



NORTON

L'EXCELLENCE TECHNOLOGIQUE



- LEADER MONDIAL
DES ABRASIFS
- INNOVATION PRODUITS
PERMANENTE
- LES TECHNOLOGIES
LES PLUS AVANCEES
- UNE GAMME COMPLETE
DE PRODUITS DE STOCK
- LA GAMME LA PLUS LARGE EN PRODUITS
HAUTES PERFORMANCES ET TECHNIQUES
- DES SOLUTIONS SUR MESURE
(Produits à fabriquer)

L'EXCELLENCE TECHNOLOGIQUE

INTRODUCTION**LA PREMIERE MARQUE MONDIALE D'ABRASIFS**

L'assurance de l'Excellence Technologique	8
L'innovation au service de l'Excellence	13
Des solutions fabriquées sur commandes	16
Hygiène, santé et environnement	18
Excellence environnementale	19
Centre logistique	20
Une longue histoire	21
Brevets et marques	22
Une perspective d'entreprise	24
Les métiers du Groupe Saint-Gobain	25

Segments du marché des abrasifs

Fabrication des métaux	28
Ingenierie	29
Maintenance et réparation	30
Travail sur bois	31
Ponçage de parquets	32
Fonderie	33
Rails	34
Atelier d'outillage	35
Verre	36

Comment utiliser ce catalogue

Le système NORTON par niveaux de qualité	38
Structure du catalogue	38
Comment commander	40

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'EBARBAGE

Introduction	42
Norton 1-2-3	44
Meules de tronçonnage pour meuleuses d'angle	46
Meules d'ébarbage pour meuleuses d'angle	54
Meules pour meuleuses droites	60
Meules pour machines à essence	62
Meules pour machines d'établi	64
Meules pour machines fixes d'ateliers	66
Meules pour le tronçonnage de rails	68
Meules pour la fonderie	70

ABRASIFS APPLIQUES

Introduction	74
Introduction par marché	76
Choix du produit	84
Disques Fibre	98
Disques semi-flexibles	104
Disques à lamelles	106
Disques Multi-Air®	114
Disques Norgrip® et Normousse	120
Disques autocollants	132
Disques papier et Screen-Bak®	136
Disques double face	140
Garnitures	142
Feuilles	150
Eponges abrasives et laine d'acier	156
Rouleaux	158
Bandes pour limes	172
Bandes pour ponceuses portatives	176
Bandes étroites	180
Bandes larges	194
Roues à lamelles	196
Disques Speed-Lok®	202
Spécialités - Pencils, spirapointes, spirabandes, cônes, disques flexi	210
Fraises limes carbure	218
Rubans adhésifs	226

BEARTEX®

Introduction	230
Garnitures	232
Rouleaux	236
Disques et bandes de préparation de surfaces	238
Disques Speed-Lok®	244
Roues Rapid Strip	250
Roues à lamelles	254
Roues pour machines Satinex	256
Roues Unitized	258
Roues Convolutes	262
Disques de ponçage de sol	268
Disques haute résistance	270

ABRASIFS AGGLOMERES

Introduction	272
Guide d'application	276
VITRIFIES	
Meules de rectification pour aciers	280
Meules de rectification pour métaux non ferreux	294
Meules de touret	296
Meules assiettes	298
Meules boisseaux	302
Meules cylindres	308
Segments	310
Meules sur tige	314
Bâtons de dressage et avivage	324
Pierres India®, Crystolon® et Arkansas	328
ORGANIQUES	
Meules de tronçonnage Organiques	342
Meules d'ébarbage Organiques	348
Meules sur tige Organiques	352

SUPERABRASIFS

Introduction	356
Meules Diamant et CBN	358
Meules sur tige à dépôt électrolytique	376
Dresseurs Diamant	380
Pâtes de rodage Diamant	388
Limes Diamant	390

DISQUES DIAMANT

Introduction	392
Meuleuses électroportatives	394
Machines thermiques et scies à sol	402
Scies de carreleur	404

INFORMATIONS TECHNIQUES

Meules de tronçonnage et d'ébarbage - Informations techniques, conseils d'utilisation, conseils de sécurité	408
Abrasifs Appliqués - Informations techniques, conseils de sécurité	416
Abrasifs Agglomérés - Informations techniques, conseils d'utilisation, conseils de sécurité	427
Super Abrasives - Informations techniques, conseils d'utilisation	441
Disques Diamant - Informations techniques, conseils d'utilisation, conseils de sécurité	446
INDEX	450



Norton, leader mondial des abrasifs, propose une gamme complète de produits hautes performances conçus pour répondre à toutes les applications industrielles.

Leader dans cette technologie, Norton occupe la première place de ce secteur et propose des solutions abrasives à forte valeur ajoutée. Chaque année, Norton investit massivement dans la Recherche et le Développement afin de mettre au point des systèmes innovants visant à créer des abrasifs toujours plus performants. Cet engagement dans l'innovation permet d'offrir sans cesse aux clients de nouveaux produits, et d'améliorer la productivité de leurs processus.



Outre le développement de nouveaux produits, Norton s'engage également à intégrer les innovations technologiques dans tous ses produits existants. Les solutions Norton standard ainsi que les produits fabriqués sur commande sont continuellement révisés afin que le produit reste performant et conforme aux dernières tendances du marché. Cette stratégie fait que tous les produits Norton bénéficient d'une technologie de pointe, permettant ainsi à la marque Norton d'enregistrer une croissance constante de parts de marché.

Norton renforce sa position de leader en termes de marché et d'innovation en analysant en permanence le marché afin de répondre aux besoins des clients. Norton s'efforce d'avoir une connaissance approfondie des activités de ses clients et de leurs priorités. Cette approche orientée marché aide Norton à mieux anticiper les demandes de ses clients grâce à une connaissance approfondie de l'évolution des marchés.

L'expertise technique Norton garantit non seulement les produits les plus adaptés pour toutes les applications nécessitant des abrasifs mais aussi une utilisation efficace en toute sécurité afin d'optimiser les performances. Norton a ainsi pour objectif d'établir des partenariats fructueux avec ses clients quelles que soient la taille et la stature des entreprises. Ces partenariats de travail sont renforcés par d'importantes actions de marketing visant à promouvoir sa gamme complète de produits innovants.

Bien plus que le premier fabricant mondial de produits abrasifs, Norton est une marque qui s'est imposée et reste numéro un dans l'esprit de ses clients. Norton est spécialisé dans le développement à long terme d'abrasifs et fait partie d'une société qui souhaite aider ses clients à répondre à tous leurs besoins.





L'ASSURANCE DE L'EXCELLENCE TECHNOLOGIQUE

Depuis la première invention réalisée par Norton en 1885, la société n'a cessé d'investir dans la recherche afin de mettre au point des produits leader sur le marché. Au début du 20ème siècle, Norton a inventé le grain abrasif Alundun un grain à l'oxyde d'aluminium permettant de répondre aux exigences en matière de meulage de précision. Tout au long du 20ème et au début du 21ème siècle, Norton a intensifié ses efforts de recherche en développant des produits innovants fabriqués à partir de nouveaux grains, notamment l'oxyde d'aluminium, l'oxyde de zirconium (NorZon®), le Seeded Gel (SG®) et l'IPA (Vortex™).

Les efforts constants consentis par Norton dans le domaine de l'assurance de l'excellence technologique se reflètent dans ses "Centres d'Excellence". Répartis dans toutes les régions du monde, chaque centre est spécialisé dans le développement de produits et de grains innovants destinés à toutes les applications relatives à un type d'abrasif donné.



ABRASIFS AGGLOMERES

Inauguré en 1993, le World Grinding Technology Centre de Worcester, dans le Massachusetts, USA, est le principal Centre de Recherche Norton pour les abrasifs agglomérés. En 1998, ce centre a été renommé le Higgins Grinding Technology Centre, en hommage à feu Milton P. Higgins, qui appartenait à l'une des familles fondatrices de la société Norton.

Ce centre est spécialisé dans l'innovation technologique dans le domaine du meulage et dans la mise au point de produits abrasifs performants en s'appuyant sur un département R&D structuré mettant l'accent sur les solutions de meulage, les systèmes de refroidissement ainsi que le diagnostic et l'optimisation des processus.

Il propose régulièrement des sessions de formation privilégiant un apprentissage orienté systèmes axé sur le développement de nouveaux processus et la sensibilisation aux nouvelles technologies. Il permet à Norton de constituer la référence mondiale en terme de performance de produits abrasifs agglomérés dans l'industrie des abrasifs.

SUPERABRASIFS

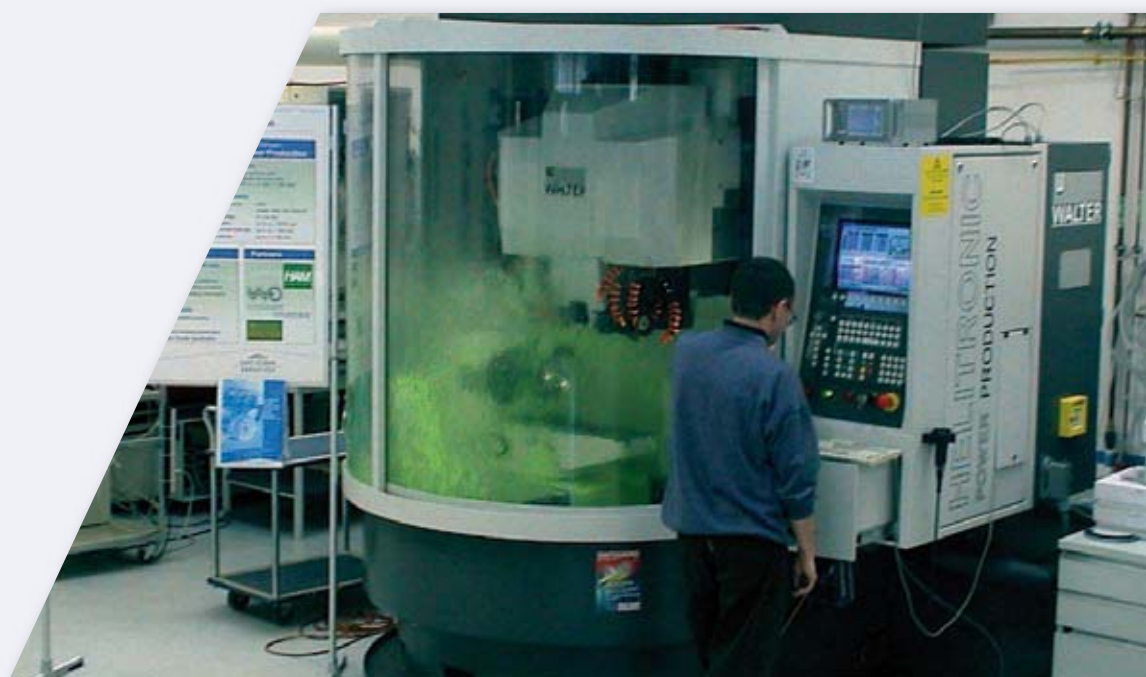
Créé en 2001, le Norderstedt Technology Centre (NTC) est situé dans l'usine de production de Saint-Gobain Abrasives Diamantwerkzeuge à Norderstedt en Allemagne. Depuis son ouverture, le NTC joue un rôle majeur dans le développement de nouvelles technologies dans le domaine des meules et des processus pour les produits superabrasifs.

Il réunit des spécialistes des superabrasifs qui ont une connaissance approfondie de la complexité des systèmes de meulage et des outils de mesure et d'analyse innovants qui permettent d'étudier les performances des meules ainsi que les interactions entre l'outil et la pièce travaillée.

Le NTC mène des projets d'application client à court terme en collaboration avec les équipes d'ingénieurs chargés des applications de Saint-Gobain Abrasifs qui sont très présents en Europe. Par ailleurs, ce centre réalise également fréquemment des projets à long terme sur des tâches plus complexes. Il permet aux équipes de recherche constituées d'utilisateurs finals, de fabricants de meules et de machines de se rencontrer en un même lieu. Ce système aide à parvenir rapidement à des solutions durables et économiques pour l'ensemble des applications de super abrasifs.

Le NTC dispose de plusieurs machines-outils CNC et Robots qui reproduisent les différentes applications rencontrées sur le marché mondial.

Ce centre organise également chaque année de nombreux séminaires et sessions de formation, à la fois à l'intention des employés de Saint-Gobain Abrasifs et des clients de Norton qui viennent du monde entier.



MEULES DE TRONCONNAGE ET D'EBARBAGE

Le Centre d'Excellence de Saint-Gobain Abrasifs installé à Eibergen aux Pays-Bas est doté d'une expérience incomparable dans les essais sur meules de tronçonnage et d'ébarbage. Ce centre d'essai ultra sophistiqué possède des équipements de formation comprenant plusieurs machines de pointe soigneusement sélectionnées pour réaliser des essais sur la plupart des matériaux les plus courants. Il permet de tester toutes les meules de la gamme Norton du diamètre 76 à 406 mm d'analyser les performances à la coupe et à l'ébarbage ainsi que la sécurité des meules.

Ce centre d'essai est également équipé d'un robot ultra moderne avec lequel les opérateurs spécialement formés du centre peuvent obtenir des résultats d'une grande fiabilité présentés dans des rapports d'essai précis. Ces données sont non seulement exploitées par les équipes de vente de Norton mais servent également pour la Recherche et le Développement.

Des sessions de formation sont également organisées régulièrement pour les employés et les clients couvrant les aspects à la fois théoriques et pratiques de nos produits et de leurs applications. Nos spécialistes produits et applications assurent régulièrement des présentations et des démonstrations.





ABRASIFS APPLIQUES

Depuis plus de 80 ans, notre usine de fabrication de Wesseling près de Cologne en Allemagne, est renommée pour le développement d'abrasifs appliqués. Processus de production informatisés, formulations des spécifications produits hautes performances, auxquels il faut ajouter un système de gestion de la qualité qui a fait ses preuves garantissent les hautes performances de tous les produits fabriqués à Wesseling.

Cette expertise sur le long terme assure aux ingénieurs produits et applications de Norton une parfaite maîtrise des problèmes techniques rencontrés dans les applications avec abrasifs appliqués.

Le Centre de Technologie de Wesseling qui devrait officiellement devenir Centre d'Excellence en 2007 comprend un centre de formation ultra moderne pour le marché de l'automobile doté d'une cabine de peinture reproduisant l'environnement de travail des ateliers de carrosserie et de peinture.

Ce Centre de Technologie dispose également de machine 'Back Stand' et de plusieurs type de machine pour bandes et disques permettant de réaliser des essais sur des applications ciblées. Ces équipements fournissent aux ingénieurs de chez Norton une connaissance extrêmement précise des applications utilisant les produits de base comme les abrasifs haute technologie tels que les produits NORaX.

Cette démarche proactive mise en oeuvre à Wesseling est communiquée aux équipes de vente lors de sessions de formation. Fortes de cette connaissance, elles peuvent ainsi mieux informer nos clients.

DISQUES DIAMANT

L'usine Norton de Bascharage au Luxembourg abrite le Centre d'Excellence de pointe spécialisé dans les produits diamant Norton.

Idéalement situé au cœur de l'Europe, ce centre propose régulièrement des sessions de formation à l'attention du personnel et des clients. Les visiteurs du centre peuvent apprendre à utiliser de manière optimale les différents types de disques diamant, comparer les diverses gammes Norton dans l'espace de démonstration et s'informer sur les méthodes d'utilisation en toute sécurité. Manipuler les produits et assister à des démonstrations par des experts constitue non seulement une expérience marquante pour les clients mais aussi l'occasion d'acquérir une meilleure compréhension des produits.

La salle d'exposition de Bascharage aide les visiteurs à visualiser l'ensemble de la gamme de disques diamant Norton de même que tous les types de machines Clipper.

Ce lieu constitue également un centre de ressource important pour le développement de produits et les essais. Chaque nouveau produit est soumis à des tests rigoureux donnant lieu à l'élaboration de statistiques précises relatives aux applications et aux performances. Ces essais ne sont pas réalisés aux seules fins de garantir la sécurité des produits mais aussi de disposer d'informations précises afin d'être vendus en toute confiance par nos commerciaux. L'espace réservé aux essais dispose bien sûr de nombreux équipements récents afin de mesurer et de contrôler les essais effectués sur les produits.





L'INNOVATION AU SERVICE DE L'EXCELLENCE

INNOVATION

Investir en R&D, encourager les idées nouvelles, et augmenter la vitesse à laquelle les connaissances scientifiques de pointe se traduisent par des produits pouvant être mis sur le marché, sont des facteurs déterminants pour la réussite de l'entreprise et constituent la priorité numéro un de Norton.

Norton met également en œuvre une stratégie commerciale innovante en s'engageant dans l'amélioration continue des processus et des services par l'invention, l'évaluation et l'exploitation de nouvelles idées afin de valoriser en permanence ses relations clients.

Plusieurs innovations ont dernièrement été mises sur le marché. Elles sont clairement signalées dans l'ensemble de ce catalogue.

Les solutions abrasives innovantes Norton offrent une productivité et une polyvalence exceptionnelles et contribuent à renforcer sa position de premier fabricant mondial d'abrasifs.

NOUVELLE TECHNOLOGIE



NORaX® est un abrasif appliqué haute technologie à trois dimensions doté d'une structure innovante pour d'excellentes performances de coupe, de finition et de régularité. Grâce à une technologie spéciale, ce produit s'adapte pour donner de meilleurs résultats dans différentes situations, augmentation de la productivité, qualité et répétitivité, tout en permettant de réduire les coûts, les déchets et le stock.



La technologie Vortex™ est un nouveau concept de meulage innovant qui associe un fort enlèvement de matière à un dégagement de chaleur minimal. Les temps de cycle peuvent être réduits jusqu'à 50% et la productivité nettement accrue avec 2 à 3 fois plus de pièces meulées par meule par rapport aux solutions standard.

NOUVEAUX GRAINS ABRASIFS

SG **BLAZE R980**

R980 est une nouvelle génération d'abrasif SG® céramique utilisé sur les bandes, les disques à lamelles et les disques Speed-Lok® en abrasifs appliqués. Assurant une coupe plus rapide et plus froide, il bénéficie d'une durée de vie significativement plus longue par rapport aux solutions abrasives standard (entre 50% et 200%).

TG

La technologie abrasive TG est un abrasif à l'oxyde d'aluminium céramique SG® hautes performances pour meules d'ébarbage à abrasif aggloméré. Cette technologie garantit un niveau de productivité élevé et un fini de grande qualité permettant d'améliorer la productivité des processus et les résultats des applications sur métaux. Les meules TG gardent parfaitement leur forme et permettent une productivité optimale de la pièce grâce à la réduction des temps de cycle et une faible consommation d'énergie.

ES5

S5 est un abrasif à l'oxyde d'aluminium céramique SG® hautes performances utilisé principalement sur les meules à abrasif aggloméré de petit diamètre pour le meulage de diamètres intérieurs. Sa forme lamellaire associée à des propriétés auto-cassantes et un tranchant naturel en font un produit de coupe haute technologie, idéal pour les opérations à faible pression.

NOUVEAUX CONCEPTS DE PRODUITS



Tronçonnage, Ebarbage, Polissage ! Avec un seul produit. Impossible ? Plus maintenant ! C'est aujourd'hui possible grâce à la nouvelle Norton 1-2-3 ! Cette meule innovante se distingue par sa structure de renforcement (3 toiles) combinée à une sélection d'abrasifs haut de gamme. Inutile donc de changer continuellement de meule. Gagnez un temps précieux grâce à la nouvelle Norton 1-2-3 !

MULTI **PURPOSE**

Grâce à la meule multi-usages Norton, utilisez un seul outil pour couper l'acier, l'acier inoxydable, l'aluminium, la pierre, le carrelage, le pvc et de nombreux autres matériaux sans transiger sur les performances. Polyvalence et durée de vie, c'est la solution de coupe idéale pour toutes les applications courantes dans le secteur de la construction et de la maintenance générale.



Avec Octopus, Norton propose une gamme de meules polyvalentes exclusives pour le meulage et le polissage. Les 3 encoches intégrées dans la meule vous permettent de visualiser la pièce sur laquelle vous travaillez. Vous effectuez ainsi un travail plus précis sans qu'il soit nécessaire de s'arrêter régulièrement pour vérifier le résultat. Vous améliorez la productivité en réduisant le temps passé sur chaque opération.

MULTI-AIR

Norton Multi-Air® Process® allie l'excellence d'un disque abrasif Norton Multi-Air® de haute qualité à un plateau Multi-Air® doté d'un système innovant d'aspiration des poussières (30% d'aspiration en plus). L'encrassement devient quasiment nul, l'environnement de travail est plus sain et la surface de coupe du disque reste propre. Ce système permet une augmentation de 35% de la productivité par rapport aux systèmes d'aspiration conventionnels. Tous les disques Multi-Air® doivent s'utiliser avec le plateau support correspondant.

explorer

„4x4 Explorer” est le nom du nouveau disque diamant soudé au laser de Norton pour scies portatives thermiques, scies de sol, scies de maçon.

Conçu pour couper de nombreux matériaux de construction tels que le béton armé, l'acier et le granit, l'asphalte les poteaux d'échafaudage et les barrières.

Le “4x4 Explorer” dispose également de la nouvelle fonction ‘indicateur de profondeur de coupe’ (brevet en cours), idéal pour optimiser la vitesse de coupe ainsi que la durée de vie du disque en optimisant la profondeur du tronçonnage.





DES SOLUTIONS FABRIQUEES SUR COMMANDES

NORTON : PREMIER FOURNISSEUR DE SOLUTIONS

Quel que soit le secteur d'activité, Norton vous propose la solution abrasive performante la mieux adaptée pour tout type d'application de coupe, de meulage et de polissage.

Outre les milliers de produits disponibles en stock, abrasifs appliqués, agglomérés, superabrasifs, meules minces et disques diamant. Norton propose un grand nombre de produits fabriqués sur commande et conçus pour répondre à toutes les spécificités techniques.

Les produits fabriqués sur commande représentent une part importante de la gamme Norton. Lorsque l'analyse d'environnements d'application complexes est nécessaire, que l'on doit faire appel à une technologie de pointe pour optimiser les performances des produits, notre marque vous offre des solutions optimales.

De nombreux clients Norton bénéficient de l'assistance technique - ce qui permet de mieux choisir l'abrasif adéquat en associant les compétences de tous pour effectuer des essais et améliorer les processus.

Partager les points de vue et les expériences, Norton est le partenaire privilégié pour augmenter votre productivité et réduire les coûts.

POURQUOI CHOISIR NORTON ?

