	Dressage	14
<b>2.6</b>	<b>Contrôle du montage</b>	<b>16</b>
<b>2.7</b>	<b>Sélection de meules CBN et diamant AVYAC / machine</b>	<b>17</b>
<b>3</b>	<b>NEZ PORTE MEULES DE SECURITE</b>	<b>22</b>
<b>4</b>	<b>RAPPEL DES DESIGNATIONS DE MACHINES</b>	<b>23</b>

## 2 Meules vitrifiées

### 2.1 Spécifications

Suivant la norme DIN 69100, la qualité d'une meule est définie par 5 composants :

Abrasif

Grain

Dureté

Structure

Agglomérant

Exemple :

1	2	3	4	5
Abrasif	Grain	Dureté	Structure	Agglomérant
<b>40A</b>	<b>46</b>	<b>K</b>	<b>10</b>	<b>V</b>

#### 2.1.1 Abrasif

Appellation	Abrasif	
10A	Corindon régulier	
20A	Corindon spécial	
30A	Mono cristal	
40A	Corindon supérieur blanc	
50A	Corindon supérieur rose	
60A	Rubina	
70A	Corindon bulles	
80A	Corindon fritté	
10C	Carbure de Silicium vert	
20C	Carbure de Silicium noir	
41A, 21C, etc	Mélange d'abrasifs	

#### 2.1.2 Grain

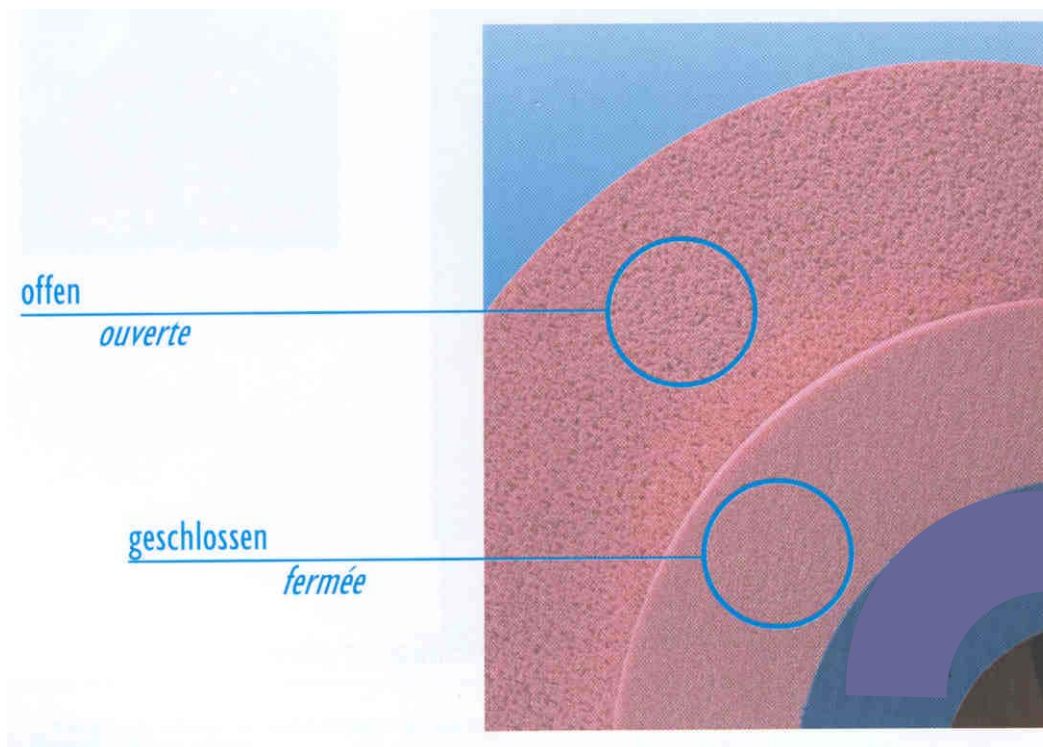
Appellation	Grain
Gros	6, 8, 10, 12, 14, 16, 20, 24
Moyen	30, 36, 46, 60
Fin	80, 100, 120, 150, 180
Très fin	220, 240, 280, 320

### 2.1.3 Dureté

Appellation	Dureté
Très tendre	D, E, F, G
Tendre	H, I, J, K
Moyen	L, M, N, O
Dur	P, Q, R, S
Très dur	T, U, V, W

### 2.1.4 Structure

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14



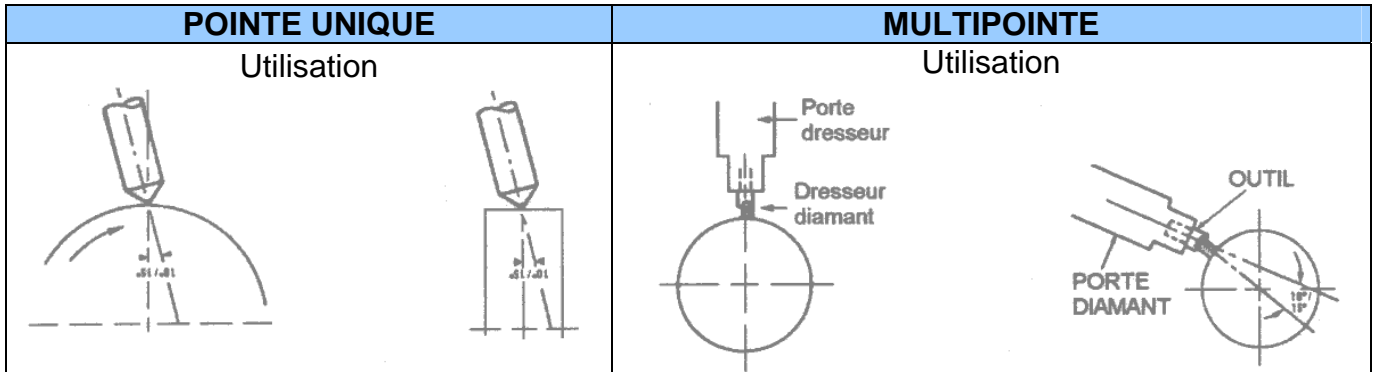
### 2.1.5 Agglomérant

Appellation	Agglomérant
<b>V</b>	Liant céramique
<b>B</b>	Liant bakélite
<b>BF</b>	Liant bakélite, fibres renforcées
<b>R</b>	Liant caoutchouc

## 2.2 Dressage des meules

Le dressage est fait directement sur la machine sans démontage, grâce à des diamants pointe unique ou des frottoirs diamantés pointes multiples propres à chaque machine, suivant le type de meules vitrifiées qui sont utilisées.