LES RAISONS :

- Nos Centres d'Excellence permettent de tester les produits en conditions réelles
- Nous disposons d'un personnel qualifié et expérimenté ayant pour mission de proposer des solutions hautes performances répondant aux besoins des clients
- Nous consacrons du temps et des ressources à tester les produits/analyser les besoins de chaque client
- Nous bénéficions d'une longue expérience
- Nous établissons des partenariats avec nos clients ce qui nous permet de connaître les technologies les plus avancées qu'il s'agisse de processus, de machines ou de systèmes de refroidissement

NOTRE MISSION EST CLAIRE :

Aider les clients à choisir l'abrasif qui leur convient dans la gamme étendue que nous proposons et offrir des solutions haute technologie qui non seulement répondent à leurs besoins mais dépassent les exigences techniques très spécifiques sur l'ensemble des segments du marché.

ETUDE DE CAS 1 ABRASIFS AGGLOMERES

	Vitrifiée	Vitrifiée	Organique
Marché	Aéronautique	Industrie des engrenages	Acieries
Application	Rectification en passe profonde	Rectification d'engrenages	Importantes opérations de tronçonnage
Pièce	Aubes de turbine pour générateur d'électricité	Engrenages	Barres
Matériau	Inconel 738	Acier cémenté traité	Acier inoxydable
Liquide de refroidissement	Huile soluble	Emulsion 2%	ND
Dresseur	Rouleau diamant	Rouleau diamant	ND
Meule Norton	Altos TGX80D13VCF5	Vortex™ IPA60ME29VTX	Toros ZUA20XBF2
Forme	.01	.01F	.01
Dimensions (mm)	508x40x127	450x20x127	1250x13,5x200
Avantage	Durée de vie prolongée par 3,4	Réduction de 3% du coût par pièce	Durée de vie prolongée de 30%

ETUDE DE CAS 2 SUPER ABRASIFS

Marché	Atelier d'outillage	Ingénierie	Ingénierie
Application	Meulage périphérique d'inserts	Meulage de diamètres extérieurs	Meulage de surface
Pièce	Inserts	Parois minces	Outil
Matériau	Carbure de tungstène	Diamant polycristallin	Acier rapide
Liquide de refroidissement	Emulsion 2%	Emulsion 2%	Emulsion 2%
Meule Norton	Norton SD54R100B77	Norton DEH126R125B56	Norton CB126QBB
Forme	12A2	3A1	1A1
Dimensions (mm)	350x23x300 W=15 X=9	508x30x203,2 X=6,35	350x30x127 x=4
Avantage	Productivité accrue de 25%	Réduction des coûts de 20%	Réduction du temps de coupe de 15%

ETUDE DE CAS 3 ABRASIFS APPLIQUES

Marché	Aéronautique	Fibrage	Industrie automobile
Application	Meulage d'ouvertures	Ponçage	Ponçage des métaux
Pièce	Aubes de turbine	Planches	Carrosserie de voiture
Matériau	Inconel	MDF	Métaux
Produit Norton	R 980	S 482	Disques Norgrip® NORaX® U264 X200
Forme	Bandes	Bandes à sections	Disque Velcro
Dimensions (mm)	150x3500	2620x3820	150x0
Avantage	Durée de vie des bandes +200%	Qualité supérieure de la finition et réduction des temps d'arrêt (changements de bande moins fréquents)	Durée de vie équivalente à 10 fois celle d'un disque papier standard. Coupe et finition régulière.

Pour en savoir plus sur les produits Norton fabriqués sur commande, les solutions ultra-performantes haute technologie et les technologies de pointe capables d'optimiser les performances et de réduire les coûts, contacter le Service Client de votre région.



HYGIENE, SANTE ET ENVIRONNEMENT

ACTIVITES

Notre responsabilité envers nos clients, en particulier dans le domaine de la sécurité et du confort d'utilisation, constitue une préoccupation majeure. Nos produits sont conçus et fabriqués selon les normes de qualité les plus rigoureuses afin de garantir au personnel une sécurité et un confort d'utilisation optimaux. Saint-Gobain Abrasives est membre de la FEPA et de l'oSa.

Les produits Norton répondent à toutes les normes européennes en matière d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement.

La FEPA, Fédération des producteurs européens d'abrasifs, a pour objectif de promouvoir la sécurité dans l'utilisation des abrasifs et participe activement à l'élaboration et à la mise en place des normes européennes (EN) et internationales (ISO) concernant les abrasifs et les machines à meuler.

L'oSa, l'Organisation pour la Sécurité des Abrasifs, en collaboration étroite avec la FEPA, a pour objectif de promouvoir les normes de sécurité relatives aux produits abrasifs actuellement en place et d'encourager l'élaboration de nouvelles normes.

Les procédures de test et de certification internes sont fondées sur les normes suivantes :

- Normes de sécurité pour les abrasifs agglomérés (EN12413 :1999)
- Normes de sécurité pour les super abrasifs (EN13236 : 2001)
- Norme de sécurité pour les abrasifs appliqués (EN13743 : 2002)
- Norme de sécurité pour les disques diamant (EN13236 : 2001)

La présence du symbole de l'oSa sur un abrasif constitue un gage de sécurité pour l'utilisateur, et une excellente image de marque pour les fabricants, les distributeurs et les spécialistes marketing

ISO 9001, certifie que le système de gestion de la qualité est conforme aux prescriptions des normes de qualité

ISO 14001, certifie que le système de gestion de l'environnement est conforme aux prescriptions des normes de qualité

OHSAS 18001, certification relative à la santé et à la sécurité au travail





EXCELLENCE ENVIRONNEMENTALE

Norton est fier d'avoir mis en place une politique respectueuse de l'environnement pour l'ensemble de ses activités. Nous nous engageons à mettre en œuvre cette politique de manière proactive car le respect de l'environnement constitue un élément central de la culture d'entreprise de Saint-Gobain. La responsabilité environnementale nous concerne en tant qu'employeurs mais elle est également essentielle pour assurer la pérennité de nos activités.

Saint-Gobain Abrasifs s'emploie activement à promouvoir ses principes environnementaux au moyen de la politique EHS (Environnement, Hygiène et Sécurité). En Europe, tous les employés disposent d'un exemplaire de la déclaration de politique environnementale, dans un souci de cohérence du message. Cette politique est renforcée par l'attitude responsable dont fait preuve l'ensemble des employés en ce qui concerne l'utilisation des ressources naturelles et le contrôle permanent afin d'atteindre les objectifs fixés par l'entreprise en matière d'environnement. Des révisions de procédure et des sessions de formation à l'intention du personnel ont lieu régulièrement en vue de mettre en œuvre cette politique.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

- Saint-Gobain a mis en place une politique de gestion des déchets afin d'optimiser les activités de recyclage de matériaux tels que le papier, le carton, le bois, l'acier et les piles.
- L'objectif principal qui a été défini est le suivant : pollution zéro de l'air, de l'eau et du sol.

REDUCTION DE LA CONSOMMATION DE RESSOURCES NATURELLES

- De nouveaux processus et procédures de production sont régulièrement mis en œuvre dans le but de réduire la quantité de déchets produits par l'ensemble des processus de fabrication.
- L'amélioration des technologies et systèmes de processus constitue un axe central pour mieux économiser l'énergie.

Toutes les usines de production de Saint-Gobain Abrasifs appliquent un système de gestion de l'environnement, la plupart ayant reçu la certification internationale ISO 14001. L'entreprise s'est fixé comme objectif que tous les sites aient reçu cette certification avant la fin de l'année 2007.

Chez Saint-Gobain Abrasifs, nous nous efforçons d'atteindre l'excellence environnementale dans toutes nos activités.



CENTRE LOGISTIQUE

Pour conforter la position de leader sur le marché de Norton et renforcer nos solutions produits innovantes haute technologie, Norton exploite plusieurs systèmes ERP et de gestion de la qualité. Ces outils assurent une amélioration continue des performances à tous les stades de la chaîne logistique grâce au contrôle efficace et rigoureux de l'ensemble des processus logistiques et la mise en place, ensuite, de nouvelles technologies et procédures concernant les meilleures pratiques.

Norton dispose aujourd'hui d'une équipe de 80 spécialistes dont la mission principale est de répondre aux exigences des clients. Notre système de planification, directement intégré à notre système de traitement de commandes est géré et contrôlé par une équipe d'experts prévisionnistes dont la tâche est de garantir et d'améliorer notre niveau de service (qui dépasse aujourd'hui 97%).

Nos pratiques sont évaluées en permanence afin d'améliorer les techniques de conditionnement et de nouvelles techniques sont régulièrement étudiées et appliquées le cas échéant. Nos clients ont ainsi la garantie de recevoir des produits en excellent état.

Norton gère le plus grand centre de distribution d'Europe dans lequel plus de 8 000 produits sont stockés dans un même lieu sur une surface de 10 000 m². Norton dépasse tous les autres fabricants d'abrasifs par le nombre de références proposées. Avec plus de 4 000 expéditions par jour et une collaboration étroite avec des partenaires rigoureusement sélectionnés, nous disposons de l'expérience et de l'expertise nécessaire pour garantir à nos clients un service de livraison inégalé.



UNE LONGUE HISTOIRE D'EXCELLENCE

C'est vers le milieu du 19ème siècle qu'un groupe de céramistes et d'entrepreneurs de Worcester dans le Massachusetts, USA, se fixent un objectif : répondre aux besoins grandissants de l'industrie américaine naissante qui exige de plus en plus de meules pour la fabrication et l'entretien de machines.

C'est ainsi que dès 1876, Norton devient fabricant de meules d'ébarbage et obtient un brevet pour la fabrication de meules vitrifiées. En 1885, est fondée la Norton Emery Wheel Co. qui met au point la première meule d'ébarbage de précision associée à une production de masse.

Dans la seconde moitié du 19ème siècle, Norton étend sa gamme d'abrasifs et dessert ses clients sur l'ensemble du territoire américain et canadien. En 1909, Norton construit sa première usine européenne en Allemagne. Elle sera suivie par la construction d'usines en France (1920), au Royaume-Uni (1930) et en Italie (1935). Dans les années 1930, Norton renforce sa position en se diversifiant dans les abrasifs appliqués. C'est également à cette époque que Norton met au point des super abrasifs diamant et CBN.

Dès 1950, Norton s'impose comme la première marque mondiale d'abrasifs. En 1956, Norton entre sur le marché sud-américain par le biais d'une acquisition au Brésil, pour s'implanter ensuite en Inde (1968) et au Japon (1972). Cette croissance constante, fondée sur l'innovation, la technologie et la capacité de répondre aux besoins des clients s'est poursuivie et Norton est aujourd'hui présent dans 28 pays à travers le monde.

En 1990, Norton est rachetée par Saint-Gobain, leader mondial dans la fabrication de matériaux haute technologie. Fondée en France en 1665, Saint-Gobain partage avec Norton une tradition d'engagement envers l'entreprise et ses clients, cette volonté d'analyser et de prendre en compte les besoins du marché en privilégiant l'innovation technique. L'expérience de Saint-Gobain constitue un atout majeur pour la marque Norton.

Depuis plus de 120 ans, Norton fournit des solutions innovantes permettant aux industries de relever les défis auxquels elles sont confrontées. Cet attachement à notre entreprise et à nos clients nous permet de conforter notre position de leader mondial dans la fabrication d'abrasifs en proposant une gamme complète de produits performants à valeur ajoutée.



BREVETS ET MARQUES

Norton prouve son engagement dans l'innovation en déposant des brevets et des marques pour ses solutions produits les plus innovantes.

AZTEC®

BDX™

BEARTEX®

BLACK ICE™

BLUE FIRE™

DURATOR®

PIERRES INDIA®

MULTI-AIR PROCESS®

NO-FIL®

NORaX®

NORBIDE®

NORTON®

NORTON INDUSTRIAL LINE™

NORTON SG®

NORZON®

OCTOPUS®

ROTOLO® FOAM

NORMOUSSE®

SPEED-LOK®

SUPER BLEUE 2™

TOROS™

VORTEX™

Première marque mondiale d'abrasifs, Norton est l'élément central du portefeuille de marques de Saint-Gobain Abrasifs. L'objectif est de proposer un portefeuille de marques parfaitement reconnaissables, chacune ayant son identité propre, afin de couvrir l'ensemble des besoins des clients.

Saint-Gobain Abrasifs prend le temps de comprendre et de satisfaire les besoins en évolution constante de ses clients et cette volonté transparaît dans sa position de leader mondial. Fortement implantée sur tous les continents, la Division Abrasifs fournit ses clients par l'intermédiaire d'unités structurées réparties dans 26 pays et emploie près de 16 000 personnes. Norton est le seul fabricant mondial d'abrasifs à être présent dans les 3 principaux types d'abrasifs : abrasifs agglomérés (résinoïdes et vitrifiés), abrasifs appliqués et produits diamant. La force de Norton réside dans la maîtrise d'une technologie de pointe, des gammes de produit complètes et innovantes, une réputation incontestable de qualité et de sécurité, et dans son personnel expérimenté, motivé et passionné.




La branche abrasifs représente un secteur clé de la Division Matériaux Hautes Performances de Saint-Gobain, car elle constitue l'un des 5 pôles du groupe Saint-Gobain.




SAINT-GOBAIN
ABRASIVES

LES METIERS DU GROUPE SAINT-GOBAIN

MATERIAUX HAUTES PERFORMANCES

	Abrasifs	N°1	mondial
	Céramiques & Plastiques	N°1	mondial pour les applications thermiques et mécaniques
	Renforcement	N°1	mondial

VITRAGE

	Vitrage	N°1	en Europe	N°3	mondial
---	---------	-----	-----------	-----	---------

CONDITIONNEMENT

	Conditionnement	N°1	en Europe	N°2	mondial
---	-----------------	-----	-----------	-----	---------

PRODUITS POUR LA CONSTRUCTION

	Isolation	N°1	mondial		
	Gypse	N°1	mondial		
	Canalisation	N°1	mondial pour les tuyaux en fonte ductile		
	Mortiers industriels	N°1	mondial pour les revêtements de façade et les colles de carrelage		
	Produits d'extérieur	N°1	aux USA pour les clins	N°3	aux USA pour les bardeaux asphaltés de toiture

DISTRIBUTION BATIMENT

	Distribution Bâtiment	N°1	mondial pour la distribution de carrelage	N°1	en Europe pour la distribution de matériaux de construction et pour la menuiserie industrielle
---	-----------------------	-----	---	-----	--

MATERIAUX HAUTES PERFORMANCES

Le Pôle Matériaux Hautes Performances occupe une position de leader dans l'ensemble de ses activités et regroupe les divisions Céramiques, Plastiques Hautes Performances, Renforcement et Composites, Solutions Textiles et Abrasifs.

LE POLE MATERIAUX HAUTES PERFORMANCES EMPLOIE

37 000 personnes de

56
nationalités

VITRAGE

Le Pôle Vitrage couvre la fabrication de verre plat, la transformation et la distribution du verre pour le bâtiment et l'automobile, et la production de spécialités, parmi lesquelles des produits pour l'électroménager, verres anti-feu, protection nucléaire, verre pour systèmes photovoltaïques et pour l'électronique).

**Saint-Gobain
Verres Sekurit**

50%
de toutes les voitures
européennes

CONDITIONNEMENT

Le Pôle Conditionnement est spécialisé dans la fabrication de bouteilles et pots en verre pour l'emballage des boissons et des produits alimentaires et la fabrication de flacons en verre pour la parfumerie et la pharmacie

30 milliards de

bouteilles et de flacons
fabriqués par an

PRODUITS POUR LA CONSTRUCTION

Depuis l'acquisition de British Plaster Board (BPB) en 2005, le Pôle Produits de Construction comprend les activités : Isolation, canalisation, produits d'extérieur, Mortiers Industriels et Gypse.

45 000 employés dans
plus de 50 pays

DISTRIBUTION BATIMENT

Le Pôle Distribution Bâtiment est le premier distributeur en Europe de matériaux de construction et l'un des tout premiers distributeurs de carreaux de céramique à l'échelle mondiale.

3 600 points de vente
dans 20 pays



FABRICATION DES METAUX

Norton continue de jouer un rôle prépondérant sur le marché de la fabrication de métaux en apportant des solutions abrasives de pointe adaptées à toutes les applications de préparation et de finition de surface. Plusieurs dizaines d'années d'expertise associées à une technologie innovante permet à Norton d'offrir les solutions abrasives les plus courantes notamment la construction navale, l'agroalimentaire, les industries chimiques et pétrolières et la chaudronnerie.

APPLICATIONS	GROUPE PRODUIT	PRINCIPAUX AVANTAGES	PAGE
Découpe de tôles	Meules de tronçonnage portatives	Coupe rapide	46
Meulage et ébavurage lourds	Disques fibre	Coupe agressive	98
Meulage et ébavurage lourds	Disques à lamelles	Polyvalence	104
Meulage et ponçage sur tous types de métaux	Bandes étroites	Fort enlèvement de matière	172
Ebavurage léger à moyen	Disques Speed-Lok®	Longue durée de vie	192,234
Nettoyage léger à lourd	Disques BearTex®	Très résistant	248
Finition sur acier inoxydable	Bandes NORaX®	Finition régulière	172
Finition sur acier inoxydable	Roues à lamelles	Finition régulière	186,244

NOUVEAUX PRODUITS

ABRASIFS APPLIQUES	PAGE	MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'EBARBAGE	PAGE
Disques fibre Greenlyte F975 & F971	98	Meules 1-2-3	44
Disques à lamelles R880	104	Meules d'ébarbage Octopus	54
Disques à lamelles flexi Mini	193	Meules de tronçonnage ultrarminces 0,8 mm	46
Bandes NORaX® U242	172		
Roues à lamelles R207	186		



LA SOLUTION HAUTES PERFORMANCES



ENGINEERED ABRASIVES

BANDES NORaX

172

Un produit haute performance d'une qualité optimale incomparable conçu spécialement pour la finition.

Pour plus d'informations concernant les solutions abrasives Norton et les produits fabriqués sur commande, contacter le Service Client de votre région.



INGENIERIE

Norton offre des solutions techniques pour tous types d'applications allant du meulage de surface aux opérations d'affûtage sur une gamme de matériaux allant de l'acier fortement allié à l'acier inoxydable. Norton propose par ailleurs une assistance technique afin de garantir des performances optimales dans les applications de précision, la qualité de finition et en termes de productivité. Norton est présent dans les secteurs suivants : mécanique, industrie des moules, industrie des outils, sous-traitance aéronautique et prothèses médicales.

APPLICATIONS	GROUPE DE PRODUITS	PRINCIPAUX AVANTAGES	PAGE
Meulage sur surface plane	Meules vitrifiées	Coupe à basse température sans brûlures	270
Profilage et dressage de meule	Dresseurs	Permet d'optimiser la coupe et la finition	364
Affûtage d'outils	Pierres India	Arête de coupe longue durée	312
Meulage intérieur	Meules CBN	Coupe excellente	342
Meulage de surface et finition	Bandes étroites	Enlèvement de matière rapide et bonne finition de surface	172
Modelage et ébavurage	Pointes de carbure	Longue durée de vie, réduction de la force de coupe	208
Ebavurage léger	Produits appliqués spéciaux	Epouse les surfaces complexes	200
Finition de surface	Roues à lamelles	Taux d'usure régulier, résultats haute qualité	186,244
Polissage de moules	Roues BearTex®	Du rodage de préparation à la finition la plus fine	248

NOUVEAUX PRODUITS

ABRASIFS AGGLOMERES	PAGE	ABRASIFS APPLIQUES/BearTex®	PAGE
Liants vitrifiés V-Tech	264	Disques Speedlok R980	192
Meules Vortex™	270	Roues Convolute BearTex® pour finition sur métaux	252
		Rouleaux de film et disques	162
		Bandes étroites NORaX®	172
		Bandes étroite et rouleaux R309	152,176



LA SOLUTION HAUTES PERFORMANCES

VORTEX <small>technology</small>	MEULES VORTEX™	270
--	-----------------------	-----

Meules vitrifiées très hautes performances conçues pour les applications de meulage extrêmement difficiles, permettant de réduire les temps de cycle et de réduire les coûts.

Pour plus d'informations concernant les solutions abrasives Norton et les produits fabriqués sur commande, contacter le Service Client de votre région.



MAINTENANCE ET REPARATION

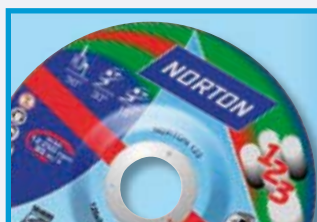
Des opérations les plus difficiles techniquement aux tâches les plus simples, Norton vous propose une solution efficace. Les clients bénéficient de la plus vaste gamme d'abrasifs disponible en stock partout en Europe. Quel que soit le matériau, Norton vous offre toute une gamme de solutions performantes pour une utilisation manuelle ou sur machine.

APPLICATIONS	GROUPE DE PRODUITS	PRINCIPAUX AVANTAGES	PAGE
Affûtage des outils en acier rapide	Meules de touret vitrifiée	Coupe libre	284
Nettoyage léger à lourd	Feuilles BearTex®	Epouse les surfaces complexes	222
Rouleaux d'abrasif d'usage courant pour ébavurage	Multi-usages	Format facile à utiliser	152,154
Maintenance de bâtiments	Disques diamant portatives	Produit très polyvalent	378
Coupe de tuyaux	Meules de tronçonnage	Coupe rapide	46
Ponçage de soudures	Disques à lamelles	Polyvalent et longue durée	104
Ebavurage	Meules sur tige	Précision	302
Elimination des imperfections	Produits spéciaux	Large gamme d'articles pour accéder à des zones difficiles à atteindre	200

NOUVEAUX PRODUITS

ABRASIFS APPLIQUES/BEARTEX			PAGE
Roues NEX	252	Disques de ponçage en étoile	205

DISQUES DIAMANT/MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'EBARBAGE			PAGE
Explorer 4x4	378	Meules 1-2-3	44
		Meules de tronçonnage multi-usages	46

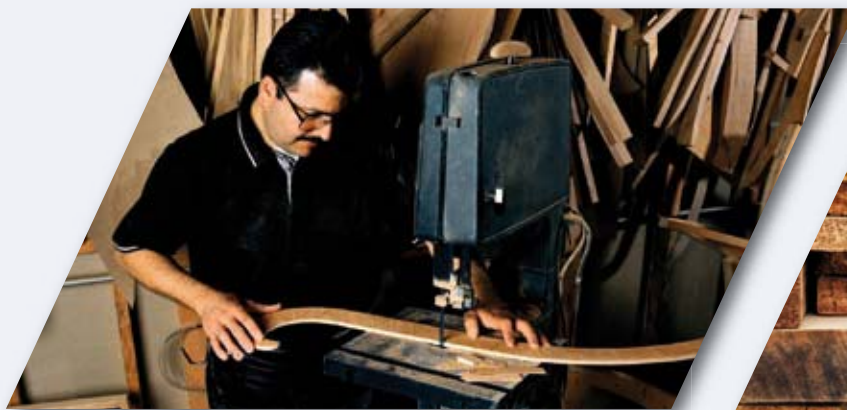


LA SOLUTION HAUTES PERFORMANCES

MEULES 1-2-3	44
--------------	----

La meule la plus polyvalente du marché. Tronçonnage, Ebavurage, Polissage avec une seule meule. Fini les pertes de temps pour changer de machine ou de produit.

Pour plus d'informations concernant les solutions abrasives Norton et les produits fabriqués sur commande, contacter le Service Client de votre région.



TRAVAIL SUR BOIS

Depuis de nombreuses années, Norton s'implique dans le développement de nouvelles solutions intégrant des produits abrasifs innovants en collaboration étroite avec les clients. Quel que soit le type de machine, Norton vous permet d'optimiser le processus de ponçage. En plus des abrasifs réservés aux machines sophistiquées, Norton a mis au point une gamme performante d'outils faciles d'utilisation comme les éponges ou les cales à poncer destinées aux opérations à la main. Ajoutons que ces produits sont disponibles en différentes formes adaptées à tout type d'application nécessitant des abrasifs spécifiques. Norton est présent dans les secteurs suivants : menuiserie, fabrication de meubles, parquets (fabrication et rénovation), bateaux et applications pour la marine.

APPLICATIONS	GROUPE DE PRODUITS	PRINCIPAUX AVANTAGES	PAGE
Ponçage et finition du bois	Bandes étroites et larges	Longue durée de vie	172,184
Ponçage des contours	Eponges abrasives	Finition manuelle souple et polyvalente	148
	Bandes étroites	Très souple pour polissage sur machine	172
Affûtage de lames de scie	Meule vitrifiée	Coupe droite sans brûlure	270
Ponçage	Bandes pour machines électroportatives	Longue durée de vie	168
ponçage manuel	Feuilles papier	Résistant à l'encrassement	147
Ponçage bois nu	Rouleaux toile	Finition excellente	158
Ponçage des surfaces vernis	Disques papier No-Fit®	Anti-encrassement et longue durée de vie	116
Ponçage des arêtes	Bandes étroites polyester	Bandes tranchantes et longue durée	172

NOUVEAUX PRODUITS

ABRASIFS APPLIQUES/BEARTEX			PAGE
Disques et feuilles pré-découpées Blue Fire H835	117/137	Disques Multi-Air®	110
Bandes étroite et rouleaux R309	152/176	A275 Norgrip® disques et rouleaux	118,151



LA SOLUTION HAUTES PERFORMANCES

H231

BANDES ETROITES ET LARGES

175,184

Ces bandes à l'oxyde d'aluminium hautes performances sont idéales pour toutes les applications de ponçage, du ponçage grossier aux opérations de finition.

Pour plus d'informations concernant les solutions abrasives Norton et les produits fabriqués sur commande, contacter le Service Client de votre région.



PONCAGE DE PARQUETS

Norton occupe une position de leader dans le développement d'abrasifs sur ce marché grâce à des innovations telles que Norton Red Heat R955 qui bénéficient du grain nouvelle génération SG® assurant une productivité optimale au coût le plus bas.

APPLICATIONS	GROUPE DE PRODUITS	PRINCIPAUX AVANTAGES	PAGE
Ponceuses à cylindre	Feuilles et rouleaux	Facile d'utilisation et résistant à l'encrassement	144,150
Ponceuses à bande abrasive	Bandes	Ratio avantages-coûts idéal	172
Ponceuses de chant	Disques	Produit gain de temps	116
Ponceuses à tamponner	Large gamme de disques (diamètre large, disques écran, disques double face)	Anti-encrassement, qualité de surface parfaite	132,134

NOUVEAUX PRODUITS

ABRASIFS APPLIQUES/BEARTEX®	PAGE
Bandes étroites R955	174
Bandes étroites et disques double face Blue Fire® H835	134



LA SOLUTION HAUTES PERFORMANCES

	BANDES ETROITES RED HEAT R955	174
---	--------------------------------------	-----

Ces bandes à support polyester sont extrêmement résistantes et constituent le produit idéal pour le ponçage de parquets. Le produit qu'il vous faut pour le ponçage de bois dur.

Pour plus d'informations concernant les solutions abrasives Norton et les produits fabriqués sur commande, contacter le Service Client de votre région.



FONDERIE

Norton bénéficie d'une grande expérience dans le domaine de la fonderie grâce aux études approfondies des processus abrasifs visant à optimiser la productivité. Les produits de la gamme Norton offrent des solutions incomparables pour les applications les plus exigeantes de ce marché. Norton est présent dans les secteurs suivants : aéronautique, industrie automobile et prothèses médicales.

APPLICATIONS	GROUPE DE PRODUITS	PRINCIPAUX AVANTAGES	PAGE
Ebavurage	Meules d'ébarbage	Fort enlèvement de matière	70
Elimination des fissures	Meule liant résine	Opération rapide	332
Elimination des fissures	Pointes de carbure	Coupe rapide	208
Elimination des défauts de fonderie	Bandes étroites surdimensionnées	Coupe à basse température pour métaux sensibles à la chaleur	172
	Meules résine sur tige	Fort enlèvement de matière	336
Tronçonnage	Meules de tronçonnage de grande dimension	Coupe libre	326

NOUVEAUX PRODUITS

ABRASIFS APPLIQUES/BEARTEX	PAGE	ABRASIFS AGGLOMERES	PAGE
Bandes étroites R980	178	Meules de tronçonnage non renforcées Toros	326
Pointes en carbure de tungstène	208		

MEULES DE TRONÇONNAGE ET D'EBARBAGE	PAGE
Meules d'ébarbage Norzon® Plus	70



LA SOLUTION HAUTES PERFORMANCES

	BANDES ETROITES R980	178
Constituées à 100% d'abrasif haute qualité SG® pour des performances accrues en termes d'enlèvement de matière et de durée de vie.		

Pour plus d'informations concernant les Solutions Abrasives Norton ou les possibilités de produits fabriqués sur commande, contacter votre Centre de Service Client local.



RAILS

Les voies ferrées sont soumises en permanence à une contrainte élevée en raison des convois de plusieurs millions de tonnes qu'elles supportent chaque année. Norton investit massivement dans la recherche et le développement pour toutes les applications abrasives dans l'industrie du rail afin de continuer à proposer une gamme de produits abrasifs adaptés assurant des résultats satisfaisants en termes de précision et de sécurité. Les produits Norton pour l'industrie du rail sont tout spécialement conçus pour tenir compte de la dureté des métaux utilisés et de la forme spécifique des voies ferrées.

APPLICATIONS	GROUPE DE PRODUITS	PRINCIPAUX AVANTAGES	PAGE
Coupe de rails	Meules de tronçonnage	Coupes blanches et coupes droites	68
Ebavurage de rails	Meules d'ébarbage	Préparation avant soudure	54
Meulage de rails	Meule boisseau organique	Excellente préparation des rails avant soudure	332
Finition de soudures	Meule droite organique	Opération rapide	332

Pour plus d'informations concernant les Solutions Abrasives Norton ou les possibilités de produits fabriqués sur commande, contacter votre Centre de Service Client local.



ATELIER D'OUTILLAGE

Pratiquement chaque usine de fabrication doit assurer la maintenance et la réparation des outils de coupe. Norton propose une gamme de solutions ultraperformantes pour les opérations de coupe et d'affûtage.

APPLICATIONS	GROUPE DE PRODUITS	PRINCIPAUX AVANTAGES	PAGE
Affûtage des outil de coupe au carbure cémenté	Meules diamant	Fort enlèvement de matière en humide ou à sec	342
Coupe des forets	Meules de tronçonnage non renforcées	Minimum de bavures et de brûlures	326
Affûtage des outils en acier rapide	Meules CBN	Coupe libre	342
Affûtage d'outils	Boisseaux et assiettes vitrifiées	Fort enlèvement de matière et durée de vie prolongée	286,290

Pour plus d'informations concernant les Solutions Abrasives Norton ou les possibilités de produits fabriqués sur commande, contacter votre Centre de Service Client local.



VERRE

Norton propose des solutions technologiques intégrant des abrasifs appliqués et non tissés et fournit une gamme complète de produits répondant à tous les besoins pour la conversion et la finition sur verre. Norton a su adapter et faire évoluer ses produits afin de prendre en compte les processus de ses clients et de répondre aux exigences les plus élevées en termes de normes de qualité sur tout type de machine destinée au marché du verre.

Secteur type : verre sécurité et spécial, bâtiment et ameublement.

APPLICATIONS	GROUPE DE PRODUITS	PRINCIPAUX AVANTAGES	PAGE
Meulage de chant	Bandes étroites	Haute résistance et longue durée de vie	172
	Bandes longues	Haute qualité et résistance	172
Finition de chant	Bandes de polissage à grains de liège	Qualité haute finition	175
Opération de superfinition	Roues flexibles	Finition optimale	MTO
Elimination des revêtements après la coupe	Roues BearTex®	Hautes performances	252

NOUVEAUX PRODUITS

ABRASIFS APPLIQUES

NORaX® U466 & U366

172



LA SOLUTION HAUTES PERFORMANCES

NORaX
ENGINEERED ABRASIVES

BANDES ETROITES NORaX® U366

172

Pour une finition de surface optimale. Le grain X5 est idéal pour la dernière finition des bords en verre.

Pour plus d'informations concernant les Solutions Abrasives Norton ou les possibilités de produits fabriqués sur commande, contacter votre Centre de Service Client local.

LE SYSTEME NORTON PAR NIVEAUX DE QUALITE

Pour vous aider à comparer les performances et les prix de chaque gamme de produits, Norton a créé un système par niveaux Hautes Performances, Technique, Standard. Ce système 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 <small>HAUTES PERFORMANCES</small>	Des solutions abrasives innovantes Norton vous garantissent une productivité et une polyvalence exceptionnelles. Pour plus d'informations concernant ces produits, contacter votre représentant local.	TECHNIQUE	Il s'agit des gammes principales de Norton. Ces produits vous garantissent des solutions hautes performances et un niveau de productivité élevé à un faible coût.
HAUTES PERFORMANCES	Ces produits Norton hautes performances de haute technologie sont conçus pour apporter une valeur ajoutée aux applications d'abrasifs et garantissent des performances exceptionnelles. Leur rendement élevé en fait des produits extrêmement économiques.	STANDARD	Pour les utilisateurs à la recherche de produits de qualité, garantissant des performances constantes supérieures à la moyenne, à un prix compétitif.

STRUCTURE DU CATALOGUE



La gamme Norton est divisée en sections facilement repérables par un code couleurs - Meules de tronçonnage et d'ébarbage, Abrasifs Appliqués, Abrasifs BearTex® (non tissés), Abrasifs agglomérés, Superabrasifs et Disques diamant. Chaque section est divisée en sous-sections par catégories : type de produit, type de machine ou application.

La première partie de chaque sous-section vous permet de sélectionner le produit qui vous convient - chaque produit étant classé dans les catégories Hautes Performances, Technique, Standard. Figurent également : les caractéristiques et les principaux avantages, les applications et les marchés ainsi que des tableaux récapitulatifs.



La seconde partie de chaque sous-section comprend des tableaux permettant de visualiser rapidement les caractéristiques de chaque référence. Les tableaux sont classés par type de produit ou d'application (pour les Disques diamant). Le système Hautes Performances, Technique, Standard est repris pour faciliter la comparaison. Les dimensions, le grain, la quantité et les références des produits sont clairement indiquées. De plus, les tableaux Choix du produit servent de guide de référence rapide à consulter pour l'ensemble de la gamme. La section "Vérification des spécifications" fournit également des informations utiles concernant des produits spécifiques ou les avantages d'une gamme.

Les informations techniques et relatives à la sécurité concernant chaque type de produit figurent dans une section distincte en fin de catalogue.



COMMENT COMMANDER

Contactez le Centre de Service Client de votre région ; coordonnées en dernière page de ce catalogue.
Pour les pays ne figurant pas dans la liste, merci d'envoyer votre demande au Siège social européen.

Lorsque vous désirez passer une commande, veuillez vous munir des renseignements suivants :

Nom
Numéro de client
Numéro de commande ou de référence
Référence(s) des produits
Quantité demandée
Informations complémentaires

Si vous souhaitez obtenir des produits supplémentaires ou des informations techniques, contactez le Service Client ou le Représentant de votre région.

Pour les prix et les conditions de vente, se reporter au tarif.



NORTON

42 INTRODUCTION

44 NORTON 1-2-3

46 MEULES DE TRONÇONNAGE
POUR MEULEUSES D'ANGLE

54 MEULES D'ÉBARBAGE
POUR MEULEUSES D'ANGLE

60 MEULES POUR MEULEUSES DROITES

62 MEULES POUR MACHINES À ESSENCE

64 MEULES POUR MACHINES D'ÉTABLI(S)

66 MEULES POUR MACHINES FIXES

68 MEULES POUR LE TRONÇONNAGE DE RAILS

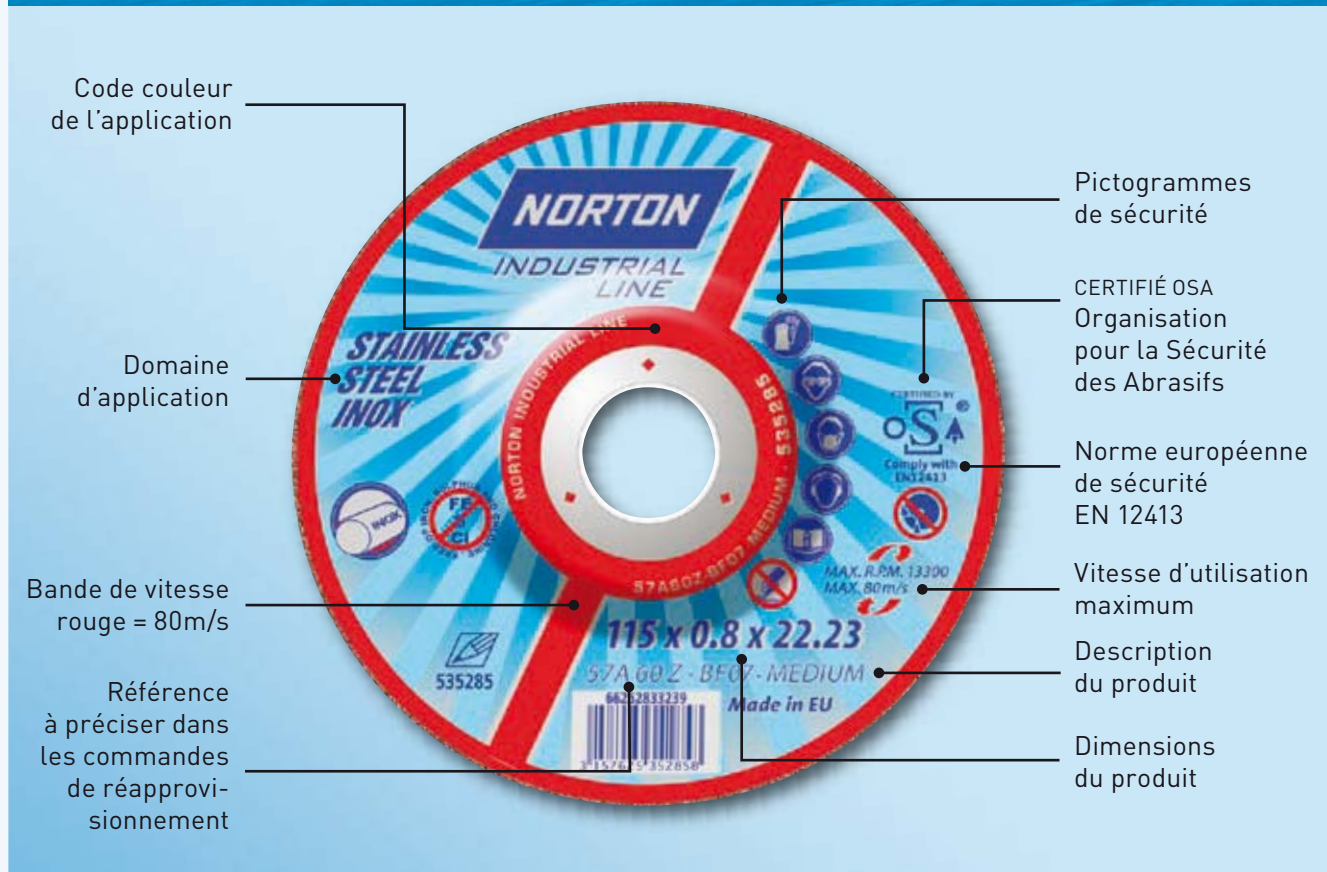
70 MEULES POUR LA FONDERIE

Meules de tronçonnage et d'ébarbage

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 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



CARACTERISTIQUES DE FORME

BF 27	BF 29	BF 41	BF 42
Meules d'ébarbage à moyeu déporté. Existent en diamètres 76 à 230 mm pour machines portatives	Meules d'ébarbage à moyeu déporté. Existent en diamètres de 115 mm et 125 mm pour machines portatives	Meules plates de tronçonnage. Existent en diamètres 40 à 400 mm pour machines portatives et 250 à 400 mm pour machines fixes	Meules de tronçonnage à moyeu déporté. Existent en diamètres de 76 à 230 mm pour machines portatives
Application : ébarbage	Application : ébarbage	Application : Tronçonnage	Application : Tronçonnage










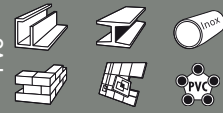











Tous les produits Norton sont conçus selon les normes de sécurité les plus rigoureuses afin de répondre aux exigences de tous les utilisateurs professionnels.

Pour plus d'informations, se reporter au chapitre Informations techniques en fin de catalogue.

GAMME

Norton propose la gamme la plus complète de meules de trouçonnage et d'ébarbage afin de répondre aux exigences de chaque client. Elle comprend 3 niveaux (Hautes Performances/Technique/Standard) afin de vous aider à choisir le produit adapté à votre application.

INNOVATION HAUTES PERFORMANCES	En faisant appel à une technologie inégalée, Norton propose des solutions hautes performances intégrant des produits innovants pour toutes les applications industrielles	TECHNIQUE	Les meules de trouçonnage et d'ébarbage Norton Industrial Line sont présentes dans de nombreux secteurs industriels, notamment l'aéronautique, l'automobile, les fonderies, la construction navale et le bâtiment. Cette large gamme de produits permet à l'industrie de bénéficier d'excellents rapports qualité/prix
HAUTES PERFORMANCES	Norton propose des meules de trouçonnage et d'ébarbage haute qualité dotées d'abrasifs conventionnels au zirconium (NorZon) et à l'oxyde d'aluminium (X-Treme life). Ces gammes ont été conçues pour répondre aux besoins des utilisateurs les plus exigeants. Les produits NorZon Quick Cut et X-Treme life garantissent une rapidité de coupe et un enlèvement de matière exceptionnels tout en bénéficiant d'une excellente durée de vie ce qui se traduit par un moindre coût d'exploitation.	STANDARD	La gamme BDX Line proposée par Norton affiche un niveau de performance supérieur à la moyenne pour les opérations d'ébarbage et de trouçonnage sur de nombreux matériaux tels que l'acier, l'acier inoxydable, la fonte et la pierre

	INNOVATION HAUTES PERFORMANCES	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	STANDARD
METAUX 				
INOX 				
METAUX INOX 				
ALU METAUX INOX PIERRE CARRELAGE CERAMIQUE PVC 				
ALU 				
PIERRE 				
RAIL 				
FONTE FER METAUX INOX 				

1 Tronçonnage 2 Ebarbage 3 Finition

Tronçonnage, ébarbage léger et polissage avec une seule meule,
Impossible ? Plus à présent !

La nouvelle Norton 1-2-3 le permet !

Un seul produit, au lieu de trois,
pour éviter des pertes de temps
et de manipulation en changements
de machine ou de meule

APPLICATIONS & MARCHES

- Aérospatiale
- Automobile
- Construction
- Fabrication
- Fonderie(s)
- Industrie du rail
- Chantiers navals



INNOVATION

HAUTES
PERFORMANCES

NORTON 1-2-3

METAL
INOX

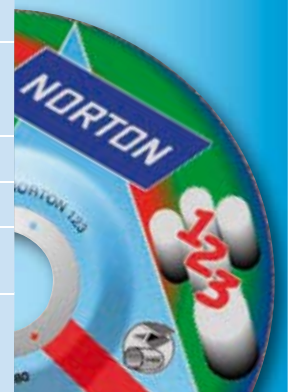


CARACTERISTIQUES

- Tronçonnage, ébarbage léger et polissage avec une seule meule
- Vibrations minimales
- Trois toiles de renforcement extrêmement résistantes
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Un seul produit, au lieu de trois, pour éviter des pertes de temps et de manipulation en changements de machine ou de meule
- Finition parfaite et uniforme
- Confort d'utilisation
- Sécurité maximale
- Gamme non polluante



METAL INOX



			INNOVATION	HAUTES PERFORMANCES
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	1-2-3 A 46 S-BF	
115	2,2x22,23	25	66252829704	
125	2,2x22,23	25	66252921592	

Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage

Meules de
tronçonnage
et d'ébarbage

NORTON



SOLUTION TOUT EN UN !



La gamme complète de meules de tronçonnage Norton offre des solutions industrielles hautes performances au meilleur coût.