### 2.2.1 Différence entre pointe unique et multipointe



### 2.2.2 Sur machines AVYAC

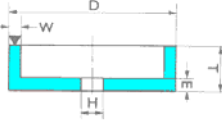

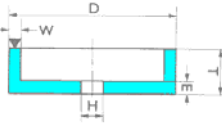

Forme	TYPE	Caractéristiques	Réf	Utilisation
	Pointe unique	Diamant pointe unique M6 – 30x20	<b>T800.000</b>	A11-A12-A13
	Pointe unique	Diamant pointe unique 60 x 10	<b>T800.003</b>	A51 A – A51 B A51 C
	Pointe unique	Diamant pointe unique 10 x 25	<b>T800.004</b>	<b>3P32 : remplacé par T800.006</b>
	Pointe unique	Diamant pointe unique M6 – 30x20	<b>T800.005</b>	A11-A12-A13
	Pointe unique	Diamant pointe unique 10 x 25	<b>T800.006</b>	<b>C222 - C226 – 3P32</b>
	Pointe multiple	Frottoir diamanté avec rangée de diamants 12 x 68	<b>T800.001</b>	<b>AUTO 4X – AUTO 5X AVYAMATIC – A300</b>
	Dresseur diamant	Dresseur diamant à tête sur tige cylindrique pour meule CBN – 10x35	<b>T800.011</b>	<b>AUTO 4X – AUTO 5X MD540 – NC240</b>

	Pierre d'avivage	Pierre d'avivage pour meules CBN ou diamant Dimensions 50x25x150	<b>T823.000</b>	<b>Toutes machines</b>
--	------------------	--	-----------------	------------------------

## 2.3 Sélection de meules vitrifiées AVYAC / machine

Forme	image	Caractéristiques	Réf	Utilisation
		11A 80x50x13 bleue <b>40A60K8VY</b>	<b>T821.000</b>	<b>A11</b> Affûtage en bout sur fraises 2 tailles, diamètre et flancs sur fraise 3 tailles
		11A 100x50x20 rouge <b>40A 80 K8VY</b>	<b>T821.100</b>	<b>3P32</b> forets HSS de petits diamètres
		6A 100x50x20 / 80x37 bleue <b>40A 60 J8VY</b>	<b>T821.101</b>	<b>3P32</b> forets HSS de dia 3 à 20
		6A 100x50x20/80x37 rouge <b>60A 60/2 J8VY</b>	<b>T821.102</b>	<b>3P32</b> forets HSS de dia 3 à 20
		11A 100x50x20 rouge <b>60A 60/2 J8VY</b>	<b>T821.103</b>	<b>3P32</b> forets étagés et fraises 2 dents en HSS
		6A 100x50x20/80x37 blanche <b>40A 54/1 J8VY</b>	<b>T821.104</b>	<b>3P32</b> forets HSS de dia 20 à 32
		6A 150x63x32/132x51 bleue <b>40A 60 K8VY</b>	<b>T821.150</b>	<b>C222-C226-A51</b> forets HSS de dia 2 à 12
		6A 150x63x32/132x51 blanche <b>40A 46/60 J8VY</b>	<b>T821.151</b>	<b>A51</b> forets HSS de dia 6 à 40
		6A 150x63x32/130x47 Rouge <b>46 J8VY</b>	<b>T821.152</b>	<b>A51</b> Forets HSS de dia 40 à 80

Forme	image	Caractéristiques	Réf	Utilisation
		6A 150x63x32/130x47 rouge <b>60A 60/2 J8VY</b>	<b>T821.153</b>	<b>C222-C226</b> forets HSS de dia 10 à 26
		6A 150x63x32/130x47 rouge <b>60A 54/1 K8VY</b>	<b>T821.154</b>	<b>AVYAMATIC – AUTO 4X AUTO 5X</b> forets de diamètre 6 à 40 mm , 2 pentes (O2), 3 pentes (O3), cruciforme (O4)
		150x63x32/130x47 rouge <b>60A 46 K9VY</b>	<b>T821.155</b>	<b>AVYAMATIC</b> forets de diamètre 40 à 63 mm , 2 pentes (O2), 3 pentes (O3), cruciforme (O4)
		12A 150x13x20 bleue - ébauche <b>40A46K6VY</b>	<b>T821.159</b>	<b>A11</b> Affûtage en goujure de fraises 2 tailles ravageuses
		12A 150x13x20 bleue – finition <b>40A60J8VY</b>	<b>T821.160</b>	<b>A11</b> Affûtage en goujure de fraises 2 tailles ravageuses
		11A 150x50x32 bleue – ébauche <b>40A46K8VY</b>	<b>T821.161</b>	<b>A11</b> Affûtage en bout sur fraises 2 tailles
		11A 150x50x32 blanche – finition <b>40A60J7V</b>	<b>T821.162</b>	<b>A11</b> Affûtage diamètre et flancs sur fraise 3 tailles
		1A 150x16x20 4 bleue - ébauche <b>40A 46 K9VY</b>	<b>T821.163</b>	<b>A11</b> Retaille en goujure sur fraises 2 tailles et ravageuses
		1A 150x16x20 bleue – finition <b>40A60J7V</b>	<b>T821.164</b>	<b>A11</b> Rectification rayon et finition goujures sur fraises 2 tailles

Forme	image	Caractéristiques	Réf	Utilisation
		<p>6A 150x63x32 /130x47 bleue <b>10C60J7V</b></p>	<p><b>T821.167</b></p>	<p><b>C222-C226-A51</b> forets carbure de dia 2 à 26</p>
		<p>6A 150x63x32 /130x47 bleue <b>48A60J7V (30% de corindon fritté)</b></p>	<p><b>T821.168</b></p>	<p><b>C222-C226-A51</b> forets HSS de dia 2 à 26 meilleure tenue à l'usure qu'une meule vitrifiée standard</p>

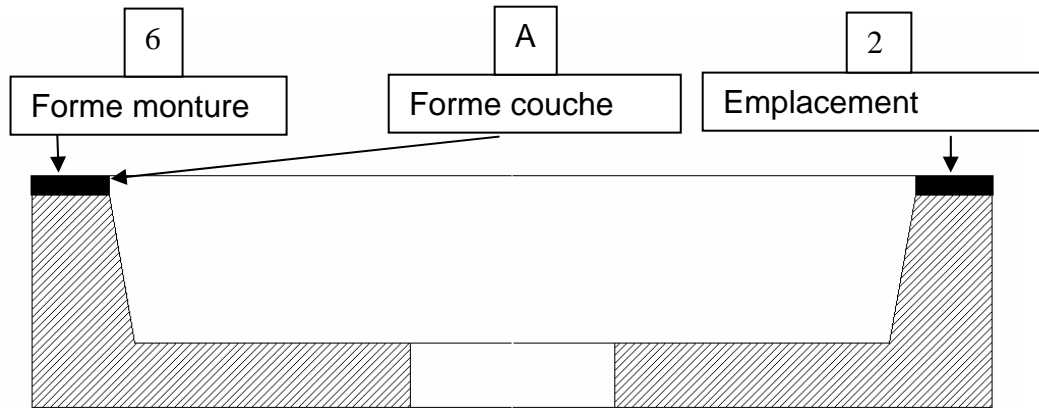


# Meules CBN et diamant

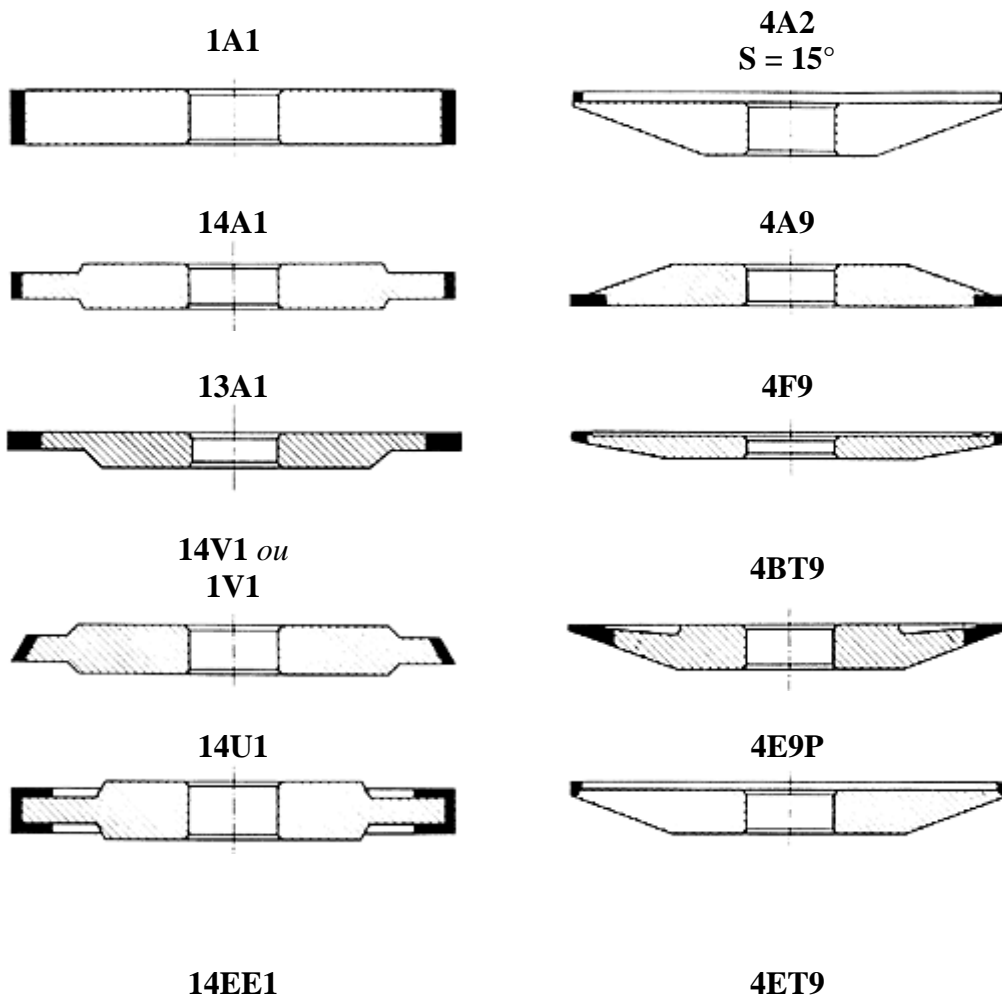
## 2.4 Spécifications

### 2.4.1 Formes

Principe de désignation :



Quelques exemples de formes utilisées :