APPLICATIONS & MARCHES

- Aéronautique
- Automobile
- Construction métallique
- Fonderie
- Industrie ferroviaire
- Chantiers de construction navale



MULTI PURPOSE

ALU
METAL
INOX
MATERIAUX
TUILES
CERAMIQUE,
CARRELAGE
PVC



Type 41



CARACTERISTIQUES

- Coupe tous les matériaux
- Ultra mince
- Vibrations minimales
- Structure unique
- Formule sans fer

AVANTAGES

- Fini les pertes de temps dues au changement de machine ou de produit
- Coupe rapide
- Niveau sonore, poussières et pertes de matière réduits
- Coupes droites d'une extrême précision pour un résultat sans bavures
- Consommation d'énergie réduite
- Confort d'utilisation
- Retarde l'encrassement de la meule lors de la coupe de métaux non ferreux ou de plastiques
- Gamme non polluante



INDUSTRIAL LINE

METAL
INOX



Type 42



CARACTERISTIQUES

- Epaisseur de 0,8 mm
- Vibrations minimales
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Coupes nettes d'une extrême précision
- Coupe rapide et extrême précision
- Niveau sonore, poussières et pertes de matière réduits, moins d'étincelles
- Consommation d'énergie réduite
- Confort d'utilisation
- Gamme non polluante



INNOVATION

HAUTES
PERFORMANCES

**HAUTES
PERFORMANCES**

NORZON QUICK CUT

METAL
INOX



Type 41

Type 42



CARACTERISTIQUES

- Association de grain en oxyde de zirconium haute qualité et d'un système de liant haute performance
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Performances accrues par rapport aux meules standards en oxyde d'aluminium
- Productivité élevée et coût le plus bas par coupe
- Convient pour les applications sur matériaux épais
- Excellente stabilité pour une coupe facile et un confort d'utilisation
- Gamme non polluante



SUPER BLEUE2

METAL
INOX



Type 41

Type 42

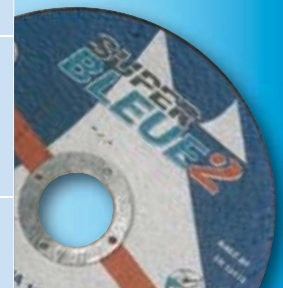


CARACTERISTIQUES

- Association de grain d'oxyde d'aluminium de haute qualité et d'un système de liant haute performance
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Longue durée de vie et coupe extrêmement rapide
- Optimisées pour les machines puissantes
- Facile d'utilisation
- Gamme non polluante



INDUSTRIAL LINE

METAL
INOX



Type 41

Type 42



CARACTERISTIQUES

- Grain et système de liant haute performance
- Convient pour les applications sur acier et acier inoxydable
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Durée de vie accrue et coupe plus rapide
- Fini les pertes de temps pour changer de machine ou de produit.
- Gamme non polluante



INOX



Type 41

Type 42



CARACTERISTIQUES

- Grain et système de liant haute performance
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Durée de vie accrue et coupe plus rapide
- Gamme non polluante



TECHNIQUE

TECHNIQUE

INDUSTRIAL LINE (SUITE)

ALU



Type 41



CARACTERISTIQUES

- Grain et système de liant exclusifs optimisés pour les métaux non ferreux

AVANTAGES

- Retarde l'encrassement de la meule lors de la coupe de métaux non ferreux
- Durée de vie accrue et coupe plus rapide



MATÉRIAUX



Type 41

Type 42



CARACTERISTIQUES

- Grains aigus en carbure de silicium

AVANTAGES

- Convient pour couper la pierre, les briques, le béton et l'asphalte
- Durée de vie accrue et coupe plus rapide



BDX

METAL INOX



Type 41

Type 42



CARACTERISTIQUES

- Convient pour les applications sur acier et acier inoxydable
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Fini les pertes de temps pour changer de machine ou de produit.
- Gamme non polluante



PIERRE



Type 41

Type 42



CARACTERISTIQUES

- Grains aigus en carbure de silicium

AVANTAGES

- Convient pour couper la pierre, les briques, le béton et l'asphalte



MATÉRIAUX - CARRELAGE



Type 41



CARACTERISTIQUES

- Grains aigus en carbure de silicium

AVANTAGES

- Convient pour la coupe de carrelage
- Niveau sonore, poussières et pertes de matière réduits
- Coupe d'une extrême précision et consommation d'énergie réduite



CHOIX DU PRODUIT

LEGENDE D'UTILISATION	Polyvalent C46T-BF41	Polyvalent C60T-BF41	Meule ultra mince 0,8 mm	NorZon Quick Cut	SB2 Acier-Inox - BNA10 - BNA12 - BNA22 - BNA28 - BDA26 - BDA34	SB2 - Inox	SB2 - Alu	SB2 - BNA25 - BDA33	Industrial Line Métal-Inox	Industrial Line Inox	Industrial Line Aluminium	Industrial Line Matériaux	BDX Métal-Inox	BDX Matériaux	BDX Carrelage
	INNOVATION			HAUTES PERFORMANCES					TECHNIQUE			STANDARD			
Acier, acier de construction	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■		
Acier faiblement allié	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■		
Acier fortement allié	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■		
Feuilles minces, profils de plaque	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■		
Acier inoxydable, Inox	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■		
Fonte				■	■	■						■		■	
Non ferreux	■	■					■	■			■	■		■	
Titane	■	■					■	■			■	■		■	
Pierre, béton	■	■									■		■	■	
Tuiles, carrelage	■	■									■		■	■	
Verre, plastique, pvc	■	■													




			METAL INOX					
			INDUSTRIAL LINE 0,8 MM	NorZon QUICK CUT	SUPER BLEUE2	INDUSTRIAL LINE	BDX	
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	INNOVATION HAUTES PERFORMANCES	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	STANDARD	
			Type 41					
100	1,6x16,0	25		66252951007		66252829945		
	2,0x16,0	25				66252950985	66252829395	
115	1,0x22,23	25		66252829663	66252833157	66252829482	66252831452	
	1,6x22,23	25		66252829496	66252833158	66252829764	66252831451	
	2,0x22,23	25		66252831458		66252829927	66252831456	
	2,5x22,23	25					66252831454	
125	1,0x22,23	25		66252832682	66252833167	66252829925	66252831541	
	1,6x22,23	25		66252829577	66252833168	66252829572	66252831460	
	1,6x22,23	50			66252951243			
	2,0x22,23	25		66252831463	66252833171	66252829928	66252831462	
	2,5x22,23	25		66252833117			66252831461	
150	1,6x22,23	25						
	2,0x22,23	25		66252833118			66252832741	
	2,5x22,23	25		66252921570		66252829923	66252832948	
180	1,6x22,23	25		66252832870		66252829946	66252832631	
	2,0x22,23	25		66252831469	66252833183	66252829929	66252831468	
	2,5x22,23	25		66252832734	66252833185	66252829932	66252831466	
230	1,9x22,23	25		66252832683	66252833195	66252829926	66252832686	
	2,0x22,23	25		66252831478	66252833196	66252829488	66252831476	
	2,5x22,23	25		66252831474	66252833198	66252829934	66252831471	
			Type 42					
100	2,5x16,0	25				66252829948	66252831497	
	3,2x16,0	25		66252831502		66252829950	66252831500	
115	0,8x22,23	25	66252833239		66252833261			
	2,5x22,23	25		66252831506	66252833161	66252829930	66252831504	
	3,2x22,23	25		66252831510	66252833162	66252829769	66252831508	
125	0,8x22,23	25	66252833240		66252833262			
	2,5x22,23	25		66252831516	66252833172	66252829931	66252831513	
	3,2x22,23	25		66252831519	66252833174	66252829936	66252831517	
150	2,5x22,23	25		66252832730			66252832738	
	3,2x22,23	25		66252832731		66252829951	66252832632	
180	2,5x22,23	25		66252831524		66252829933	66252831522	
	3,2x22,23	25		66252831527	66252833188	66252829770	66252831525	
230	2,5x22,23	25		66252831529	66252833197	66252829935	66252831494	
	3,2x22,23	25		66252831532	66252833200	66252829771	66252829430	



Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage





MULTI PURPOSE



			MULTI PURPOSE	
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	INNOVATION	HAUTES PERFORMANCES
			C 46 T-BF41	C 60 T-BF41
 Type 41				
115	1,0x22,23	25		662528 33258
	1,6x22,23	25	662528 28951	
125	1,0x22,23	25		662529 18924
	1,6x22,23	25	662528 28952	
180	1,6x22,23	25	662529 26730	
230	1,9x22,23	25	662529 18925	

			SUPER BLEUE2	INDUSTRIAL LINE	BDX
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	STANDARD
 Type 41					
115	1,0x22,23	25		662528 29964	
	1,6x22,23	25	662528 33159	662528 29966	
125	1,0x22,23	25		662528 29965	
	1,6x22,23	25	662528 33169	662528 29967	662528 32947
	2,0x22,23	25		662528 29969	
180	1,6x22,23	25		662528 29981	
	2,5x22,23	25		662528 29970	
230	1,9x22,23	25		662528 29968	
	2,5x22,23	25		662528 29971	
 Type 42					
100	3,2x16,0	25		662528 29982	
115	2,5x22,23	25	662528 33164		
	3,2x22,23	25		662528 29768	
125	2,5x22,23	25	662528 33176		
	3,2x22,23	25		662528 29757	
180	3,2x22,23	25		662528 29974	
230	2,5x22,23	25	662528 33203		
	3,2x22,23	25		662528 29437	



			ALUMINIUM		
			<i>SUPER BLEUE2</i>	<i>INDUSTRIAL LINE</i>	
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	
			Type 41		
115	1,6x22,23	25		66252829984	
125	1,6x22,23	25	66252833170		66252829985
	2,5x22,23	25	66252833173		
180	2,5x22,23	25		66252829983	
230	1,9x22,23	25		66252829986	
	2,5x22,23	25		66252829987	
			Type 42		
230	3,2x22,23	25	66252833202		



Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage


MATERIAUX/CARRELAGE


			SUPER BLEUE2	INDUSTRIAL LINE	BDX	
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	STANDARD	
				PIERRE	PIERRE	TUILE
			Type 41			
100	3,0x16,0	25			66252831450	
115	1,6x22,23	25				66252832952
	2,5x22,23	25		66252829891	66252832941	
125	3,0x22,23	25			66252831459	
	1,6x22,23	25				66252832953
	2,5x22,23	25		66252829892	66252832942	
150	3,0x22,23	25			66252831464	
	2,5x22,23	25		66252829907		
180	2,5x22,23	25		66252829893	66252832945	
	3,0x22,23	25			66252831470	
230	2,5x22,23	25	66252833199	66252829894	66252832848	
	3,0x22,23	25			66252831480	
			Type 42			
100	2,5x16,0	25			66252831498	
	3,2x16,0	25			66252831501	
115	2,5x22,23	25			66252831505	
	3,2x22,23	25	66252833163	66252829896	66252831509	
125	2,5x22,23	25			66252831515	
	3,2x22,23	25	66252833175	66252829897	66252831518	
150	2,5x22,23	25			66252832739	
	3,2x22,23	25			66252832740	
180	2,5x22,23	25			66252831523	
	3,2x22,23	25			66252831526	
230	2,5x22,23	25			66252831495	
	3,2x22,23	25	66252951009	66252829898	66252831496	

La gamme complète de meules d'ébarbage Norton offre des solutions industrielles hautes performances au meilleur coût.

APPLICATIONS & MARCHES

- Aéronautique
- Automobile
- Construction métallique
- Fonderies
- Industrie ferroviaire
- Chantiers de construction navale



INNOVATION

HAUTES
PERFORMANCES

OCTOPUS

METAL
INOX



Type 29

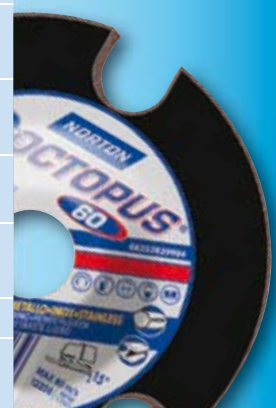


CARACTERISTIQUES

- Forme innovante et dessin d'encoches breveté
- Vision complète de la surface travaillée
- Meulage et polissage avec un seul produit
- Deux grosseurs de grains
- Vibrations minimales
- Ne nécessite pas de plateau support

AVANTAGES

- Retarde l'encrassement
- Utilisation à basse température, coupe froide
- Un travail plus rapide sous faible pression
- Réduit la chaleur sur la pièce travaillée
- Fini les pertes de temps pour changer de machine ou de produit.
- Grain 36 pour un meilleur débit
- Grain 60 pour une meilleure finition
- Confort d'utilisation
- Facilité de montage



NORZON QUICK CUT

METAL
INOX



Type 27

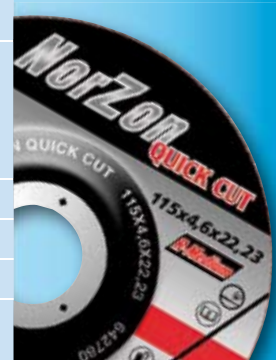


CARACTERISTIQUES

- Association de grain d'oxyde de zirconium haute qualité et d'un système de liant haute performance
- Q-Tendre
- R-Moyen
- S-Dur
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Performance accrue par rapport aux meules standards en oxyde d'aluminium
- Productivité plus élevée et coûts d'exploitation réduits
- Coupe facile et confortable
- Enlèvement de matière rapide
- Pour les applications universelles
- Longue durée de vie
- Gamme non polluante



**HAUTES
PERFORMANCES**

SUPER BLEUE2

METAL
INOX



Type 27



CARACTERISTIQUES

- Association de grain d'oxyde d'aluminium de haute qualité et d'un système de liant haute performance
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Longue durée de vie et coupe extrêmement rapide
- Débit et rendement exceptionnels
- Meules non polluantes



TECHNIQUE

INDUSTRIAL LINE

METAL
INOX



Type 27



CARACTERISTIQUES

- Grain et système de liant haute performance
- Convient pour les applications sur acier et acier inoxydable
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

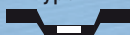
- Durée de vie accrue et enlèvement de matière plus rapide
- Fini les pertes de temps pour changer de machine ou de produit.
- Gamme non polluante



INOX



Type 27



CARACTERISTIQUES

- Grain et système de liant haute performance
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

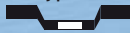
- Durée de vie accrue et enlèvement de matière plus rapide
- Gamme non polluante



ALU



Type 27



CARACTERISTIQUES

- Grain et système de liant exclusif pour matériaux non ferreux

AVANTAGES

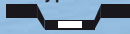
- Retarde l'encrassement de la meule pendant la coupe des métaux non ferreux
- Durée de vie accrue et enlèvement de matière plus rapide



MATERIAUX



Type 27



CARACTERISTIQUES

- Grains en carbure de silicium

AVANTAGES


- Performance optimisée sur toutes les applications matériaux
- Durée de vie accrue et enlèvement de matière plus rapide



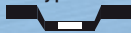
STANDARD


BDX

MÉTAL INOX



Type 27






CARACTERISTIQUES


- Convient pour les applications sur acier et acier inoxydable
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

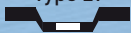
- Fini les pertes de temps pour changer de machine ou de produit.
- Pas de contamination




PIERRE



Type 27






CARACTERISTIQUES

- Grains aigus en carbure de silicium

AVANTAGES

- Convient pour toutes les applications matériaux



SELECTION DES PRODUITS

LEGENDE D'UTILISATION	SELECTION DES PRODUITS															
	Octopus A36T-BF29	Octopus A60T-BF29	NorZon Quick Cut S-Hard (meule dure)	NorZon Quick Cut R-Medium (dureté moyenne)	NorZon Quick Cut Q-Soft (meule tendre)	Industrial Line Métal-Inox Medium (dureté moyenne)	Industrial Line Métal-Inox Soft (meule tendre)	Industrial Line Inox	Industrial Line Aluminium	Industrial Line Matériaux	BDX Métal-Inox	BDX Matériaux	BDA64 - Acier-Inox	BDA64 - Inox	BDA 64 - Alu	BDA63
	INNOVATION		HAUTES PERFORMANCES			TECHNIQUE				STANDARD						
	HAUTES PERFORMANCES		HAUTES PERFORMANCES			TECHNIQUE				STANDARD						
Acier, acier de construction	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■			
Acier faiblement allié	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■			
Acier fortement allié	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■			
Acier inoxydable, Inox	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■			
Fonte			■	■	■					■						■
Métaux non ferreux	■	■							■						■	
Titane									■	■		■			■	■
Pierre, béton										■		■				■






METAL INOX



DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	INNOVATION		HAUTES PERFORMANCES				
			HAUTES PERFORMANCES		S-HARD (MEULE DURE)	R-MEDIUM (DURETÉ MOYENNE)	Q-SOFT (MEULE TENDRE)	BDA64 /BDA44	BDA62
			A 36 T-BF29	A 60 T-BF29					
			Type 27						
100	4,0x16,0	25							
	4,6x16,0	25				66252833116			
	6,5x16,0	10							
	7,0x16,0	25			66252831404	66252831403			
115	4,0x22,23	25							
	4,6x22,23	25				66252832729			
	6,5x22,23	10							
125	7,0x22,23	25			66252831413	66252831412		66252833166	66252833165
	4,0x22,23	25			66252832684	66252950962			
	4,6x22,23	25				66252829673			
	6,5x22,23	10							
150	7,0x22,23	25			66252831422	66252831421	66252832747	66252833178	66252833177
	4,6x22,23	25				66252832732			
	6,5x22,23	10							
180	7,0x22,23	25			66252832733	66252833119			
	4,0x22,23	25			66252832871	66252950963			
	4,6x22,23	25				66252831429			
	6,5x22,23	10							
	7,0x22,23	25			66252831434	66252831433	66252832745	66252833192	
230	8,0x22,23	20							
	9,0x22,23	15							
	4,0x22,23	25			66252832685	66252950964		66252950727	
	4,6x22,23	25				66252831438			
	6,5x22,23	10							
230	7,0x22,2	25				66252831446			
	7,0x22,23	25			66252831447		66252832746	66252833206	66252833204
230	8,0x22,23	20							
	Type 29								
115	4,0x22,23	20	66252829991	66252829992					
125	4,0x22,23	20	66252829993	66252829994					

Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage

			METAL INOX		
			INDUSTRIAL LINE		BDX
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	TECHNIQUE		STANDARD
			MEDIUM (DURETÉ MOYENNE)	SOFT (MEULE TENDRE)	
 Type 27					
100	4,0x16,0	25			66252831398
	4,6x16,0	25	66252950987		
	6,5x16,0	10			66252831400
	7,0x16,0	25	66252829953	66252950989	
115	4,0x22,23	25			66252831406
	4,6x22,23	25	66252829939		
	6,5x22,23	10			66252831408
	7,0x22,23	25	66252829483	66252829484	
125	4,0x22,23	25			66252829766
	4,6x22,23	25	66252829937		
	6,5x22,23	10			66252831415
	7,0x22,23	25	66252829485	66252829922	
150	4,6x22,23	25			
	6,5x22,23	10			66252832633
	7,0x22,23	25	66252829954		
180	4,0x22,23	25			66252829477
	4,6x22,23	25	66252829938		
	6,5x22,23	10			66252831431
	7,0x22,23	25	66252829486	66252829487	
	9,0x22,23	15	66252829955		
230	4,0x22,23	25			66252831439
	4,6x22,23	25			
	6,5x22,23	10			66252831440
	7,0x22,2	25			
	8,0x22,23	20	66252829489	66252829490	
			66252830004		



Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage

INOX				
			SUPER BLEUE2	INDUSTRIAL LINE
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE
100	7,0x16,0	25		662529 50976
115	7,0x22,23	25		662528 29480
125	7,0x22,23	25	662528 33180	662528 29978
180	7,0x22,23	25		662528 29571
	8,0x22,23	20		662528 30002
230	7,0x22,23	25	662528 33207	662528 29481
	8,0x22,23	20		662528 30003

ALUMINIUM				
			SUPER BLEUE2	INDUSTRIAL LINE
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE
125	7,0x22,23	25	662528 33179	662528 29988
180	7,0x22,23	25		662528 29989
230	7,0x22,23	25	662528 33208	662528 29990

MATERIAUX					
			SUPER BLEUE2	INDUSTRIAL LINE	BDX
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	STANDARD
100	6,5x16,0	10			662528 31401
115	6,5x22,23	10			662528 31409
125	6,5x22,23	10			662528 31416
150	6,5x22,23	10			662528 32944
180	6,5x22,23	10			662528 31432
	7,0x22,23	25		662528 29905	
230	6,5x22,23	10			662528 31441
	7,0x22,23	25	662529 51010	662528 29906	

La gamme complète de meules Norton offre des solutions industrielles hautes performances au meilleur coût.

APPLICATIONS & MARCHES

- Aéronautique
- Automobile
- Construction métallique
- Fonderies
- Industrie ferroviaire
- Chantiers de construction navale

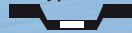


INDUSTRIAL LINE

METAL
INOX



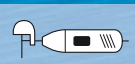
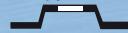
Type 27



Type 41



Type 42



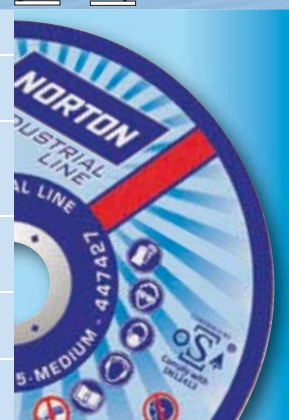
TECHNIQUE

CARACTERISTIQUES

- Grain et système de liant haute performance
- Convient pour les applications sur acier et acier inoxydable
- 2 toiles de renforcement externes plein diamètre
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore
- Meule plate de 6mm d'épaisseur disponible

AVANTAGES

- Durée de vie accrue, coupe et meulage plus rapides
- Fini les pertes de temps pour changer de machine ou de produit
- Sécurité maximale
- Haute stabilité pour coupes droites
- Gamme non polluante
- Destinées aux applications de tronçonnage et d'ébarbage





METAL INOX



			INDUSTRIAL LINE	
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
			HARD (MEULE DURE)	MEDIUM (DURETÉ MOYENNE)
Type 27				
76	7,0x10,0	10		662528 29952
Type 41				
50	1,0x6,35	50	662435 78272	
	1,6x6,35	25		662435 78274
	6,0x6,35	10		662528 29875
63	1,0x6,35	50	662528 29956	
	1,6x6,35	25		662528 29876
	2,5x6,35	25		662529 25546
	6,0x6,35	10		662528 29877
	1,0x10,0	50	662528 29878	
	1,6x10,0	25		662528 31132
	2,5x10,0	25		662528 29879
	6,0x10,0	10		662528 29880
76	1,0x6,35	50	662528 29941	
	1,6x6,35	25		662528 29943
	2,5x6,35	25		662528 29881
	6,0x6,35	10		662528 29882
	1,0x8,0	50	662528 29883	
	1,6x8,0	25		662528 29884
	2,5x8,0	25		662528 29885
	6,0x8,0	10		662528 29886
	1,0x10,0	50	662528 29957	
	1,6x10,0	25		662528 29944
	2,5x10,0	25		662528 30429
	3,2x10,0	25		662528 29949
6,0x10,0	10		662528 29887	
100	1,0x10,0	25	662528 29888	
	1,6x10,0	25		662528 29767
Type 42				
76	2,5x10,0	25		662528 29947







Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage

La gamme complète de meules Norton offre des solutions industrielles hautes performances au meilleur coût.



APPLICATIONS ET MARCHES



- Construction métallique
- Fonderies
- Industrie ferroviaire



INDUSTRIAL LINE	
METAL 	Type 41  
CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Grain et système de liant haute performance ■ 2 toiles de renforcement externes plein diamètre ■ 80 m/s pour 300 mm ■ 100 m/s pour 350 mm 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Durée de vie accrue ■ Coupe rapide et coupe facile ■ Sécurité maximale ■ Haute stabilité pour coupes droites ■ Conçues pour les machines à essence et électriques
MATERIAUX 	Type 41  
CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Grains aigus en carbure de silicium ■ 2 toiles de renforcement externes plein diamètre ■ 80 m/s for 300 mm ■ 100 m/s for 350 mm 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Convient pour couper la pierre, les briques, le béton et l'asphalte ■ Durée de vie accrue et coupe plus rapide ■ Sécurité maximale ■ Haute stabilité pour coupes droites ■ Conçues pour les machines à essence et électriques

TECHNIQUE

 METAL 			
INDUSTRIAL LINE			
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	TECHNIQUE
Type 41			
300	3,8x20,0	10	662528 29491
	3,8x22,23	10	662528 29914
	3,8x25,4	10	662528 29753
350	3,8x20,0	10	662528 29915
	3,8x22,23	10	662528 29916

 PIERRE 			
INDUSTRIAL LINE			
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	TECHNIQUE
Type 41			
300	3,8x20,0	10	662528 29900
	3,8x22,23	10	662528 29901
	3,8x25,4	10	662528 29902
350	3,8x20,0	10	662528 29903
	3,8x22,23	10	662528 29904







Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage

La gamme complète Norton offre des solutions industrielles hautes performances au meilleur coût.





APPLICATIONS ET MARCHES

- Construction métallique
- Fonderies
- Maintenance



HAUTES PERFORMANCES	SUPER BLEUE2		
	METAL 	Type 41 	 
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Association de grain d'oxyde d'aluminium de haute qualité et d'un système de liant haute performance ■ Toile de renforcement interne ■ 80 m/s 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Longue durée de vie et coupe extrêmement rapide ■ Débit et rendement exceptionnels ■ Coupe sans brûlures et sans bavures ■ Sécurité maximale ■ Haute stabilité pour coupes droites ■ Conçues pour petites machines électriques sur table et machines fixes 	




TECHNIQUE	INDUSTRIAL LINE		
	METAL 	Type 41 	 
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grain et système de liant haute performance ■ Toile de renforcement interne ■ 80 m/s 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Durée de vie accrue ■ Coupe rapide et facile ■ Coupe sans brûlures et sans bavures ■ Sécurité maximale ■ Haute stabilité pour coupes droites ■ Conçues pour petites machines électriques sur table et machines fixes 	





METAL



			SUPER BLEUE2	INDUSTRIAL LINE	BDX
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	STANDARD
			RCE10	IL METAL MEDIUM	BDX METAL
 Type 41					
250	3,5x25,4	10			66252831481
300	2,8x25,4	10	66252833211	66252829909	66252831482
350	3,0x25,4	10	66252833215	66252829910	66252831488
400	3,0x25,4	10		66252829918	66252832743



Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage

La gamme complète Norton offre des solutions industrielles hautes performances au meilleur coût.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Construction métallique
- Fonderies



HAUTES PERFORMANCES	SUPER BLEUE2	
	METAL 	Type 41 
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Association de grain d'oxyde d'aluminium de haute qualité et d'un système de liant haute performance ■ Toile de renforcement interne ■ 80 m/s 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Longue durée de vie et coupe extrêmement rapide ■ Débit et rendement exceptionnels ■ Coupe sans brûlures et sans bavures ■ Sécurité maximale ■ Haute stabilité pour coupes droites ■ Conçues pour petites machines électriques sur table et machines fixes



TECHNIQUE

INDUSTRIAL LINE

MÉTAL



Type 41



CARACTERISTIQUES

- Grain et système de liant haute performance
- 2 toiles de renforcement externes
- 80 m/s

AVANTAGES

- Longue durée de vie
- Coupe rapide et facile
- Coupe sans brûlures et sans bavures
- Sécurité maximale
- Haute stabilité pour coupes droites
- Conçues pour des machines fixes



MATERIAUX



Type 41



CARACTERISTIQUES

- Grains aigus en carbure de silicium
- 2 toiles de renforcement externes plein diamètre
- 80 m/s

AVANTAGES

- Convient pour couper la pierre, les briques et le béton
- Longue durée de vie
- Coupe rapide et facile
- Sécurité maximale
- Haute stabilité pour coupes droites
- Conçues pour machines fixes



MÉTAL



			SUPER BLEUE2		INDUSTRIAL LINE			BDX
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE			STANDARD
			RC26	RC12	HARD (meule dure)	MEDIUM (dureté moyenne)	SOFT (meule tendre)	
Type 41								
250	3,0x25,4	10	66252833209				66252829919	
	3,5x25,4	10		66252833210				
300	3,5x22,23	10			66252829960	66252829911		66252832688
	3,5x25,4	10	66252833213	66252833214	66252829961	66252829912		66252831483
	3,5x30,0	10				66252919096		
	3,5x32,0	10				66252829913		
350	4,0x25,4	10	66252833217		66252829962			
	4,5x25,4	10		66252833218		66252829917		66252831489
400	4,0x25,4	10	66252833219		66252829963			
	4,5x25,4	10		66252833220		66252829920	66252920502	66252831491
	4,5x32,0	10				66252829921		



MATERIAUX



			SUPER BLEUE2		INDUSTRIAL LINE	BDX
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	STANDARD
			Type 41			
300	3,0x22,23	10				66252832687
	3,0x25,4	10	66252833212		66252829895	
350	3,5x25,4	10	66252833216		66252829899	
400	4,0x25,4	10			66252829908	



Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage

La gamme complète Norton offre des solutions industrielles hautes performances au meilleur coût.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Industrie ferroviaire



TECHNIQUE	INDUSTRIAL LINE	
	RAIL METAL 	Type 41 
CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Grain et système de liant haute performance ■ 3 spécifications tendre-moyenne-dure ■ 80 m/s Ø 300 mm ■ 100 m/s Ø 350 mm et plus 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupes blanches et droites ■ Coupe rapide et facile ■ Haute stabilité ■ Gamme complète pour machines de coupe de rails ■ Destinées aux machines de coupe de rails à essence et électriques ■ Sécurité maximale 	

				INDUSTRIAL LINE		
DIA (mm)	ExA (mm)	MOS (m/s)	U.E.	TECHNIQUE		
				DURE	MOYENNE	TENDRE
 Type 41						
300	3,5x20,0	80	10		66252829589	
	3,5x22,23	80	10		66252829585	66252833257
350	4,0x20,0	100	10		66252829586	
	4,0x22,23	100	10		66252829587	66252951091
	4,0x25,4	100	10	66252832744	66252829588	66252828620
400	4,0x25,4	100	10			66252919130

Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage

La gamme complète Norton offre des solutions industrielles hautes performances au meilleur coût.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Fonderies



INNOVATION

HAUTES
PERFORMANCES

NORZON PLUS

FONTE
IRON
METAL
INOX



Type 27



CARACTERISTIQUES

- Association de grain d'oxyde de zirconium haute qualité et d'un système de liant haute performance

- Disponible en R-Medium (dureté moyenne)
- Disponible en S-Hard (meule dure)
- Formule sans fer, ni soufre, ni chlore

AVANTAGES

- Destinées aux professionnels
- Performances accrues par rapport aux meules standards en oxyde d'aluminium
- Productivité plus élevée et réduction du coût par coupe
- Meulage facile et confort d'utilisation
- Conçues pour les applications sur acier, acier inoxydable, fontes et fonte blanche, grise et ductile
- Enlèvement de matière rapide
- Longue durée de vie
- Gamme non polluante

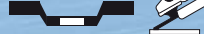


NORZON III FOUNDRY

FONTE
IRON
METAL
INOX



Type 27



Type 42



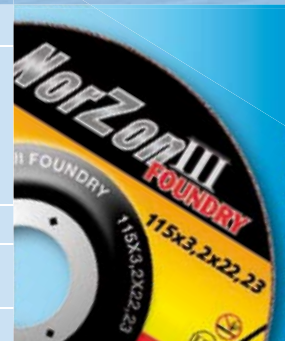
CARACTERISTIQUES

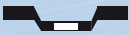

- Association de grain en oxyde d'aluminium haute qualité et d'un système de liant haute performance

- Disponible en Q-Soft (meule tendre)
- Disponible en R-Medium (dureté moyenne)
- Disponible en S-Hard (meule dure)

AVANTAGES

- Performances accrues par rapport aux meules standards en oxyde d'aluminium
- Productivité plus élevée et réduction du coût par coupe
- Conçues pour les applications sur acier, acier inoxydable, fontes et fonte blanche, grise et ductile
- Confort d'utilisation
- Enlèvement de matière rapide
- Longue durée de vie



			FONTE/METAL INOX						
			NORZON PLUS		NORZON III				
DIA (mm)	ExA (mm)	U.E.	INNOVATION		HAUTES PERFORMANCES				
			HAUTES PERFORMANCES		HAUTES PERFORMANCES				
			S-HARD (Meule dure)	R-MEDIUM (Dureté moyenne)	S-HARD (Meule dure)	R-MEDIUM (Dureté moyenne)	Q-SOFT (Meule tendre)		
			Type 27						
100	7,0x16,0	25			66252831405	66252829765			
115	7,0x22,23	25	66252832968	66252832967	66252832712	66252832956			
125	4,0x22,23	25				66252833139			
	4,6x22,23	25				66252833140			
150	7,0x22,23	25	66252832970	66252832969	66252829391	66252833036	66252833224		
	7,0x22,23	25			66252832724	66252832723			
180	4,0x22,23	25				66252833223			
	4,6x22,23	25				66252832716			
230	7,0x22,23	25	66252832972	66252832971	66252831435	66252832717	66252832692		
	4,0x22,23	25				66252833147			
230	4,6x22,23	25				66252833037			
	7,0x22,23	25	66252832974	66252932973	66252831448	66252829493	66252832693		
			Type 42						
100	3,2x16,0	25			66252833135				
115	3,2x22,23	25			66252833137				
125	3,2x22,23	25			66252829555				
180	3,2x22,23	25			66252833144				
230	3,2x22,23	25			66252831531				



Légende des Dimensions : DIA = Diamètre E = Epaisseur A = Alésage



NORTON

74	INTRODUCTION
78	INTRODUCTION PAR MARCHE
84	CHOIX DU PRODUIT
98	DISQUES FIBRE
104	DISQUES SEMI-FLEXIBLES
106	DISQUES A LAMELLES
114	DISQUES MULTI-AIR®
120	DISQUES NORGRIP® ET NORMOUSSE
132	DISQUES AUTOCOLLANTS
136	DISQUES PAPIER ET SCREEN-BAK®
140	DISQUES DOUBLE FACE
142	GARNITURES
150	FEUILLES
156	EPONGES ABRASIVES ET LAINE D'ACIER
158	ROULEAUX
172	BANDES POUR LIMES
176	BANDES PONCEUSES PORTATIVES
180	BANDES ETROITES
194	BANDES LARGES
196	ROUES A LAMELLES
202	DISQUES SPEED-LOK®
210	SPECIALITES
	- PENCILS
	- SPIRABANDES
	- SPIRAPONTES
	- DISQUES FENDUS
	- TAMPONS CARRES
	- ETOILES DE PONCAGE
	- CONES
	- DISQUES FLEXI
218	FRAISES CARBURE
226	PRODUITS ADHESIFS

**Abrasifs
Appliqués**

Les abrasifs appliqués Norton sont fabriqués dans une grande variété de formes et de dimensions, pour répondre aux attentes des professionnels et des particuliers. Ils sont utilisés dans les opérations telles que le ponçage, l'ébavurage, le décapage, le polissage, la finition ainsi que la recherche d'états de surface très soignés.

COMMENT DECHIFFRER LE PRODUIT

R

9

8

0

SUPPORT

- A - Papier léger
- F - Fibre
- G - Papier lourd
- H - Papier lourd
- K - Toile
- Q - Divers (ex. Screen-Bak® et film)
- R - Toile**
- S - Combinaison
- T - Papier imperméable
- U - Norax®
- W - Special (liège)

ABRASIF

- 1 - Oxyde d'aluminium
- 2 - Aluminium Oxide
- 3 - Aluminium Oxide
- 4 - Carbure de silicium
- 6 - Eméri
- 7 - Silex
- 8 - Oxyde de zirconium
- 9 - Céramique SG®
Oxyde d'aluminium**

DISTRIBUTION

- Nombre impair
Distribution
ouverte
- Nombre pair
- Distribution
fermée**

N° D'ORDRE

SUPPORTS

Papier, toile coton ou polyester, fibre et non tissé sont les plus utilisés pour la fabrication des produits abrasifs appliqués. Certains papiers dits imperméables sont imprégnés de latex. Ils peuvent ainsi être utilisés sous arrosage d'eau ou d'huile soluble.

LIANTS

Les liants qui fixent les grains abrasifs sur leur support sont appliqués en deux couches communément appelées 1er et 2ème encollages. Norton utilise différents types de liants :

- colles naturelles (colle animales et végétales)
- résines synthétiques

GRAINS

Nous distinguons cinq grands types d'abrasifs :

- Les abrasifs industriels fabriqués à très haute température dans des fours électriques (2000° à 2500°C). Ce sont tous les corindons synthétiques en oxyde d'aluminium, les abrasifs alumineux à l'oxyde de zirconium utilisés sous le nom de „NORZON®”, le carbure de silicium et les abrasifs céramiques NORTON SG®, SGX
- Les abrasifs conventionnels, usure des grains seulement (monocouche : pas de renouvellement des grains), l'arrachement des grains réduit la coupe
- NORaX®, usure lente du liant et des grains, apparition de nouveaux grains coupants
- Les agrégats, un grain agrégat est composé de plusieurs grains agglomérés entre eux, prolongeant la durée de vie du produit. Pour obtenir le même fini qu'un grain 120, il faut utiliser un grain agrégat 180
- Les abrasifs naturels, tels le corindon, le grenat, appelé également garnet, l'émeri et le silex pour les travaux manuels

DIFFERENCIATION DE LA GAMME

Norton propose la gamme la plus complète en produits abrasifs appliqués pour répondre aux exigences de tous ses clients. Cette gamme comprend 3 niveaux (Hautes Performances/Technique/Standard) afin de vous aider à choisir le produit adapté à votre application spécifique en fonction de votre besoin.

INNOVATION <small>HAUTES PERFORMANCES</small>	Avec une technologie inégalée et des grains abrasifs hautes performances, Norton propose des solutions innovantes destinées à améliorer la productivité dans toutes les applications industrielles	TECHNIQUE	Ces produits technologiquement avancés répondent aux besoins des utilisateurs les plus exigeants et garantissent une productivité optimale
HAUTES PERFORMANCES	Ces produits sont conçus pour apporter des solutions performantes pour toutes les applications, afin d'assurer des niveaux de productivité pour un faible coût	STANDARD	Ces produits apportent des solutions durables et des niveaux de performances satisfaisants

Pour plus d'informations, se reporter aux informations techniques en fin de catalogue

Norton propose une gamme de produits Abrasifs Appliqués pour toutes les applications sur métaux que sont la coupe, la préparation de surface et la finition. Norton offre des solutions abrasives performantes pour les opérations les plus exigeantes dans différentes applications.



TRAVAIL SUR METAUX		FINITION SUR METAUX	
APPLICATIONS	PRODUITS ADAPTES	APPLICATIONS	PRODUITS ADAPTES
■ Meulage et ARRASAGE de soudures	■ Disques fibre	■ Finition sur acier inoxydable	■ Bandes NORaX®
■ Ebavurage, polissage	■ Disques fibre	■ Nettoyage et finition	■ Roues à lamelles
■ Meulage sur tous types de métaux	■ Bandes étroites	■ Nettoyage léger à lourd	■ Disques BearTex®
■ Ebavurage léger à moyen	■ Disques Speed-Lok®		

GUIDE D'UTILISATION			METAUX																
■ Hautement recommandé			Garnitures	Disques	Disques Multi-Air®	Disques Norgrip/Normousse	Disques autocollants	Disques fibre	Disques à lamelles	Feuilles	Rouleaux	Rouleaux d'atelier	Bandes	Roues à lamelles	Disques Speed-Lok®	Pencils et spirapointes	Spirabandes	Cônes	Disques à lamelles flexi
CODE PRODUIT	DESCRIPTION	APPLICATION																	
INNOVATION			HAUTES PERFORMANCES																
U 242	NORaX®												■						
R929	SG Polyester												■						
R980	SG Polyester								■						■				
R880	NZ Polycotton								■										
			HAUTES PERFORMANCES																
F971	SG Fibre							■											
F975	SG Fibre							■											
F986	SG Fibre														■				
R984	SG Polyester												■						
R981	SG Polyester														■				
U366	A0 Polyester												■						
RX22 /R822	Tissu A0								■										
H231	A0 Papier					■					■		■						
A975	A0 Papier				■	■													

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUX



METAUX (SUITE)

GUIDE D'UTILISATION

Hautement recommandé

CODE PRODUIT	DESCRIPTION	APPLICATION	Garnitures	Disques	Disques Multi-Air®	Disques Norgrip/Normousse	Disques autocolants	Disques fibre	Disques à lamelles	Feuilles	Rouleaux	Rouleaux d'atelier	Bandes	Roues à lamelles	Disques Speed-Lok®	Pencils et spirapointes	Spirabandes	Cônes	Disques à lamelles flexi
			HAUTES PERFORMANCES																
H875	Papier NZ																		
T417	Papier SiC																		
T402	Papier SiC																		
Q132	Film																		
TECHNIQUE																			
H835	Papier NZ																		
F861	Fibre NZ																		
F827	Fibre NZ																		
F425	SiC Fibre																		
R847	Polyester NZ																		
R817	Polyester NZ																		
R222	Toile A0																		
Q222	Toile A0																		
R309	Toile A0																		
R427	Toile SiC																		
R822	Toile NZ																		
RX22/ R822	Toile NZ																		
A275	Papier A0																		
T489	Papier SiC																		
STANDARD																			
F293	Fibre A0																		
F228	Fibre A0																		
R445	Polyester SiC																		
R230	Toile A0																		
R212	Toile A0																		
R293	A0 Polyester																		
R265	Toile A0																		
R207	Toile A0																		
R230	Toile A0																		
RV71	Toile A0																		
R82A	Toile NZ																		
G422	Papier SiC																		
A621	Papier émeri																		

METAUX
FERREUX



METAUX
NON FERREUX



En complément des produits de stock, Norton vous propose une gamme de produits à fabriquer. Pour plus d'informations veuillez contacter notre chef de vente local

Norton occupe une position de leader dans le développement d'abrasifs appliqués sur ce marché grâce à des innovations telles que Norton Red Heat R955 avec le grain nouvelle génération SG® qui assure une productivité optimale au coût le plus bas. Norton propose une gamme de produits utilisables sur la plupart des machines.



NORTON ^{SG}
REDHEAT



APPLICATIONS	PRODUITS ADAPTES
■ Ponceuses à cylindre	■ Feuilles et rouleaux
■ Ponceuses à bande abrasive	■ Bandes
■ Ponceuses de chant	■ Disques
■ Ponceuses à tamponner	

BOIS, PARQUET, VERNIS, PEINTURE ET COMPOSITES

GUIDE D'UTILISATION														
■ Hautement recommandé			Disques Multi-air Norgrip/Soft-touch	Disques	Disques Norgrip/Normousse	Disques autocollants	Disques double face	Garnitures	Feuilles	Rouleaux	Rotolo Foam®	Rouleaux d'atelier	Bandes	Pencils
CODE PRODUIT	DESCRIPTION	APPLICATION												
INNOVATION			HAUTES PERFORMANCES											
R955	Toile SG													
			HAUTES PERFORMANCES											
A975	Papier SG		■		■									
H231	Papier AO				■					■			■	
			TECHNIQUE											
R222	Toile AO								■	■		■		
Q222	Toile AO								■	■				
R309	Toile AO									■			■	
R817	Toile NZ									■			■	
S413	Combinaison SiC									■				
S422	Combinaison SiC									■				
A275	Papier AO		■		■	■		■	■	■	■			
H425	Papier SiC			■			■	■		■				
T402	Papier SiC					■								
H835	Papier NZ				■		■	■						
			STANDARD											
R230	Toile AO									■			■	■
G131	Papier AO							■		■				
A213	PAPIER AO								■					
G422	Papier SiC			■										
Q421	Film			■										

BOIS DURS **BOIS TENDRES** **PEINTURE ET VERNIS**

En complément des produits de stock, Norton vous propose une gamme de produits à fabriquer. Pour plus d'informations veuillez contacter notre chef de vente local

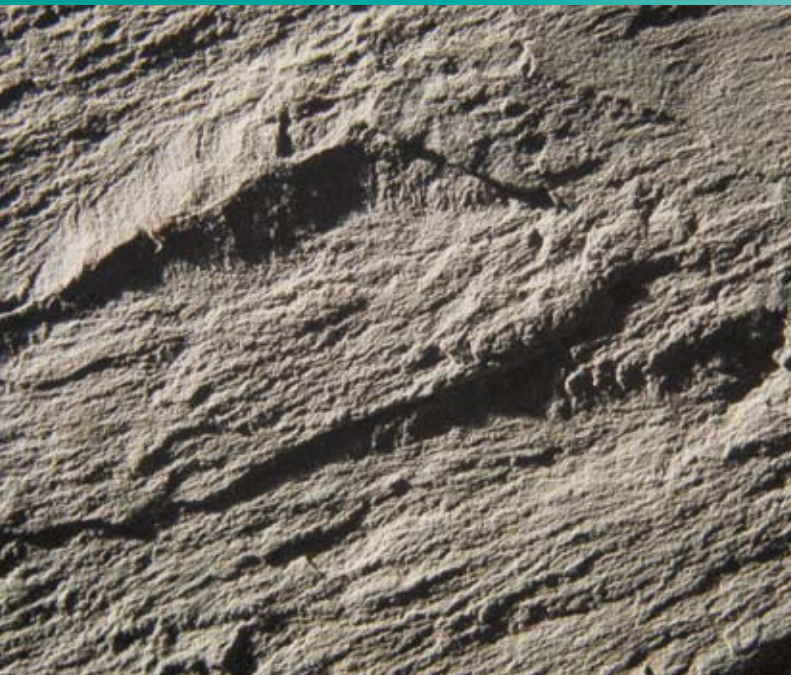
Norton propose une gamme complète d'abrasifs répondant aux différents besoins pour le travail et la finition du verre.



APPLICATIONS PRINCIPALES	PRODUITS ADAPTES
<ul style="list-style-type: none"> Meulage de chant 	<ul style="list-style-type: none"> Bandes étroites
<ul style="list-style-type: none"> Finition de chant 	<ul style="list-style-type: none"> Bandes de polissage à grains de liège
<ul style="list-style-type: none"> Elimination des revêtements après la coupe 	<ul style="list-style-type: none"> Roues BearTex®
<ul style="list-style-type: none"> Elimination des logos sur pare-brise 	<ul style="list-style-type: none"> Bandes étroites pour lime

VERRE			Bandes
GUIDE D'UTILISATION			
<ul style="list-style-type: none"> Hautement recommandé 			
CODE PRODUIT	DESCRIPTION	APPLICATION	
INNOVATION			HAUTES PERFORMANCES
U366	NORaX®		
			HAUTES PERFORMANCES
R427	Toile SiC		
			TECHNIQUE
W445	Liège Polyester		
			STANDARD
R445	Polyester SiC		

En complément des produits de stock, Norton vous propose une gamme de produits à fabriquer. Pour plus d'informations veuillez contacter notre chef de vente local



Norton propose une gamme complète de produits en carbure de silicium destinés aux principales applications de finition sur pierre et marbre.