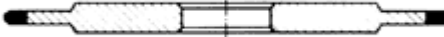




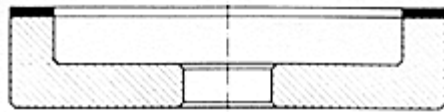
1FF1



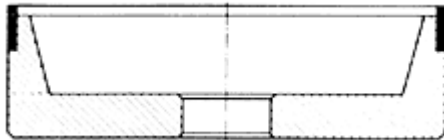
14F1



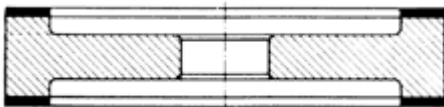
6A2



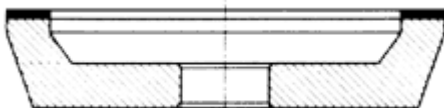
6A9



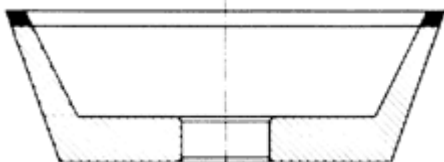
9A3



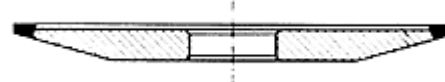
11A2



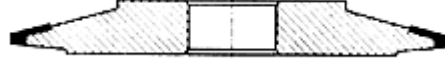
11V2



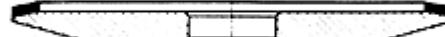
11C9



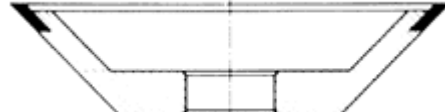
4Y9



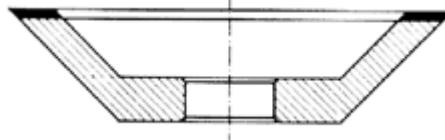
4V5



12V9



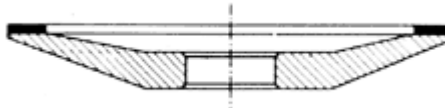
12V2



12A2  
S = 45°



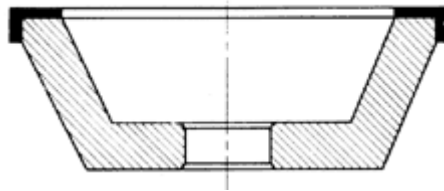
12A2  
S = 20°



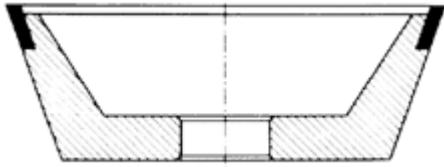
12V4



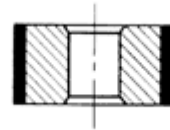
1A1W Intérieur



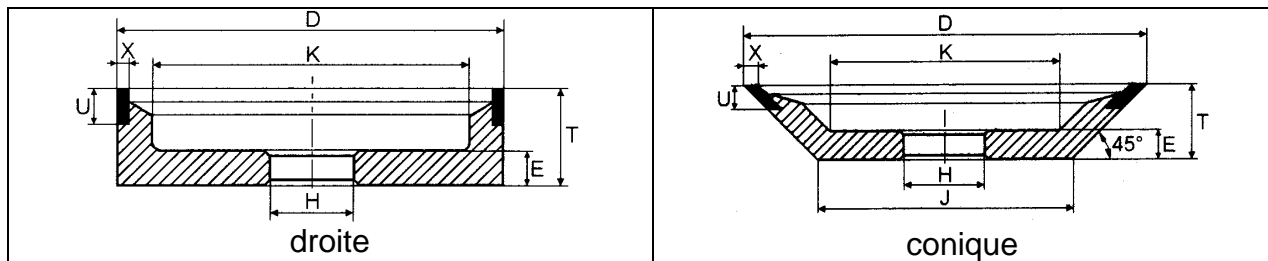
11V9



1A1 Intérieur



Désignations courantes des différents paramètres de meule :



**2.4.2 Granulométrie**

D126 signifie meule diamant avec un grain 126  
 B151 signifie meule Borazon avec un grain 151

Groupe de grain	Fin (Finition)			Moyen (Demi finition)				Gros (Ebauche)			
	28/20	40/28	50/40	63/50	80/63	100/80	125/100	160/125	200/160	250/200	315/250
Grosueur de grain en micron											
Désignation normalisée des grains	39	46	54	64	76	107	126	151	181	252	301

**2.4.3 Influence de la granulométrie**

Le choix de la granulométrie influe sur :  
 L'état de surface obtenu  
 Le rendement de l'outil  
 Le prix

On choisira par exemple une granulométrie forte pour :  
 Une meilleure durée de vie de la meule  
 Un fort enlèvement de matière

Les inconvénients sont alors:

- Fort effort de coupe
- Mauvais état de surface
- Augmentation de la température

#### 2.4.4 Carat

Le carat est l'unité de masse utilisée pour les super-abrasifs. Un carat égale 0.2 gramme.

#### 2.4.5 Concentration

La concentration détermine la quantité en poids d'abrasif dans la meule (poids de l'abrasif nu, sans la métallisation)

Concentration	Poids d'abrasif en carats / cm <sup>3</sup>
100	4.4
75	3.3
50	2.2

La concentration est notée C (dans ce dossier).

#### 2.4.6 Influence de la concentration

On choisira par exemple une concentration forte pour :

- Une meilleure durée de vie de la meule
- Un meilleur état de surface

Les inconvénients sont alors:

- Manque de free-cutting
- Effort de coupe important
- Augmentation de la température

#### 2.4.7 Liants

Leur rôle est de retenir le grain d'abrasif, au cours de son travail, de le laisser échapper lorsqu'il est usé pour qu'apparaisse un nouveau grain. Le liant idéal est un compromis entre pouvoir de coupe, état de surface usure de la meule et rendement.

#### a. Liant métallique

Grande résistance à l'usure  
Permet de tenir les profils  
Travail sous arrosage

#### b. Liant résine

Très bon pouvoir de coupe  
Echauffement réduit  
Travail à sec ou sous arrosage

#### c. Liant électrolytique

Excellent pouvoir de coupe

### **2.4.8 Influence de la dureté du liant**

#### On choisira par exemple un liant dur pour :

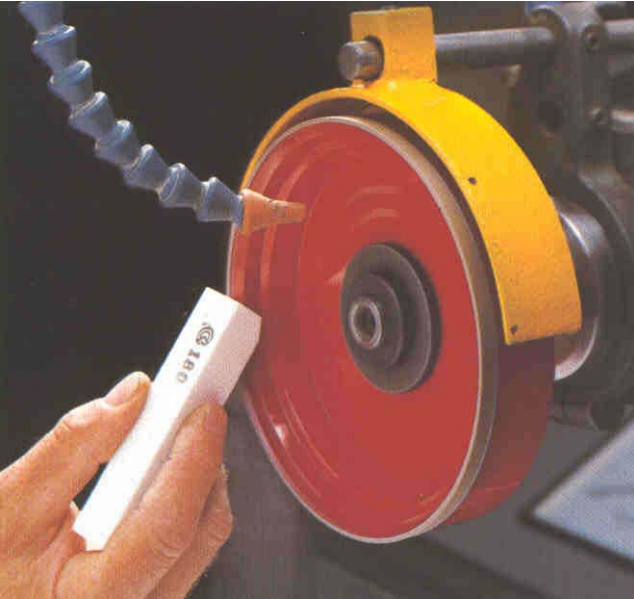
Une meilleure rétention  
Une durée de vie plus longue  
Un meilleur état de surface

#### Les inconvénients sont alors:

Manque de free-cutting  
Effort de coupe important  
Augmentation de la température

## 2.5 Dressage et ravivage

### 2.5.1 Ravivage



*Avec une pierre d'avivage T823.000*

### 2.5.2 Dressage

Le dressage des meules permet de raviver les angles de meule, et dans certain cas d'éliminer le faux rond. Attention, le dressage ne donne aucun pouvoir de coupe.

*The wheel dressing allows to have the original angles on the wheel in order to be able to sharpen the drills correctly. Pay attention, the wheel dressing doesn't allow to have better cutting conditions. You have to finish dressing with a special stick (paragraph 2).*

#### 1. Dressage des meule CBN et diamant sur la machine (recommandé) :

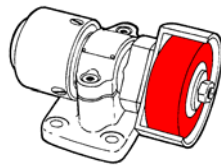
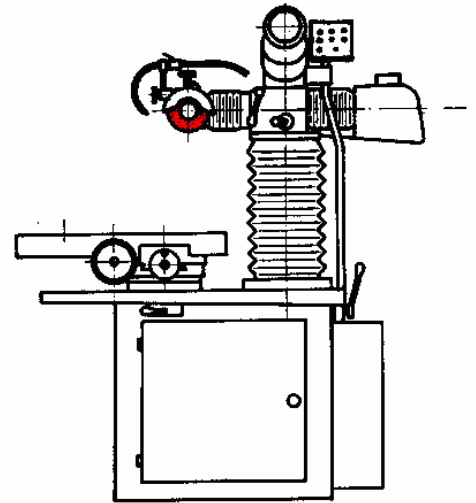
Peut se faire sur toutes les machines CN de notre gamme. Le **dresseur à pointe** (référence T800.011) se monte en lieu et place de l'outil à affûter dans le mandrin de serrage 6 mors. Le dressage se fait par prise de passe successives (0.01 mm maxi) jusqu'à obtenir une face parfaitement dressée et disparition d'un éventuel rayon sur le diamètre extérieur de la meule.

**Attention : l'opération de ravivage reste indispensable.**

#### 2. Dressage des meule CBN et diamant à l'extérieur de la machine :

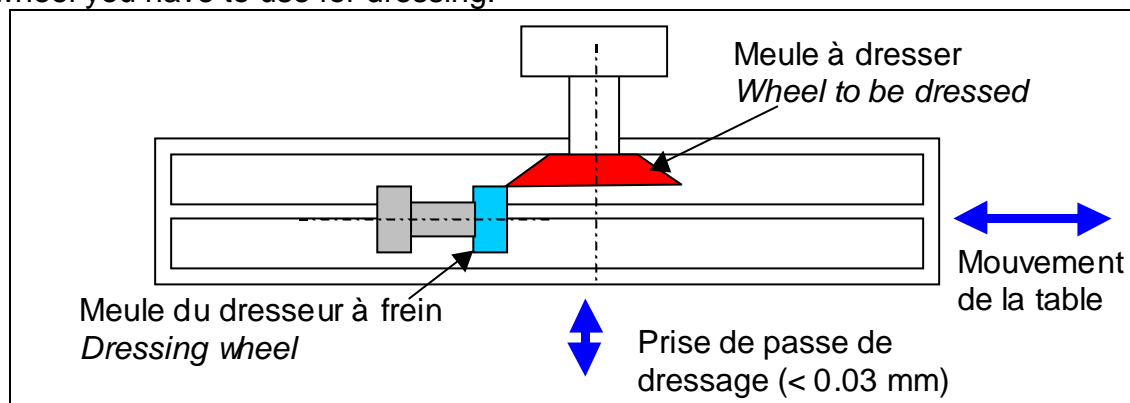
Le dressage se fait en montant un dresseur à frein sur une machine universelle de rectification (avec 1 broche porte meule diamètre 20 mm, 2 chariots croisés). La meule à dresser est montée sur la broche de la machine, le dresseur à frein est monté sur les chariots croisés. Le dresseur à frein est équipé d'une meule vitrifiée et d'une molette qui permet de la lancer à la main avant qu'elle ne rentre en contact avec la meule à dresser.

The dressing is done with a special dressing material with brake, installed on an universal grinding machine. The wheel to be dressed is set on the spindle of the machine and the special dressing material is set on the crossed tables. The dressing tool is equipped with a vitrified wheel and a system to throw the wheel by hand before it comes in contact with the wheel to be dressed.



Les dresseurs à frein s'achètent en général chez les fabricants de meule, qui vous conseillent aussi sur le type de meule vitrifiée à utiliser.

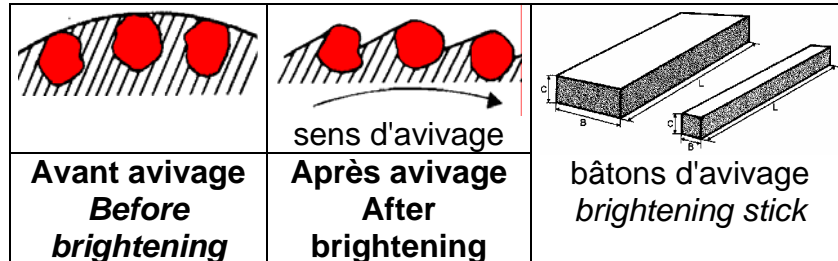
The special dressing material is generally sold by the wheels manufacturers, who tell you which wheel you have to use for dressing.



### 3. ATTENTION:

Après toute opération de dressage, un avivage est nécessaire pour donner le pouvoir de coupe à la meule. Cette opération consiste à mettre les grains d'abrasifs en relief par élimination partielle du liant.