APPLICATIONS PRINCIPALES	PRODUITS ADAPTES
<ul style="list-style-type: none"> Polissage Nettoyage et finition 	<ul style="list-style-type: none"> Disques Disques à lamelles

PIERRE PIERRE									
GUIDE D'UTILISATION Hautement recommandé			Disques	Disques semi flexibles	Disques double face	Disques fibre	Garnitures	Bandes pour machines électroportatives	Rouleaux
CODE PRODUIT	DESCRIPTION	APPLICATION							
HAUTES PERFORMANCES									
Q400	SiC								
TECHNIQUE									
F425	Fibre SiC								
H425	Papier SiC								
G422	Papier SiC								
STANDARD									
R427	SiC toile								

En complément des produits de stock, Norton vous propose une gamme de produits à fabriquer. Pour plus d'informations veuillez contacter notre chef de vente local

Norton bénéficie d'une large expérience dans le domaine des bandes destinées aux applications pour le marché de la chaussure avec des produits bénéficiant d'une excellente réputation.






APPLICATIONS PRINCIPALES

- ▀ Chanfreinage de chant
- ▀ meulage de chant

PRODUITS ADAPTES


- ▀ Cônes
- ▀ Bandes

 CORDONNERIE				
GUIDE D'UTILISATION ▀ Hautement recommandé				
CODE PRODUIT	DESCRIPTION	APPLICATION	Cônes	Bandes
TECHNIQUE				
R817	Polyester NZ 			▀
R822	NZ toile 		▀	

En complément des produits de stock, Norton vous propose une gamme de produits à fabriquer. Pour plus d'informations veuillez contacter notre chef de vente local

CHOIX DU PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION

 Produits disponibles

 Fabrication sur commande

GROSSEURS DE GRAINS

CODE PRODUIT	DESCRIPTION	GROSSEURS DE GRAINS										
		3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
DISQUES FIBRE												
F228	Fibre 0,6/0,8 AO Marron											
F293	Fibre 0,6/0,8 AO Bordeaux											
F425	Fibre 0,6/0,8 SIC Noir											
F827	Fibre 0,6/0,8 Zir Bleu											
F861	Fibre 0,8 ZR/AO Bleu											
F975	Fibre SG (céramique) 0,8 Vert											
F971	Fibre SG (céramique) 0,8 Vert											
DISQUES A LAMELLES												
R980	Toile polyester lourde SG											
R880	Toile coton lourde Zir											
R265	Toile coton lourde AO Bordeaux											
R822	Toile coton lourde Zir Bleu											
RX22/R822	Toile coton lourde SG (céramique) Vert Delta											
DISQUES												
A277	Papier lourd E AO Saumon											
Normousse A275	Papier B Normousse OA											
Norgrip A275	Papier B/E AO											
Normousse A275	Papier B Normousse AO											
Norgrip A975	Papier B SG/AO											
Norgrip G131	Papier E AO											
G422	Papier E lourd SiC											
Norgrip G422	Papier E SiC											
H822	Papier E lourd Norzon											
Norgrip H231	Papier F AO											
H425	Papier E lourd SiC											
Norgrip H425	Papier E SiC											
H835	Papier E lourd Norzon/AO											
Q421	Film SiC											
Q263	Film SiC											
R293	Toile polyester SG/AO Bordeaux											
R445	Toile polyester SiC Noir											
R473	Toile polyester Agregats SiC Bordeaux											

GROSSEURS DE GRAINS																CODE PRODUIT	
320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20		16
						■	■	■	■	■		■		■			F228
						■	■	■	■	■		■		■		■	F293
	■		■			■		■	■			■		■			F425
						■	■	■	■	■		■		■			F827
						■		■	■	■		■					F861
								■	■	■		■					F975
								■	■	■		■					F971
								■	■		■						R980
						■		■	■		■	■					R880
						■	■	■	■	■	■	■					R265
						■	■	■	■	■	■	■					R822
						■		■	■		■	■					RX22/R822
■	■	■															A277
■	■	■	■														Normousse A275
■	■	■	■	■	■	■	■	■									Norgrip A275
■																	Normousse A275
■	■	■	■	■	■	■		■									Norgrip A975
		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					Norgrip G131
■	■	■	■														G422
■			■	■													Norgrip G422
			■	■	■	■		■	■								H822
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					Norgrip H231
				■	■	■	■	■	■	■	■	■					H425
				■	■	■	■	■	■	■	■	■					Norgrip H425
						■	■	■	■		■						H835
■			■	■	■	■	■	■	■								Q421
																	Q263
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■			R293
■		■	■	■	■	■	■	■	■							■	R445
				■		■	■		■								R473






















CHOIX DU PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION

 Produits disponibles

 Fabriqués sur commande


GROSSEURS DE GRAINS

CODE PRODUIT	DESCRIPTION	GROSSEURS DE GRAINS										
		3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
DISQUES (SUITE)												
R230	Toile coton lourde AO											
R270	Toile polyester agregats AO											
R275	Toile polyester agregats AO Bordeaux											
R287	Toile coton légère J AO Bordeaux											
R296	Toile coton légère JJ SG/AO Vert											
R309	Toile coton légère JJ AO Marron											
R426	Toile coton légère J SiC Noir											
R427	Toile lourde coton X SiC Noir											
R817	Toile polyester lourde Zir Bleu											
R823	Toile polyester Norzon/AO Bleu											
R846	Toile polyester Norzon/AO Bleu											
R847	Toile polyester Zir Bleu											
R922	Toile coton lourde SG/AO Bordeaux											
R926	Toile coton lourde SG/AO Rouge											
R949	Toile polyester lourde S/AO Bordeaux											
R984	Toile polyester lourde SG/AO Bordeaux											
RX84	Toile polyester lourde Delta/AO Vert											
S413	Papier combinaison Wt SiC Rouge/Marron											
S422	Papier combinaison Wt SiC Noir											
T402	Papier imperméable SiC Noir											
GARNITURES												
A213	Papier léger Wt B OA Beige											
A275	Papier léger Wt B OA Beige											
A975	Papier léger Wt B SG (Céramique) + OA Bleu											
G131	Papier lourd Wt E + OA Jaune											
H231	Papier lourd OA Rouge Wt F											
H425	Papier lourd Sic Noir Wt E											
H835	Papier lourd Norzon/AO											
Q421	Screen-Bak SiC											
R230	Toile lourde coton X OA Bordeaux											
R265	Toile lourde coton X OA Bordeaux											
R287	Toile légère JJ Coton Wt OA Rouge/Marron											

GROSSEURS DE GRAINS																CODE PRODUIT	
320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20		16
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R230
▣		▣		▣		▣		▣	▣								R270
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣								R275
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R287
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									R296
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R309
							▣	▣									R426
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R427
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R817
			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R823
								▣	▣	▣	▣	▣					R846
								▣	▣	▣	▣	▣		▣			R847
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R922
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R926
					▣	▣	▣	▣	▣	▣							R949
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R984
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					RX84
												▣	▣	▣	▣	▣	S413
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			S422
																	T402
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					A213
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								A275
▣		▣	▣	▣	▣	▣		▣									A975
		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					G131
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H231
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H425
						▣	▣	▣	▣		▣						H835
▣			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								Q421
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R230
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R265
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R287
























































CHOIX DU PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION

 Produits de stock

 Fabriqués sur commande

GROSSEURS DE GRAINS


CODE PRODUIT	DESCRIPTION	GROSSEURS DE GRAINS										
		3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
GARNITURES												
R309	Toile légère coton AO											
R426	Toile légère JJ Coton Wt SiC Noir											
R427	Toile lourde coton X SiC Noir											
R822	Toile lourde coton X Zir Bleu											
R922	Toile lourde Coton Coton X SG (Céramique)+ OA Bordeaux											
FEUILLES												
A213	Papier léger Wt B OA Beige											
A213	Papier léger Wt C OA Beige											
A275	Papier léger Wt B OA Marron											
A413	Papier léger Wt A SiC Blanc											
A621	Papier émeri léger Wt C Noir											
A721	Papier léger verre blanc Wt B Beige											
K625	Toile légère J Wt émeri Noir									Très fin		
Q421	Grain Wt SiC Noir											
Q222	NW : non tissé Wt OA Marron											
R222	Toile légère J Wt OA Rouge/Marron											
T221	Papier imperméable SiC Noir											
T402	Papier imperméable SiC Noir											
T417	B/C Wt Imperméable SiC Noir											
T489	Papier imperméable SiC											
ROULEAUX												
A213	Papier léger Wt B OA Beige											
A213	Papier léger Wt C OA Beige											
A277	Papier lourd Wt E* OA Saumon											
A455	Papier fort Wt E SiC Blanc											
A275	Papier léger Wt B OA Marron											
A275 Rotolo®	B Wt Rotolo® AO											
A275 Norgrip®	B Wt AO											
A621	Papier émeri léger Wt C Noir											
BD25	Papier lourd OA Wt D Marron											
BD25 Norgrip®	D Wt AO											

**Granulométrie spéciale

GROSSEURS DE GRAINS																	CODE PRODUIT
320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20	16	
																	R309
																	R426
																	R427
																	R822
																	R922
																	A213
																	A213
																	A275
																	A413
				4/0													A621
					3/0	2/0	0	1	2	3	4	5	6				A721
Fin		Moyen			Gros					Très gros							K625
																	Q421
																	Q222
																	R222
																	T221
																	T402
																	T417
																	T489
																	A213
																	A213
																	A277
																	A455
																	A275
																	A275 Rotolo®
																	A275 Norgrip®
				4/0													A621
																	BD25
																	BD25 Norgrip®


















CHOIX DU PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION

 Produits de stock

 Fabrication sur commande

GROSSEURS DE GRAINS

CODE PRODUIT	DESCRIPTION	GROSSEURS DE GRAINS										
		3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
ROULEAUX												
G131	Papier lourd AO											
G422	Papier lourd SiC Wt E Noir											
H822	Papier lourd Norzon											
H231	Papier lourd AO											
H259	Papier lourd AO											
H425	Papier lourd SiC											
H835	Papier lourd Norzon/AO											
Q421	Screen-Bak SiC Noir											
Q13x	3 mm Film Wt OA Blanc Blanc											
Q15x	5mm Film Wt OA Blanc Blanc											
Q222	NT : Non tissé Wt OA Marron											
R202	J Coton Wt OA Bordeaux											
R207	Toile lourde coton X AO Rouge/Marron											
R222	Toile légère J Wt OA Rouge/Marron											
R230	Toile lourde coton X OA Bordeaux											
R265	Toile lourde coton X OA Bordeaux											
R270	Toile lourde polyester Agregats AO Bordeaux											
R275	Toile lourde polyester Agregats AO Bordeaux											
R287	Toile légère Coton J Wt OA Bordeaux											
R293	Toile lourde polyester AO/SG											
R296	Toile légère Coton JJ Wt SG/OA Vert											
R309	Toile légère Coton JJ Wt OA Rouge/Marron											
R426	Toile légère Coton J Wt SiC Noir											
R427	Toile lourde coton X SiC Noir											
R445	Toile lourde polyester SiC											
R473	Toile lourde polyester Agregats SiC											
R484	Toile lourde polyester SiC Noir											
R817	Y Polyester Wt Zir Bleu											
R822	Toile lourde polyester Norzon Bleu											
R823	Toile lourde polyester Norzon/AO											
R82A	Toile lourde coton X ZR/AO Bleu											
R880	Toile lourde coton ZR/AO Bleu											

GROSSEURS DE GRAINS																CODE PRODUIT	
320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20		16
		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					G131
▣	▣	▣	▣														G422
			▣	▣	▣	▣		▣	▣								H822
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H231
				▣	▣	▣	▣	▣	▣								H259
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H425
▣			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣						H835
						▣	▣	▣	▣								Q421
																	Q13x
																	Q15x
			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣						Q222
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R202
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R207
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R222
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R230
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R265
▣		▣		▣		▣		▣	▣								R270
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣								R275
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R287
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R296
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R309
							▣	▣									R426
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R427
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣							▣	R445
				▣		▣	▣		▣								R473
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R484
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R817
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R822
			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R823
						▣		▣	▣	▣	▣	▣					R82A
						▣		▣	▣		▣						R880

CHOIX DU PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION

 Produits de stock

 Fabrication sur commande

GROSSEURS DE GRAINS

CODE PRODUIT	DESCRIPTION	GROSSEURS DE GRAINS									
		3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400

ROULEAUX FENDUS (SUITE)

R846	Toile lourde polyester Norzon AO													
R847	Toile lourde polyester Norzon													
R853	Toile lourde polyester													
R922	Toile lourde X Coton Wt SG/OA Rouge													
R926	Toile lourde coton SG/AO Supersize													
R949	Toile lourde polyester SG/AO													
R966	Toile lourde polyester Norzon/AO Supersize													
R980	Toile lourde polyester SG Supersize													
R984	Toile lourde polyester SG													
RX22	Toile lourde X Coton Sg (Céramique) Vert Delta													
RX66	Toile lourde polyester Delat/AO Vert													
RX84	Toile lourde polyester Delta/AO Vert													
S413	Combinaison Papier Wt SiC Rouge/Marron													
S422	Combinaison Papier Wt SiC Noir													
S468	Combinaison Papier Wt SiC Noir													
S482	Combinaison Papier Wt SiC Noir													
W441	Toile coton lourde SiC/Cork													
W445	Toile lourde polyester Cork													

Sans grain

BANDES

A455	Papier lourd E SiC Noir														
A277	Papier lourd E AO Saumon														
G422	Papier lourd E SiC Noir														
H231	Papier lourd E AO Saumon														
H259	Papier lourd E AO Saumon														
R293	Toile lourde polyester AO/SG Bordeaux														
R230	Toile lourde coton AO														
R265	Toile lourde coton AO														
R270	Toile lourde polyester Agregats AO														
R275	Toile lourde polyester Agregats AO														
R287	Toile légère coton AO														
R293	Toile lourde polyester SG/AO Bordeaux														
R296	Toile légère coton SG/AO														

GROSSEURS DE GRAINS																CODE PRODUIT	
320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20		16
								▣	▣	▣	▣	▣					R846
									▣	▣	▣	▣		▣			R847
								▣	▣	▣	▣	▣					R853
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R922
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					R926
				▣		▣	▣	▣	▣	▣							R949
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R966
								▣	▣	▣	▣	▣					R980
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R984
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					RX22
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					RX66
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					RX84
												▣	▣	▣	▣	▣	S413
						▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			S422
					▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					S468
				▣	▣	▣	▣	▣	▣								S482
																	W441
																	W445
Sans grain																	
▣	▣	▣	▣														A455
▣	▣	▣															A277
▣	▣	▣	▣	▣	▣												G422
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣					H231
				▣	▣	▣	▣	▣									H259
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R293
				▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R230
▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣						R265
▣		▣		▣		▣		▣	▣								R270
▣		▣		▣	▣	▣	▣	▣	▣								R275
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣								R287
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		▣			R293
▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣									R296







CHOIX DU PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION

 Produits de stock

 Fabrication sur commande



GROSSEURS DE GRAINS

CODE PRODUIT	DESCRIPTION	GROSSEURS DE GRAINS										
		3000	2500	2000	1500	1200	1000	800	600	500	400	360
BANDES (SUITE)												
R309	Toile légère JJ Coton Wt OA Rouge/Marron											
R426	Toile légère J Coton Wt SiC Noir											
R427	Toile lourde coton X SiC Noir											
R445	Toile lourde polyester SiC Noir											
R473	Toile lourde polyester Agregats SiC Bordeaux											
R484	Toile lourde polyester SiC											
R817	Toile lourde polyester Bleu											
R822	Toile lourde coton X Zir Bleu											
R823	Toile lourde polyester Norzon/AO											
R82A	Toile lourde coton Norzon/AO											
R846	Toile lourde polyester Norzon/AO Supersize Bleu											
R847	Toile lourde polyester Norzon/AO Bleu											
R853	Toile lourde polyester Norzon/AO Bleu											
R921	Toile lourde polyester SG Supersize Rouge											
R922	Toile lourde X Coton Wt SG/OA Bordeaux											
R926	Toile lourde X Coton Wt SG/OA Rouge											
R929	Toile lourde polyester SG/AO Vert											
R949	Toile lourde polyester SG/AO Bordeaux											
R966	Toile lourde polyester SG/AO Supersize Rouge											
R980	Toile lourde polyester SG Supersize											
R981	Toile lourde polyester SG/AO Supersize											
R984	Toile lourde polyester SG/AO Bordeaux											
RX22	Toile lourde X Coton SG (Céramique) Vert											
RX66	Toile lourde polyester Delta/AO Supersize Vert											
RX84	Toile lourde polyester Delta/AO Vert											
S413	Combinaison légère SiC Marron											
S422	Combinaison légère SiC Noir											
S468	Combinaison lourde SiC Noir											
S482	Papier très lourd SiC Noir											
S853	Combinaison lourde Norzon Bleu											
W441	Toile lourde polyester SiC/Liège Noir											
W445	Toile lourde polyester Liège Beige	Sans grain										
































GROSSEURS DE GRAINS																CODE PRODUIT	
320	280	240	220	180	150	120	100	80	60	50	40	36	30	24	20		16
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								R309
							■	■									R426
■		■		■	■	■	■	■	■	■	■	■		■			R427
■		■	■	■	■	■	■	■	■							■	R445
				■		■	■		■								R473
				■	■	■	■	■	■	■	■						R484
						■	■	■	■	■	■	■		■			R817
				■	■	■	■	■	■	■	■	■		■			R822
			■	■	■	■	■	■	■								R823
						■		■	■	■	■	■					R82A
								■	■	■	■	■					R846
									■	■	■	■		■			R847
								■	■	■	■	■					R853
						■	■	■	■	■	■	■		■			R921
						■	■	■	■	■	■	■					R922
						■	■	■	■	■	■	■					R926
						■	■	■	■	■	■	■					R929
				■	■	■	■	■	■	■	■	■					R949
					■	■	■	■	■	■	■	■		■			R966
								■	■	■	■	■					R980
						■	■	■	■	■	■	■					R981
						■	■	■	■	■	■	■		■			R984
						■	■	■	■	■	■	■					RX22
						■	■	■	■	■	■	■					RX66
						■	■	■	■	■	■	■					RX84
												■	■	■	■	■	S413
						■	■	■	■	■	■	■	■	■			S422
				■	■	■	■	■	■	■	■	■					S468
			■	■	■	■	■	■	■								S482
								■	■	■	■	■		■			S853
																	W441
																	W445

Sans grain

CHOIX DU PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION	X3	X4	X5	X10	X15	X16	X20	X22	X30	X35
	 Produits de stock  Fabrication sur commande									
CODE PRODUIT	-	-	3000	1500	1200	1200	1000	800	500	400

NORAX BANDES ET DISQUES

U142										
U152										
U162										
U234										
U242										
U243										
U254										
U264										
U336										
U366										
U434										
U442										
U454										
U464										
U466										

NORAX DISQUES SEULEMENT

U321										
U331										
U381										






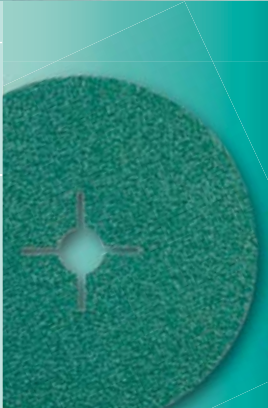
	X40	X45	X65	X70	X80	X90	X100	X110	X200	X210	
	360	320	220	220	180	180	150	150	80	80	CODE PRODUIT
		▣	▣								U142
											U152
											U162
		▣	▣		▣		▣		▣		U234
		▣	▣								U242
											U243
		▣	▣		▣		▣				U254
		▣	▣		▣		▣		▣		U264
		▣	▣		▣		▣				U336
		▣	▣		▣		▣		▣		U366
				▣		▣		▣			U434
▣											U442
				▣		▣		▣			U454
				▣		▣		▣			U464
				▣		▣		▣		▣	U466
											U321
		▣									U331
		▣									U381

De l'arrasage à la finition des cordons de soudure sur métaux, Norton a développé une gamme complète de disques fibre hautes performances (SG® céramique, oxyde d'aluminium, zirconium). Tous les disques fibre Norton sont dotés d'un système de liant résine avec support fibre ce qui leur confère une plus longue durée de vie et une meilleure résistance à la déchirure.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Enlèvement de matière
- Ebarbage cordons de soudure
- Ebavurage, polissage
- Construction automobile
- Transformation des métaux
- Soudage et fonderies
- Transport



HAUTES PERFORMANCES	GREENLYTE PLUS F971		 	
	MÉTAUX FERREUX ET MÉTAUX NON FERREUX  	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrasif céramique SG® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupe agressive et meilleure durée de vie ■ Idéal pour le ponçage, l'élimination des arêtes et des traces de soudure ■ Excellents résultats dans la construction navale 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Résistant à une haute pression 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Support fibre haute résistance 0,8 mm 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Résistant à l'encrassement 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupe froide ■ Idéal pour le meulage de l'acier inoxydable et d'autres métaux sensibles 	
<ul style="list-style-type: none"> ■ 3ème couche traitement anti-échauffement 				
GREENLYTE F975		 		
MÉTAUX FERREUX ET MÉTAUX NON FERREUX  	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrasif céramique SG® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupe agressive ■ Convient pour le polissage de métaux, l'affutage, la préparation de surface, l'élimination des arêtes et des traces de soudure 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Résistant à une haute pression 		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Support fibre haute résistance 0,8 mm 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupe froide 			

TECHNIQUE

NORZON® PLUS F861

NORZON PLUS

METAL
FERREUX ET
METAL NON
FERREUX

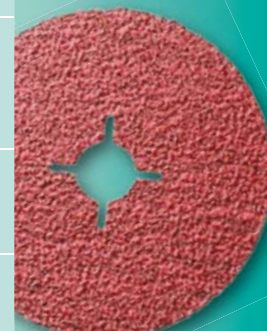


CARACTERISTIQUES

- Abrasif NorZon®
- Support fibre 0,8 mm
- 3ème couche avec traitement anti-échauffement

AVANTAGES

- Excellente rapidité de coupe
- Convient pour le polissage de métaux, l'affutage, la préparation de surface, l'élimination des arêtes et des traces de soudure
- Coupe froide
- Idéal pour le travail de construction lourd et le polissage de l'acier inoxydable
- Résistant à l'encrassement
- Idéal pour le meulage des métaux sensibles



NORZON® F827

NORZON

METAL
FERREUX ET
METAL NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Abrasif NorZon®
- Support fibre 0,8mm

AVANTAGES

- Ebarbage des métaux
- Coupe froide
- Débit excellent et régulier
- Haut pouvoir de coupe
- Rendement supérieur aux abrasifs traditionnels



F425

METAL
NON
FERREUX



PIERRE



CARACTERISTIQUES

- Abrasif au carbure de silicium hautes performances
- Support fibre 0,8 mm

AVANTAGES

- Très bonne rapidité de coupe à faible pression
- auto-aiguissant
- Utilisation recommandée sur les meuleuse à renvoi d'angle



STANDARD

F293

METAL
FERREUX ET
METAL NON
FERREUX

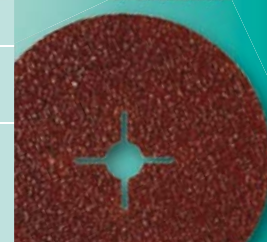


CARACTERISTIQUES

- Abrasif oxyde d'aluminium hautes performances
- Support fibre 0,8 mm

AVANTAGES

- Ebavurage et polissage des métaux
- Excellent pouvoir de coupe
- Elimination des traces de soudure



STANDARD

F228

MÉTAUX FERREUX / MÉTAUX NON FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Abrasif à l'oxyde d'aluminium robuste et polyvalent
- Support fibre 0,8 mm

AVANTAGES

- Coupe initiale rapide
- Idéal pour applications polyvalentes sur métaux

VITESSE MAXIMUM D'UTILISATION

DIA (mm)	MOS (m/s)	T/MIN MAXIMUM
100	80	5300
115	80	13300
125	80	12300
150	80	10200
180	80	8600

■ La vitesse maximum d'utilisation périphérique d'un disque fibre est de 80m/s. Ceci est indiqué sur l'étiquette de la boîte au moyen d'une bande rouge, normalisée par la FEPA.