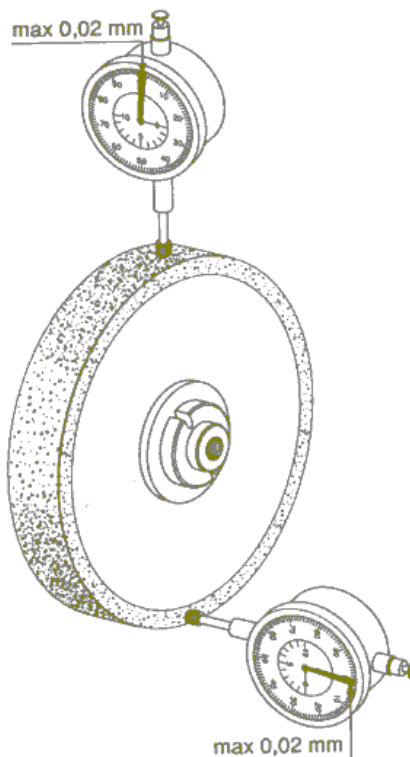
*After all dressing operation, you have to brighten the wheel with a special stick.*



L'avivage doit être réalisé avec un bâton d'avivage en fonction de la meule (CBN, diamant, liant...) Les fabricants de meule fournissent également ce type de matériel.

*The wheel manufacturers sell also the sticks according to the wheel you use.*

## 2.6 Contrôle du montage



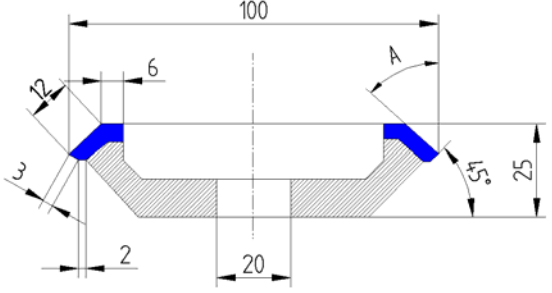
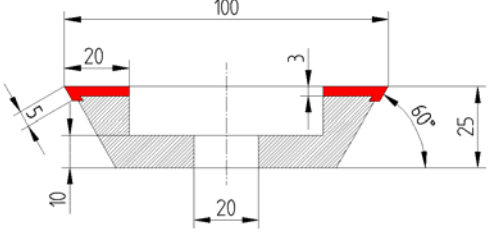
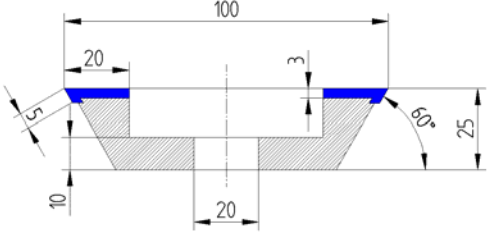
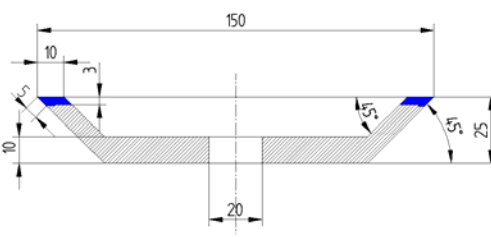
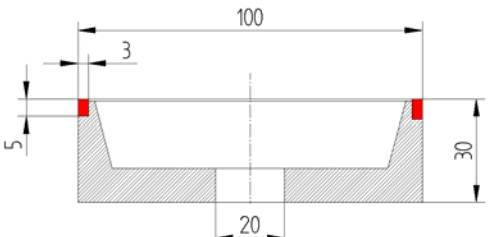
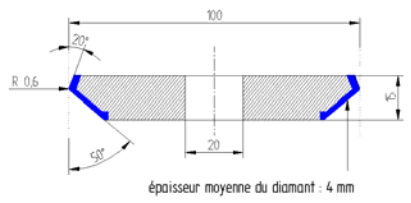


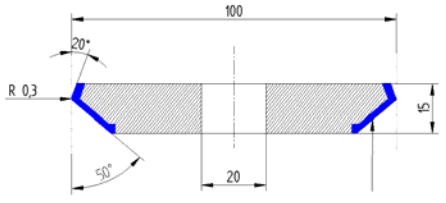
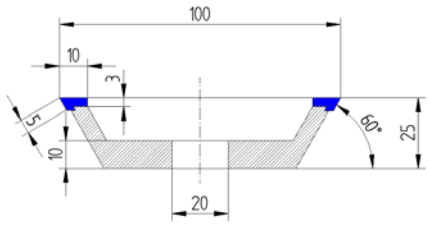
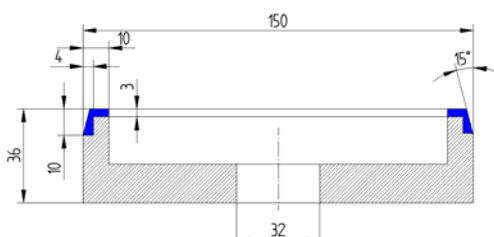
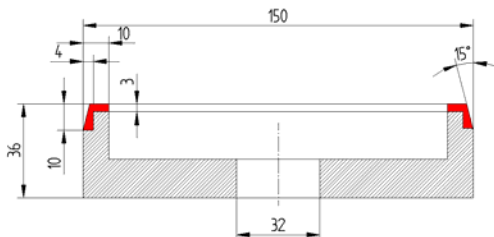
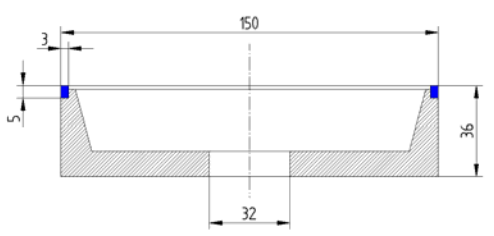
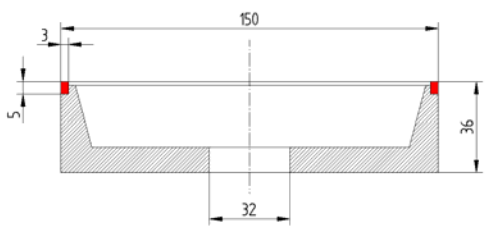
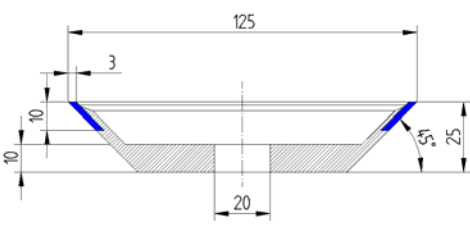
## 2.7 Sélection de meules CBN et diamant AVYAC / machine