DISQUES FIBRE ALESAGE FENDU

DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E.	GREEN.LYTE PLUS		GREEN.LYTE		NORZON PLUS		NORZON		STANDARD	
			HAUTES PERFORMANCES				TECHNIQUE				STANDARD	
			F971	F975	F861	F827	F425	F293	F228			
100x16	36	25		63642568921								
	60	25		63642568923								
115x22	24	25				69957395190	63642537161	63642545163	63642547861	07660707354		
	36	25	63642568805	63642568819	69957395190	63642539615	63642537161	63642535056	07660707355			
	50	25	63642568806	63642568820	69957395191	69957360053		07660705216	07660707356			
	60	25	63642568807	63642568821	69957395192	63642539616	63642537239	63642536900	07660707357			
	80	25	63642568808	63642568822	69957395193	63642539617	63642548543	07660705214	07660707358			
	100	25						07660705213	07660707359			
	120	25			69957395194	63642533055	63642512988	07660705212	07660707360			
125x22	24	25				63642539619	63642508423	63642547907	07660707366			
	36	25	63642568809	63642568823	69957395195	63642536483	63642546187	63642547906	07660707361			
	50	25	63642568810	63642568824	69957395196	63642539620		63642547905	07660707362			
	60	25	63642568811	63642568825	69957395198	69957360057	63642551570	63642547904	07660707363			
	80	25	63642568812	63642568826	69957395199	63642539622	63642507453	63642547903	07660707364			
	100	25				63642536484		63642547902	66261153113			
	120	25			69957395200	63642533056	63642507454	63642547901	07660707365			
140x22	24	25					63642546568					
	36	25					63642546569					
	60	25					63642546570					
	120	25					63642546571					
	220	25					63642546572					

DISQUES FIBRE (SUITE)


DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E.			<i>NORZON PLUS</i>	<i>NORZON</i>			
			HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE			STANDARD	
			F971	F975	F861	F827	F425	F293	F228
150x22 	24	25					63642552311		
	36	25					63642536911		
	60	25					63642507448		
	120	25					63642507451		
	220	25					69957351128		
180x22 	24	25				63642533062	63642534249	63642533108	07660707367
	36	25	63642568813	63642568827	69957395201	63642533063	69957360039	63642533107	07660707368
	50	25	63642568814	63642568828	69957395202	63642533064		63642535057	07660707369
	60	25	63642568815	63642568830	69957395204	63642533065	69957360040	63642533105	07660707370
	80	25	63642568816	63642568831	69957395206	63642533066	69957360041	63642533104	07660707371
	100	25				63642533067		63642533103	07660707372
	120	25			69957395207	63642533068	63642536718	63642533102	07660707373
220	25					69957360044			

DISQUES FIBRE ALESAGE CYLINDRIQUE

DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E.	STANDARD	
			F293	
180x22 	16	25	63642547899	
	24	25	63642547882	
	36	25	63642536907	
	50	25	63642536906	
	80	25	63642547878	
	120	25	63642547876	

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

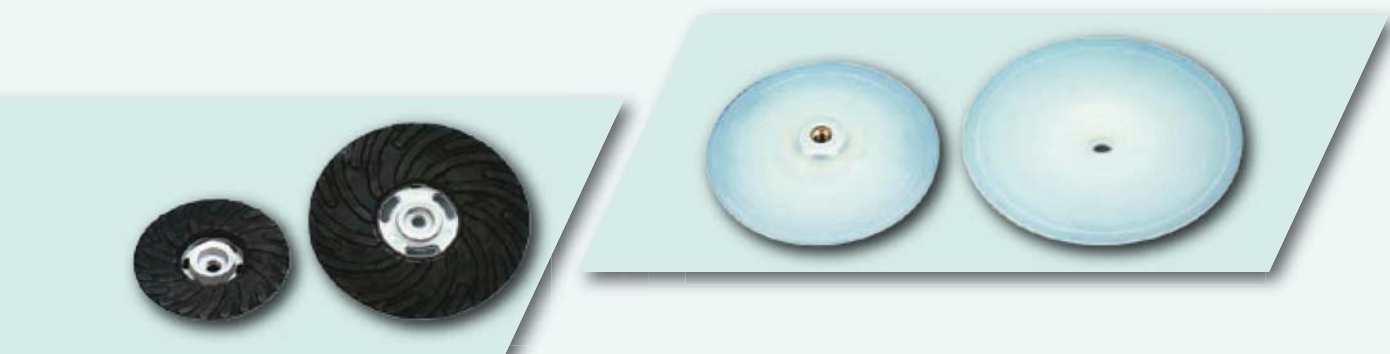
DISQUES MOULÉS

DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E.	GREEN ^{LYTE} PLUS	GREEN ^{LYTE}	NORZON PLUS
			HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE
			F971	F975	F861
180x22 	36	100	636425 68836	636425 68832	699573 95209
	50	100	636425 68837	636425 68833	699573 95210
	60	100	636425 68838	636425 68834	699573 95212
	80	100	636425 68839	636425 68835	699573 95213
	120	100			699573 95214

PLATEAUX

AIRCOOL					NYLON				
DIA (mm)	DENSITE	FILETAGE	U.E.		DIA (mm)	DENSITE	FILETAGE	U.E.	
100	DUR	M14	1	699573 89886	100	DUR	M10	5	636425 35414
115	DUR	M14	1	699573 82821		MOYEN	M10	5	636425 35412
	MOYEN	M14	1	699573 89797	115	DUR	M14	5	699573 82828
125	DUR	M14	1	699573 82823		MOYEN	M14	5	699573 82825
	MOYEN	5/8	1	636425 88240	125	DUR	M14	5	699573 82829
MOYEN	M14	1	699573 89803	MOYEN		5/8	5	636425 88341	
178	TRES DUR	M14	1	636425 96383	178	MOYEN	M14	5	699573 82826
	DUR	M14	1	699573 82824		DUR	M14	5	699573 82830
	MOYEN	5/8	1	636425 88243	MOYEN	5/8	5	636425 88345	
	MOYEN	M14	1	699573 89804	MOYEN	M14	5	699573 82827	

Tous les plateaux des disques fibre sont certifiés ISO 15636



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

Les disques semi-flexibles sont fabriqués par dépose d'un mélange de grains et de résine sur un support fibre très résistant. Ils conviennent à une grande diversité d'applications, et peuvent remplacer les meules d'ébarbage à moyeu déporté.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Arrasage de soudures
- Dérouillage de grandes surfaces
- Nettoyage de coques de bateaux



CPA - Métal (Q200)

MÉTAUX
FERREUX

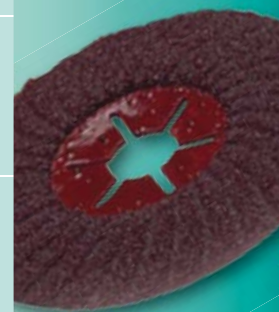


CARACTERISTIQUES

- Forte concentration d'abrasif à l'oxyde d'aluminium
- Conception unique du disque

AVANTAGES

- Ebarbage et polissage sur inox, alu et autres métaux
- Décrassage de moules pour béton, meulage de cordons de soudure, meulage et finition de tôles minces
- Résiste à l'encrassement
- Surface de travail basse température



CPS - Matériaux (Q400)

PIERRE

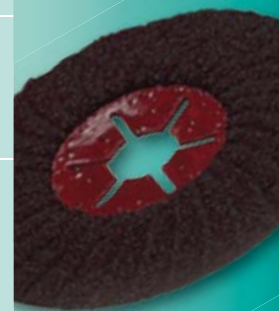


CARACTERISTIQUES

- Forte concentration d'abrasif au carbure de silicium aigu
- Conception unique du disque

AVANTAGES

- Ebarbage et polissage sur matériaux
- Nettoyage de coffres, ébarbage et ébavurage de fontes, nettoyage et finition
- Longue durée de vie
- Résiste à l'encrassement
- Surface de travail basse température



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

TECHNIQUE

CP FLEX

PIERRE



CARACTERISTIQUES

- Grain abrasif Carbure de Silicium très coupant
- Conception unique du disque

AVANTAGES

- Pour le marbre, le granit, le béton, la fibre de verre et la fonte
- Idéal pour les marchés de la construction
- Longue durée de vie
- Résiste à l'encrassement
- Surface de travail basse température



CONSEIL D'UTILISATION

- Les disques semi-flexibles doivent s'utiliser sur meuleuse d'angle avec un plateau de même diamètre que le disque. Tous les disques semi-flexibles ont une vitesse maximum d'utilisation de 80m/s

DISQUES CPA OXYDE D'ALUMINIUM

			Q200
DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
			BOMBES
127x22 	24	25	07660717653
	36	25	07660717654
	60	25	07660717655
	80	25	07660717656
180x22 	24	25	07660717647
	36	25	07660717648
	60	25	07660717650
	80	25	07660717651

DISQUES CPS CARBURE DE SILICIUM

			Q400		CP FLEX
DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE
			BOMBES	PLATS	PLATS
127x22 	16	25		07660707935	
	24	25	07660705207	07660707937	07660719292
	36	25	07660707946	07660707454	07660719293
	60	25	07660718494		07660719294
	80	25	07660707948		07660719295
180x22 	16	25	07660705202	07660717646	
	24	25	07660705203	07660707931	07660719296
	36	25	07660705204	07660707933	07660719297
	60	25	07660705205	07660707934	07660719298
	80	25	07660705206		07660719299
	120	25	07660707943		

PLATEAUX

DIA (mm)	DENSITE	FILETAGE	U.E.	NYLON
125	DUR	M14	5	69957382829
180	DUR	M14	5	69957382830

Tous les plateaux des disques fibre sont certifiés ISO 15636

Les disques à lamelles Norton sont conçus pour des applications multiples, notamment l'enlèvement léger de matière, la coupe et la finition. Ils contribuent donc 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.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Enlèvement de matière
- Chanfreinage de chant
- Ebavurage
- Elimination de rouille/peinture
- Nettoyage et finition
- Meulage et arrasage de soudures



INNOVATION

HAUTES
PERFORMANCES

SG® BLAZE R980

METALUX
FERREUX ET
METALUX
NON
FERREUX



SG
BLAZE



CARACTERISTIQUES

- Grain abrasif céramique SG® nouvelle génération
- Toile polyester lourde
- 3ème couche de résine avec traitement anti-échauffement
- Support en fibre de verre

AVANTAGES

- Idéal pour l'acier inoxydable, l'Inconel, le chrome, le cobalt, le titane et autres matériaux difficiles à meuler
- Durée de vie extra longue
- Permet une coupe rapide à basse température pour un enlèvement de matière plus élevée



JUMBO R880

METALUX
FERREUX ET
METALUX
NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Grain abrasif zirconium alumine hautes performances
- Support épais présentant une plus grande résistance à l'usure
- Disque haute densité à lamelles extra longues
- Support en fibre de verre

AVANTAGES

- Très efficace sur acier inoxydable et acier au carbone
- Idéal pour les applications lourdes
- Jusqu'à 30% de durée de vie supplémentaire



LEGENDE DES FORMES



Plat



Conique

HAUTES PERFORMANCES

TWINSTAR RX22/R822

METAL
FERREUX ET
METAL NON
FERREUX

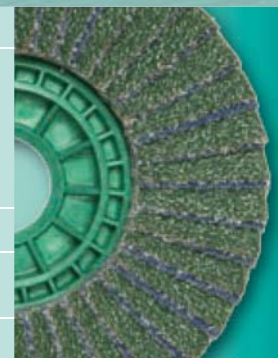


CARACTERISTIQUES

- Mélange d'abrasif oxyde d'aluminium céramique SG® haute qualité et d'abrasif zirconium alumine NorZon®
- Toile coton lourde
- Disque haute densité à lamelles extra larges
- Support plastique renforcé

AVANTAGES

- Idéal pour les gros enlèvement de matière sur acier, inox et pour toutes les opérations difficiles
- Excellent pouvoir de coupe et rendement élevé
- Durée de vie nettement plus longue grâce aux lamelles haute densité

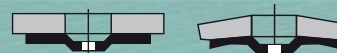


INNOVATION

TECHNIQUE

BLUE STAR R880

METAL
FERREUX ET
METAL NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Grain abrasif zirconium alumine NorZon® hautes performances
- Toile lourde présentant une plus grande résistance à l'usure
- Disponible avec support fibre de verre ou plastique

AVANTAGES

- Idéal pour les applications difficiles



TECHNIQUE

NORSTAR RX22/R822

METAL
FERREUX ET
METAL NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Mélange d'abrasif oxyde d'aluminium céramique SG® haute qualité et d'abrasif zirconium alumine NorZon®
- Toile coton lourde
- Forte teneur en abrasif aggloméré
- Support fibre de verre

AVANTAGES

- Pour les gros enlèvements de matière
- Excellent pouvoir de coupe
- Produit polyvalent



NORFIBER R822

METAUX
FERREUX
METAUX NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Grain abrasif zirconium alumine NorZon® hautes performances
- Toile coton lourde
- Support en fibre de verre

AVANTAGES

- Bon enlèvement de matière



NORTECH R822

METAUX
FERREUX

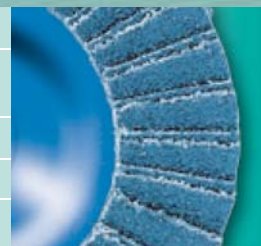


CARACTERISTIQUES

- Grain abrasif zirconium alumine NorZon®
- Toile coton résistante
- Structure de disques à lamelles doubles
- Support plastique

AVANTAGES

- Coupe agressive



BDX R822

METAUX
FERREUX



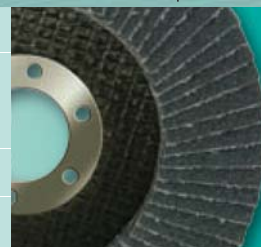
BDX

CARACTERISTIQUES

- Grain abrasif zirconium alumine NorZon® hautes performances
- Toile coton lourde
- Support en fibre de verre

AVANTAGES

- Bon enlèvement de matière



STANDARD

NORTECH 2 R82A

METAUX
FERREUX

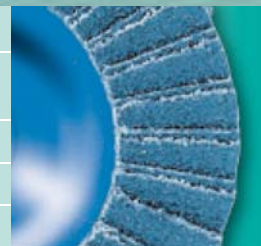


CARACTERISTIQUES

- Mélange d'abrasif zirconium alumine NorZon® et d'abrasif oxyde d'aluminium
- Toile coton lourde
- Structure de disques à lamelles doubles
- Support plastique

AVANTAGES

- Coupe agressive



NORTECH R265

METAUX
FERREUX

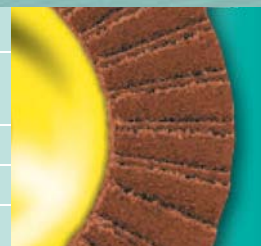


CARACTERISTIQUES


- Grain abrasif oxyde d'aluminium résistant
- Toile coton lourde
- Structure de disques à lamelles doubles
- Support plastique

AVANTAGES

- Coupe initiale rapide en particulier sur acier au carbone



SUPPORT FIBRE DE VERRE

			<i>SG BLAZE</i>	<i>JUMBO</i>	<i>BLUE STAR</i>	<i>NORSTAR</i>	<i>BDX</i>
DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E.	INNOVATION			TECHNIQUE	STANDARD
			HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		
			R980	R880	R880	RX22/R822	R822
 Conique							
115x22	36	10			69957351380	63642534666	
	40	10	69957392030	69957351401	69957351385	63642534667	
	40	200*					63642515039
	50	10				63642514933	
	60	10	69957392028	69957351402	69957351386	63642534668	
	60	200*					63642515040
	80	10	69957394106	69957351403	69957351387	63642534669	
	80	200*					63642549442
	120	10			69957351388	63642534670	
	120	200*					63642515041
125x22	36	10			69957351391	63642514934	
	40	10	69957392031	69957351404	69957351392	63642563571	
	40	160*					63642550311
	50	10				63642550473	
	60	10	69957392097	69957351405	69957351393	63642568611	
	60	160*					63642550312
	80	10	69957394108	69957351406	69957351394	63642549404	
	80	160*					63642515042
	120	10			69957351395	63642550474	
	120	160*					63642515043
180x22	36	10			69957351396	63642534671	
	40	10		69957351407	69957351397	69957336664	
	40	60*					66261179318
	60	10		69957351408	69957351398	63642549405	
	60	60*					66261179319
	80	10		69957351409	69957351399	63642549406	
	80	60*					66261179320
	120	10			69957351400	69957353208	
	120	60*					69957353178

*Egalement disponible emballé sous film par 10

CARACTERISTIQUES

- Disques à lamelles coniques conçus pour une utilisation à un angle de 15-25°
- Pour une finition équivalente, toujours utiliser un disque à lamelles avec un grain plus gros qu'avec un disque fibre

LEGENDE DES FORMES




Plat



Conique

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

SUPPORT FIBRE DE VERRE



			<i>SG BLAZE</i>	<i>JUMBO</i>	<i>BLUE STAR</i>	<i>NORSTAR</i>	<i>BDX</i>	
DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E.	INNOVATION			TECHNIQUE	STANDARD	
			HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE			
			R980	R880	R880	RX22/R822	R822	
			Plat					
115x22	36	10		63642514923		63642514923		
	40	10				63642514924		
	40	200*		63642514924			63642527334	
	50	10		63642514925		63642514925		
	60	10				63642514926		
	60	200*		63642514926			63642527336	
	80	10				63642569159		
	80	200*		63642569159			63642527337	
	120	10				63642514928		
120	200*		63642514928			69957353557		
125x22	36	10				63642514929		
	36			63642514929				
	40	10		63642550472	69957351424	63642550472		
	40	160*					63642527341	
	60	10		63642549401	69957351425	63642549401		
	60	160*					63642527343	
	80	10		63642549402	69957351426	63642549402		
	80	160*					63642527347	
	120	10			69957351427			
120	160*					69957353180		
180x22	36	10		63642514930		63642514930		
	40	10				63642564417		
	40	60*		63642564417			69957353181	
	60	10				63642565986		
	60	60*		63642565986			69957353182	
	80	10				63642549403		
	80	60*		63642549403			69957353183	
	120	60*			63642549403		69957353184	

* Egalement disponible emballé sous film par 10

VITESSE MAXIMUM D'UTILISATION

DIA (mm)	MOS (m/s)	T/MIN MAXIMUM
115x22	80	13300
125x22	80	12200
180x22	80	8500

SUPPORT PLASTIQUE

			TWINSTAR	BLUE STAR	NORTECH	NORTECH 2	NORTECH	
DIM DlAxB (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	INNOVATION TECHNIQUE	STANDARD			
			RX22/R822	R880	R822	R82A	R265	
			Conique					
115x22	40	10	636425 45568	699573 51411				
	40	200*						
	60	10	636425 45570	699573 51412				
	60	200*						
	80	10	636425 45571	699573 51413				
	80	200*						
	120	10	636425 45573	699573 51414				
	120	200*						
			Plat					
115x22	36	10	636425 45567			636425 45567		
	50	10	636425 45569			636425 45569		
	100	10	636425 45572			636425 45572		
125x22	40	10		699573 51416				
	40	160*			636425 88032			
	60	10		699573 51417				
	60	160*			636425 88033			
	80	10		699573 51418				
	80	160*			636425 88031			
	120	10		699573 51419				
	120	160*			699573 53205			
170x22	36		636425 45574			636425 45574		
	50		636425 13943			636425 13943		
	60		636425 45576					
180x22	40	10	636425 45575	699573 51420				
	40	60*			662610 39476	636425 53613	662610 39474	
	60	10	636425 45576	699573 51421				
	60	60*			636425 14335	636425 53614	662610 39481	
	80	10	636425 45577	699573 51422				
	80	60*			636425 14336	636425 53615	662610 39485	
	120	10	636425 82372	699573 51423				
	120	60*			699573 53207	636425 53616	699573 53888	

* Egalement disponible emballé sous film par 10

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

SUPPORT METAL

			NORTECH
			STANDARD
DIM DIAxB (mm)	GRAIN	U.E.	R822
115x22	36		636425 67698
	40		636425 49407
	60		636425 50475
	80		636425 49408
	100		636425 14938
	120		636425 50476
180x22	40		636425 50310
	80		636425 50477

CARACTERISTIQUES

- Pour une finition équivalente, toujours utiliser un disque à lamelles avec un grain plus gros qu'avec un disque fibre
- Disques à lamelles plats conçus pour une utilisation à un angle inférieur à 15°



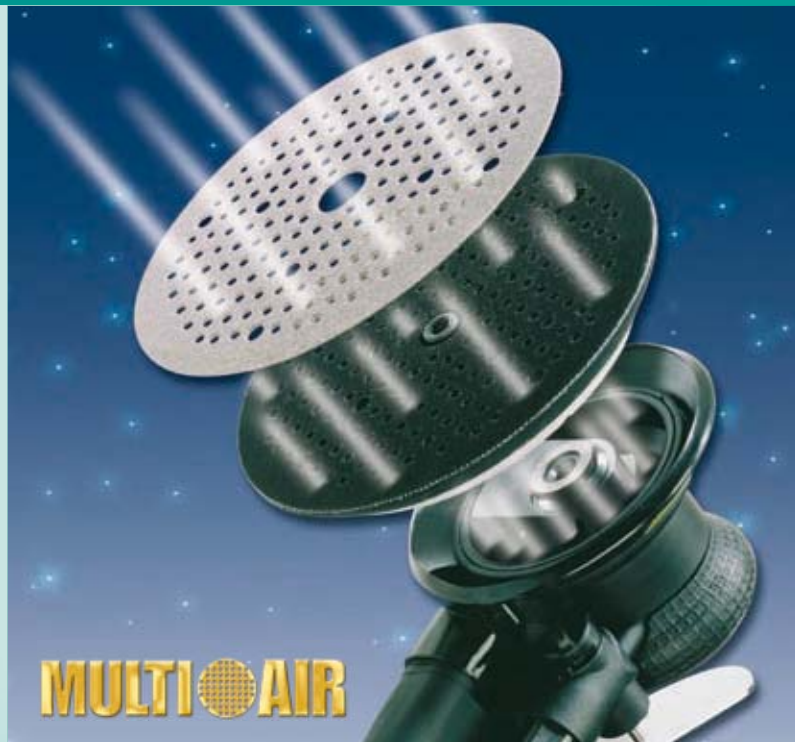
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, B = Alésage












Norton Multi-Air® Process® allie l'excellence d'un disque abrasif Norton Multi-Air® de haute qualité à un plateau Multi-Air® doté d'un système innovant d'aspiration des poussières.