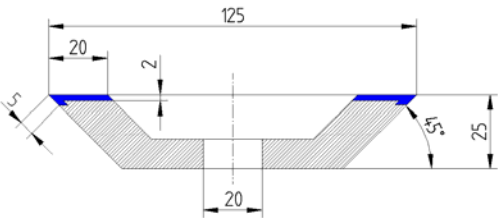
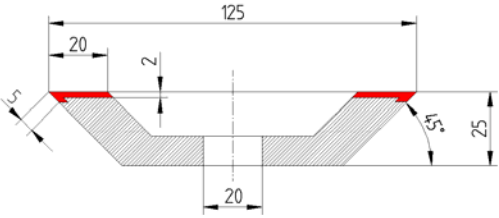
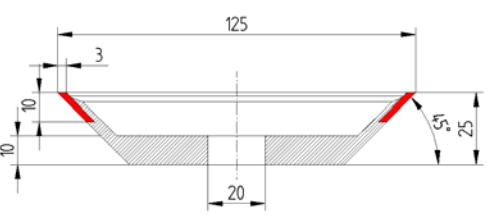
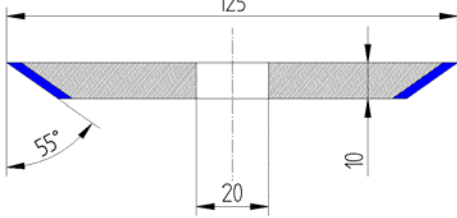
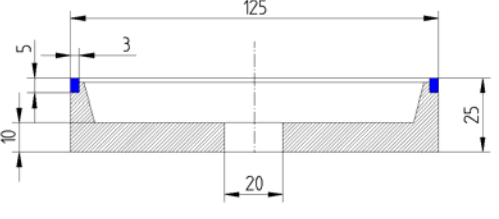
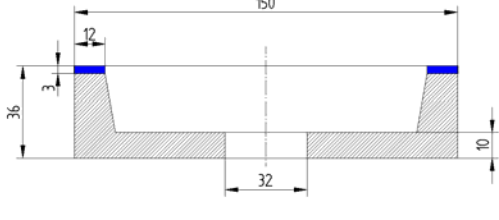
Les meules sont classées par Numéro

N°	Forme	Caractéristiques	Réf AVYAC	Utilisation sur machine :	Pour les types d'affûtage :	Pour les diamètres*:
T000		<b>DIAMANT</b> 12V9 D100 Grain 126 C100 Liant résine	<b>T822.000</b>	3P32 AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	100 101 107 126 140 202-212 carbure 203-213 carbure 204-214 carbure	3 à 20 mm
T001		<b>CBN</b> 12V9 D100 Grain 126 C100 Liant résine	<b>T822.001</b>	3P32 AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	002 – 003 – 004 006 033 - 034 202-212 HSS 212-213 HSS 213-214 HSS	3 à 20 mm
T002		<b>DIAMANT</b> 6A9 D100 grain 126 C100 Liant résine	<b>T822.002</b>	3P32 AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	100 140	3 à 20 mm
T003		<b>CBN</b> 6A9 D100 grain 151 C100 Liant résine	<b>T822.003</b>	3P32 AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	002 003 004 006	10 à 40 mm
T005		<b>CBN</b> 11V2 D100 Grain 126 C100 Liant résine	<b>T822.005</b>	AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	010 011 012 015 040 250	3 à 20 mm
T006		<b>DIAMANT</b> 11V2 D100 Grain 126 C100 Liant résine	<b>T822.006</b>	AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	102 110 114	3 à 20 mm

N°	Forme	Caractéristiques	Réf AVYAC	Utilisation sur machine :	Pour les types d'affûtage :	Pour les diamètres*:
T007		<b>CBN</b> D100 Grain 126 C100 Liant résine A = 33° (Angle étage =120°) ou A = 32.3° (Angle étage =118°)	T822.007	AUTO 4X AUTO 5X	032 (HSS)	3 à 27 mm
T008		<b>DIAMANT</b> D100 Grain 126 C100 Liant résine A = 33° (Angle étage =120°) ou A = 32.3° (Angle étage =118°)	T822.008	AUTO 4X AUTO 5X	032 (CARBURE)	3 à 20 mm
T009		<b>CBN</b> D100 Grain 126 C100 Liant résine A = 18° (Angle d'étage =120°) ou A = 17,3° (Angle d'étage =118°)	T822.009	AUTO 4X AUTO 5X	032 (HSS)	3 à 27 mm
T010		<b>DIAMANT</b> D100 Grain 126 C100 Liant résine A = 18° (Angle d'étage =120°) ou A = 17,3° (Angle d'étage =118°)	T822.010	AUTO 4X AUTO 5X	032 (CARBURE)	3 à 20 mm
T011		<b>CBN</b> D100 Grain 126 C100 Liant résine	T822.011	AUTO 4X AUTO 5X	032 (HSS)	3 à 27 mm
T012		<b>CBN</b> Forme spéciale A variable D100 Grain 126 C100 Liant résine	T822.012	MD540 NC240	032 (HSS)	3 à 27 mm

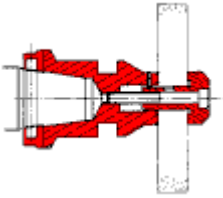
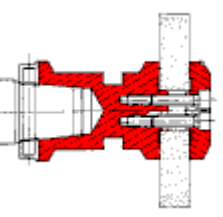
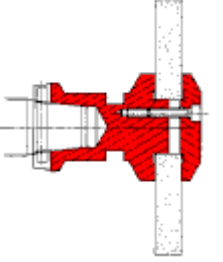
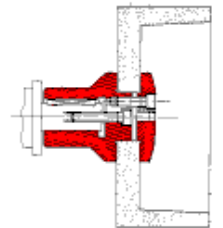
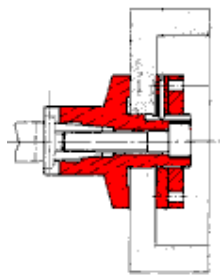
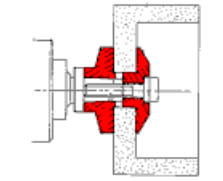
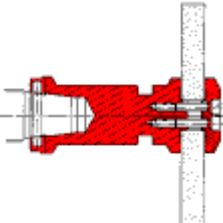
N°	Forme	Caractéristiques	Réf AVYAC	Utilisation sur machine :	Pour les types d'affûtage :	Pour les diamètres*:
T013		<b>DIAMANT</b> Forme spéciale A variable D100 Grain 126 C100 Liant résine	T822.013	MD540 NC240	032 (CARBURE)	3 à 20 mm
T020		<b>CBN</b> 11V2 D100 Grain 126 C100 Liant résine	T822.020	AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	010 011 012 015 040 250	3 à 27 mm
T021		<b>DIAMANT</b> 11V2 D100 Grain 126 C100 Liant résine	T822.021	AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	102 110 114	3 à 20 mm
T022		<b>DIAMANT</b> D150 Grain 126 C100 Liant résine	T822.022	MD540 (pour les forets 104 et 126 uniquement) NC240	140 141 142	3 à 32 mm
T023		<b>CBN</b> 6A9 D100 grain 126 C100 Liant résine	T822.023	AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	002 003 004 006	3 à 20 mm
T026	 <p>épaisseur moyenne du diamant : 4 mm</p>	<b>DIAMANT</b> Forme spéciale D100 grain 126 C100 Liant résine	T822 026	NC240	104 106	8 à 20 mm

N°	Forme	Caractéristiques	Réf AVYAC	Utilisation sur machine :	Pour les types d'affûtage :	Pour les diamètres*:
T027	 <p>épaisseur moyenne du diamant : 3 mm</p>	<b>DIAMANT</b> Forme spéciale D100 grain 126 C100 Liant résine	T822.027	NC240	104 106	< 10 mm
T028		<b>DIAMANT</b> D100 grain 126 C100 Liant résine	T822.028	NC240	146 147	3 à 20 mm
T100		<b>DIAMANT</b> 6A9 D150 grain 126 C100 Liant résine	T822.100	C226 AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	100 107 140	3 à 32 mm
T101		<b>CBN</b> 6A9 D150 grain 126 C100 Liant résine	T822.101	C226 AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	002 003 004 006	3 à 40 mm
T103		<b>DIAMANT</b> 6A9 D150 grain 126 C100 Liant résine	T822.103	C226 AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	100 107 140	3 à 32 mm
T104		<b>CBN</b> 6A9 D150 grain 126 C100 Liant résine	T822.104	C226 AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	002 003 004 006 020 021 025	3 à 40 mm
T112		<b>DIAMANT</b> 12V9 D125 Grain 126 C100 Liant résine	T822.112	AUTO 4X AUTO 5X MD540 NC240	100 107 126 140	3 à 27 mm

N°	Forme	Caractéristiques	Réf AVYAC	Utilisation sur machine :	Pour les types d'affûtage :	Pour les diamètres*:
T113		<b>DIAMANT</b> 12V2 D125 Grain 126 C100 Liant résine	T822.113	<b>AUTO 4X</b> <b>AUTO 5X</b> <b>MD540</b> <b>NC240</b>	102 110 114	3 à 20 mm
T114		<b>CBN</b> 12V2 D125 Grain 126 C100 Liant résine	T822.114	<b>AUTO 4X</b> <b>AUTO 5X</b> <b>MD540</b> <b>NC240</b>	013 014 010 011 012 015 040 250	3 à 27 mm
T115		<b>CBN</b> 12V9 D125 Grain 126 C100 Liant résine	T822.115	<b>AUTO 4X</b> <b>AUTO 5X</b> <b>MD540</b> <b>NC240</b>	002 003 004 006 014	3 à 27 mm
T117		<b>DIAMANT</b> 1V1 D125 Grain 126 C100 Liant résine	T822.117	NC240	104 (brise copeaux) 106 (brise copeaux)	3 à 20 mm
T118		<b>DIAMANT</b> 6A9 D125 Grain 126 C100 Liant résine	T822.118	<b>AUTO 4X</b> <b>AUTO 5X</b> <b>MD540</b> <b>NC240</b>	100 107 140	3 à 20 mm
T134		<b>DIAMANT</b> 6A2 D150 Grain 126 C 100 Liant résine	T822.134	NC240	140	3 à 32 mm

\*à titre indicatif : variable suivant le type de machine

### 3 Nez porte meules de sécurité

N°	Forme	Caractéristiques	Réf	Utilisation
N09		Nez porte meule pour meule alésage 13,00	110.09.000	A11
N10		Nez porte meule pour meule alésage 20,00	110.10.000	A11 – AUTO 4X – AUTO 5X – AVYAC CENTER MD540 – NC240 – A51C
N11		Nez porte meule pour meule alésage 32,00	110.11.000	A11 – AUTO 4X – AUTO 5X – AVYAC CENTER MD540 - NC240 – A51C
N14		Nez porte meule diamètre 32 mm (C226)	110.14.000	C222 – C226
N16		Nez porte meule diamètre 20 pour meule diamant	110.16.000	C222 – C226
N22		Nez porte meule diamètre 20 mm	110.22.000	3P32
N36		Ensemble nez porte meule diam.20 rallongé de 30 mm	110.36.000	A11 – AUTO 4X – AUTO 5X – AVYAC CENTER MD540 - NC240 – A51C

## 4 Rappel des désignations de machines

**AVYAC  
NC240**



**AVYAC  
CENTER  
MD540**



**AUTO 4X**



**AUTO 5X**



**AVYAMATIC**



**3P32**



**C226 –  
C222**



**A11**



**A51**