Ce système Multi-Air® Process® révolutionnaire offre une solution de ponçage optimale permettant d'optimiser les performances, d'accroître la productivité et d'éliminer la poussière.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Automobile
- Meubles
- Peinture
- Composites
- Apprêt
- Enduits pour bateaux
- Métaux non ferreux
- Aéronautique



MULTI-AIR® PLUS		MULTI-AIR® PLUS
METAUX NON FERREUX 	PEINTURE /VERNIS BOIS TENDRES  	 
HAUTES PERFORMANCES	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nouvel abrasif céramique Norton SG® mélangé à un abrasif à l'oxyde d'aluminium traité thermiquement haute qualité ■ Nouveau papier en latex bleu à fibres renforcées exclusif ■ Revêtement No-Fil® à base aqueuse ■ Absence de pigment dans le revêtement No-Fil® ou le liant ■ Amélioration des performances ■ Idéal pour les grandes surfaces ■ Disponible en grains P80 à 400 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rapidité de coupe accrue ■ Aspect rayé uniforme et régulier ■ Allie flexibilité et résistance à la déchirure ■ Résiste à l'encrassement pendant l'utilisation ■ Absence de risque de transfert de couleur ■ Durée de vie prolongée ■ Réduction des temps d'arrêt
	MULTI-AIR® NORZON®	NORZON
	METAUX NON FERREUX 	 
	PEINTURE /VERNIS BOIS DUR ET BOIS TENDRE   	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grain NorZon® dernière technologie ■ Support papier haute résistance (Grammage E) ■ Système de liant résine 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Grain auto-affûtant ■ Rapidité de coupe améliorée pour une meilleure productivité ■ Longévité accrue ■ Réduit l'écaillage des bords ■ Résistant à la déchirure ■ Evite l'encrassement prématuré ■ Meilleure adhérence des grains

TECHNIQUE

MULTI-AIR®

MULTI-AIR

METALLUX
NON
FERREUX



PEINTURE
/VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

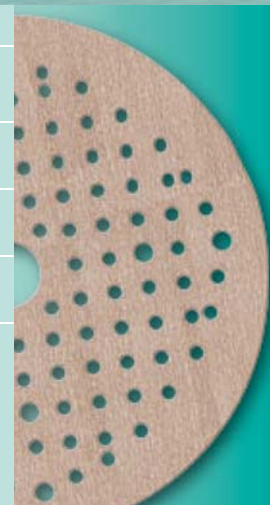


CARACTERISTIQUES

- Nouveau grain oxyde d'aluminium Premium
- Nouveau papier en latex à fibres renforcées exclusif
- Revêtement No-Fil® à base acqueuse
- Absence de pigment dans le revêtement No-Fil® ou le liant
- Disponible en grains P80-800

AVANTAGES

- Rapidité de coupe accrue
- 30% d'aspiration en plus
- Flexible et résistant à la déchirure
- Meilleure résistance à l'encrassement
- Absence de risque de transfert de couleur



MULTI-AIR® NORMOUSSE

MULTI-AIR

NON
FERREUX



PEINTURE
/VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

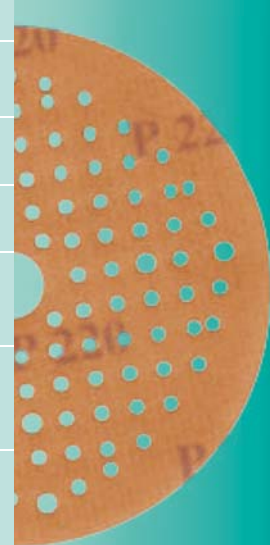


CARACTERISTIQUES

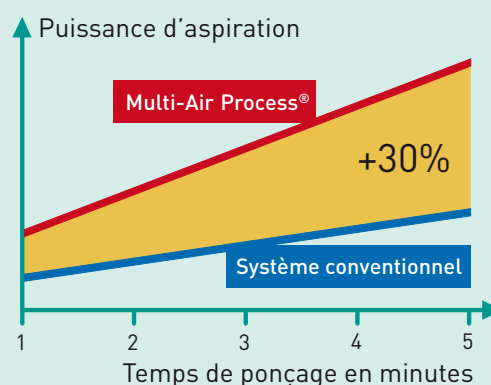
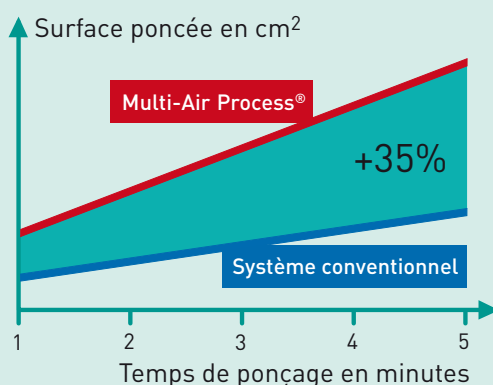
- Nouveau grain oxyde d'aluminium Premium
- Nouveau papier en latex à fibres renforcées exclusif
- Revêtement No-Fil® à base acqueuse
- Absence de pigment dans le revêtement No-Fil® ou le système de liant
- Mousse de couleur différente pour chaque application de ponçage
- Disponible en grains P220 à 1500

AVANTAGES

- Rapidité de coupe accrue
- Amélioration des performances
- Flexible et résistant à la déchirure
- Meilleure résistance à l'encrassement
- Absence de risque de transfert de couleur
- Utilisation des disques facilitée
- Permet le ponçage des courbes sans endommager la peinture
- Egalement disponible avec Multi-Air® Plus



AVANTAGES DE MULTI-AIR PROCESS®

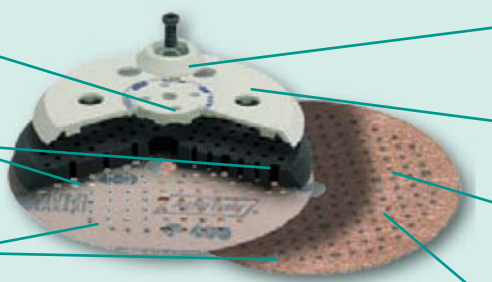


NORTON MULTI-AIR PROCESS®

Plateaux universels adaptés à la plupart des machines les plus courantes

Panneaux de dépoussiérage

Les trous d'alignement permettent de placer avec précision le disque



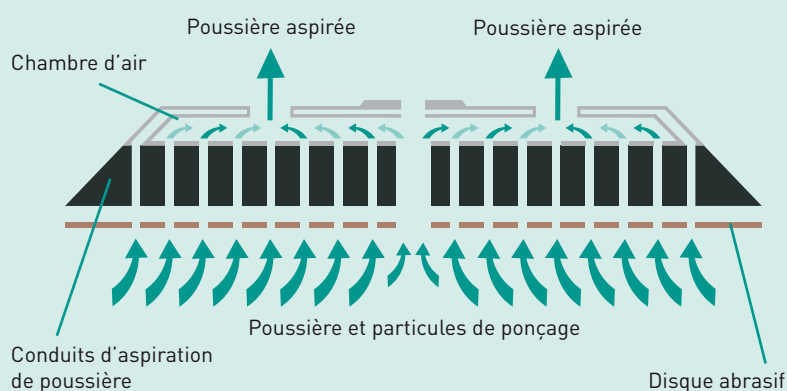
Adaptateurs pour ponceuses Festo

Plateaux disponibles en version dure, moyenne ou souple

Revêtement No-Fil® à base acqueuse résistant à l'encrassement pendant l'utilisation

Oxyde d'aluminium haute qualité

Système d'aspiration de poussière



NOMBRE DE PERFORATIONS

- 181 trous Ø 150 mm
- 125 trous Ø 125 mm

Surface abrasive similaire aux disques conventionnels 6 et/ou 9 perforations Ø 150 mm

MULTI-AIR

CARACTERISTIQUES

- Conception révolutionnaire pour une aspiration optimale de la poussière
- La surface de coupe du disque reste propre
- Plateau de conception innovante

AVANTAGES

- 30% d'aspiration en plus ; encrassement quasiment nul
- Amélioration des conditions de travail (moins de poussières inhalées par l'utilisateur)
- Productivité accrue de 35% par rapport aux systèmes d'aspiration conventionnels
- Pas d'encrassement ; durée de vie sensiblement plus longue et coupe plus rapide qu'avec des abrasifs conventionnels
- Conception breveté pour une aspiration optimale de la poussière

KIT MULTI-AIR® PLUS





MULTI-AIR PLUS

DIA (mm)	GRAIN	TYPE	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
150	80	Multi-Air® Plus	5	69957395370	
	120	Multi-Air® Plus	5		
	240	Multi-Air® Plus	5		
	320	Multi-Air® Plus	5		
		Multi-Air® Plus normousse	3		
	400	Multi-Air® Plus	5		
		Multi-Air® Plus normousse	3		
		Plateau Multi-Air®	1		

MULTI-AIR®




			MULTI-AIR PLUS	MULTI-AIR NORZON	MULTI-AIR
DIM DIAxH (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE
125x18 	80	100	63642563535		63642563513
	120	100	63642563536		63642563514
	150	100	63642563537		63642563515
	180	100	63642563538		63642563516
	220	100	63642563539		63642563517
	240	100	63642563540		63642563518
	280	100	63642563541		63642563519
	320	100	63642563542		63642563520
	360	100			63642563521
	400	100	63642563543		63642563522
	500	100			63642563523
	600	100			63642563524
800	100			63642563525	
150x18 	80	50		66261181412	
	80	100	63642565916		63642560561
	120	100	63642523429		63642560562
	150	100	63642523430		63642560563
	180	100	63642565920		63642560564
	220	100	63642523434		63642560565
	240	100	63642523435		63642560566
	280	100	63642523436		63642560567
	320	100	63642523437		63642560568
	360	100			63642560569
	400	100	63642565925		63642560570
	500	100			63642560571
	600	100			63642560572
	800	100			63642560573

KIT MULTI-AIR®





MULTI-AIR

DIA (mm)	GRIT	TYPE	U.E.	TECHNIQUE	
150	80	Multi-Air® NorZon®	5	63642587576	
	120	Multi-Air®	5		
	240	Multi-Air®	5		
	320	Multi-Air®	5		
	400	Multi-Air®	5		
		Multi-Air® normousse	3		
	500	Multi-Air® normousse	3		
	800	Multi-Air® normousse	3		
		Plateau Multi-Air®	1		

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



NORMOUSSE MULTI-AIR®

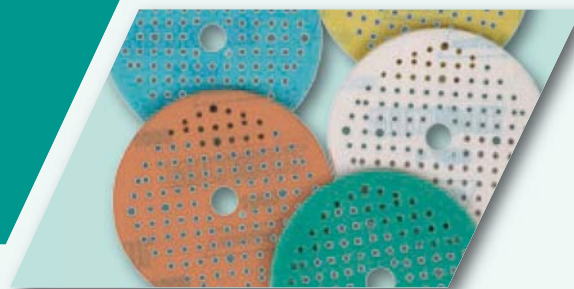
				MULTI-AIR PLUS	MULTI-AIR
DIM DIAxH (mm)	GRAIN	COULEUR	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE
125x18 	320	Saumon	20	63642563544	63642563526
	400	Jaune	20	63642563545	63642563527
	500	Bleu foncé	20		63642563528
	600	Fuchsia	20		63642563529
	800	Bleu	20		63642563530
	1000	Blanc	20		63642563531
	1500	Vert	20		63642563532
150x18 	320	Saumon	20	63642586352	63642560574
	400	Jaune	20	63642586353	63642560575
	500	Bleu foncé	20		63642560576
	800	Bleu	20		63642560577
	1000	Blanc	20		63642560578
	1500	Vert	20		63642560579

CHOIX DU PRODUIT

APPLICATION	GRAIN	COULEUR
DISQUES NORMOUSSE		
Ponçage de cataphorèses	320	Saumon
Ponçage d'apprêts polyuréthane	400	Jaune
	500	Bleu foncé
	600	Fuchsia
Raccord noyé	800	Bleu
Retouche et finition sur laque	1000	Blanc
Retouche et finition sur laque	1500	Vert

CARACTERISTIQUES

- Les disques Multi-Air® normousse sont fabriqués avec un support en mousse spécial hautes performances, d'une durée de vie exceptionnelle, directement fixé au papier abrasif
- La couche de mousse absorbe facilement toute différence de surface en conservant une coupe excellente avec une finition homogène haute qualité



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

PLATEAUX MULTI-AIR PROCESS®

Ø (mm)	DENSITE	U.E.	
125	MOYEN	1	63642563533
	TENDRE	1	63642563534
150	DUR	1	07660719198
	MOYEN HT*	1	63642585872
	MOYEN	1	63642560580
	TENDRE	1	63642560605
	ADAPTATEUR POUR MACHINES RUPES	1	63642526648

Emballage individuel avec un adaptateur Festo, 2 vis (M8 et écrou 5/16") plus 3 bagues d'espacement en fibre de différentes épaisseurs

INTERFACES MULTI-AIR PROCESS®

Ø (mm)	U.E.	
125	16	63642585864
150	12	07660719359

LE PLATEAU MULTI-AIR® EXISTE EN 3 DENSITÉS

APPLICATION	DENSITE
Ponçage intense, idéal pour aplanir des surfaces	Dur
Ponçage et finition	Moyen
Sur mastic, apprêt, peinture, vernis, bois, plâtre, composites et métaux	
Ponçage final pour une finition optimale	Souple



Les disques Norgrip® se montent par simple pression sur un plateau auto-agrippant. Ce mode de fixation permet un changement rapide et facile aussi souvent que souhaité.

Les disques Normousse sont la combinaison d'une couche de mousse auto-agrippante de 3 mm d'épaisseur et de l'abrasif. La couche de mousse absorbe facilement toute différence de surface en conservant une coupe excellente avec une finition homogène haute qualité.



APPLICATIONS ET MARCHES

- Préparation des surfaces recouvertes d'apprêt et de peinture
- Ponçage léger et ébavurage des soudures
- Décapage des apprêts et des peintures
- Ponçage du bois nu
- Ponçage du plastique et de la fibre de verre

NORTON PRO PLUS A975

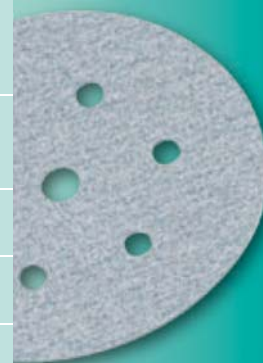
NON
FERR.PEINTURE
/ VERNIS
BOIS
DURSNORTON
PRO PLUSHAUTES
PERFORMANCES

CARACTERISTIQUES

- Nouvel abrasif céramique Norton SG® associé à un abrasif oxyde d'aluminium haute qualité traité thermiquement
- Nouveau papier en latex à fibres renforcées exclusif de couleur bleue
- Revêtement No-Fil® à base aqueuse
- Absence de pigment dans le revêtement No-Fil® ou le liant
- Amélioration des performances
- Idéal pour les grandes surfaces
- Disponible en grains P80-400

AVANTAGES

- Rapidité de coupe accrue
- Idéal pour les grandes surfaces
- Aspect rayé uniforme et régulier
- Allie flexibilité et résistance à la déchirure
- Résiste à l'encrassement pendant l'utilisation
- Absence de risque de transfert de couleur
- Durée de vie prolongée
- Réduction des temps d'arrêt



HAUTES PERFORMANCES

H231

METAUX FERREUX ET METAUX NON FERREUX



BOIS DURS

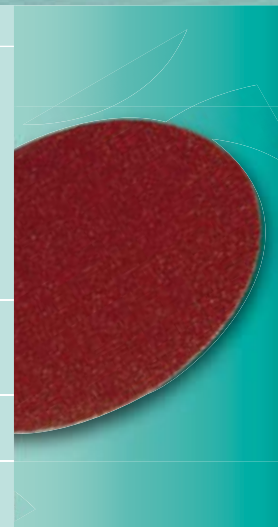


FEATURES

- Abrasif oxyde d'aluminium hautes performances
- Distribution semi-ouverte / ouverte (en fonction de la taille de grain)
- Papier grammage F, très résistant
- Propriétés antistatiques

AVANTAGES

- Idéal pour le dégrossissage, le ponçage intermédiaire et la finition du bois massif
- Idéal pour les applications sur parquets et meubles
- Grains plus fins, parfaitement adaptés pour polir les métaux, les plastiques et les cuirs, poncer les mastics et les apprêts pour les marchés de la réparation automobile
- Résiste à l'encrassement
- Hautes performances
- Excellent état de surface



TECHNIQUE

BLUE FIRE H835

METAUX FERREUX ET METAUX NON FERREUX



PEINTURE / VERNIS BOIS DURS

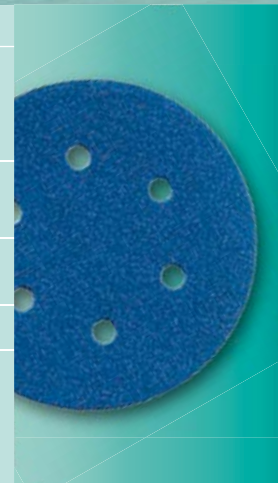


CARACTERISTIQUES

- Grain NorZon® dernière technologie
- Support papier haute résistance (Grammage E)
- Distribution granulométrique ouverte
- Système de liant résine
- Disponible en grains 40 à 120

AVANTAGES

- Grain auto-affûtant
- Pouvoir de coupe et longévité de vie supérieurs
- Réduit l'écaillage des bords
- Résistant à la déchirure
- Evite l'encrassement prématuré
- Forte adhérence des grains



NORTON PRO A275

TECHNIQUE

NON FERR.

PEINTURE / VERNIS BOIS DURS ET BOIS TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Nouveau grain oxyde d'aluminium semi-friable traité hautes performances
- Nouveau papier latex à fibres renforcées
- Revêtement No-Fil® à base acqueuse
- Absence de pigment dans le revêtement No-Fil® ou le liant
- Existe également en disque normousse. Un code couleur des mousses permet une identification rapide des grains
- Disponible en grains 80 à 800 en Norgrip® et grains 220 à 1500 en normousse

AVANTAGES

- Pouvoir de coupe supérieur
- Etat de surface irréprochable
- Elimine les risques de rayures
- Grande souplesse du papier support
- Meilleure résistance à l'encrassement
- Absence de risque de transfert de couleur
- Permet de poncer les parties courbes sans endommager la couche de peinture

DISQUES NORGRIP®

			NORTON PRO PLUS			BLUE FIRE	NORTON PRO
DIM DIAxH (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		
			A975	H231	H835	A275	
76 	240	50				63642569718	
	320	50				63642569731	
	400	50				63642569719	
	500	50				63642569720	
	600	50				63642569721	
	800	50				63642569723	
76 	80	50				63642585133	
	120	50				63642585145	
	150	50				63642585148	
	180	50				63642585150	
	220	50				63642585153	
	240	50				63642585156	
	280	50				63642585161	
	320	50				63642569699	
	360	50				63642585165	
	400	50				63642585169	
	500	50				69957389051	
	600	50				69957389052	
800	50				63642585172		

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





DISQUES NORGRIP® (SUITE)



			NORTON PRO PLUS		BLUE FIRE	NORTON PRO
DIM DIAxH (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
			A975	H231	H835	A275
125 	36	100		662611 76734		
	40	25			699573 50908	
	60	25		636425 16174	699573 50915	
	80	50		636425 16175	699573 50916	
	120	50		636425 16176	699573 50919	
	180	100		636425 37389		
	240	100		699573 60184		
	320	100		636425 37390		
125x8 	80	100				699573 51501
	100	100				699573 51503
	120	100				699573 51506
	150	100				699573 51508
	180	100				699573 51509
	240	100				699573 51510
	320	100				699573 51882
	400	100				636425 91163
150 	36	100		636425 51458		
	40	25		636425 31875	699573 90933	
	50	100		699573 60119		
	60	25		636425 19158	699573 90940	
	80	50		636425 46787	699573 91248	636425 85184
	100	100		636425 31872		636425 85186
	120	50		636425 31871	699573 91249	636425 69701
	150	100		699573 60170		636425 69702
	180	100		636425 36755		636425 85190
	220	100				636425 85194
	240	100		636425 46797		636425 85197
	280	100				636425 85199
	320	100		636425 36677		636425 69704
	360	100				636425 85205
	400	100				636425 85214
	500	100				636425 85217
600	100				636425 85220	
800	100				636425 85223	

DISQUES NORGRIP® (SUITE)



DIM DIAxH (mm)	GRAIN	U.E.	NORTON PRO PLUS		BLUE FIRE 	NORTON PRO
			HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
			A975	H231	H835	A275
150x0 	80	100				63642585085
	100	100				63642585087
	120	100				63642585091
	150	100				63642585098
	180	100				63642585106
	220	100				63642585110
	240	100				63642585113
150x14 	36	100		69957351529		
	40	25		66261026066	69957391250	
	60	25		69957382764	69957391255	
	80	50	63642527655	66261026069	69957391256	63642557950
	100	100		66261026070		63642586135
	120	50	63642527659	66261026071	69957391257	63642557954
	150	100	63642527657	66261026072		63642586141
	180	100	63642527661	69957351530		63642586142
	220	100	63642527662			63642586143
	240	100	63642527666	69957351531		63642557955
	280	100	63642527667			63642586144
	320	100	63642527669	69957351532		63642557959
	360	100				63642586148
	400	100	63642527670			63642557962
	500	100				63642586150
600	100				63642557964	
800	100				63642584990	
150x18 	40	25		63642550341	69957391258	
	60	25		63642536740	69957391260	
	80	50	63642527612	63642536741	69957391261	63642557968
	100	100		63642568763		63642585059
	120	50	63642565918	63642546779	69957391262	63642557969
	150	100	63642565919	63642546781		63642557970
	180	100	63642527633	63642546834		63642585064
	220	100	63642565921			63642585065
	240	100	63642565922	63642568766		63642585067
	280	100	63642565923			63642585069
	320	100	63642565924			63642557973
	360	100				63642585078
	400	100	63642527647			63642557974
	500	100				63642557975
600	100				63642585073	
800	100				63642585074	



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

DISQUES NORGRIP® (SUITE)



DIA (mm)	GRAIN	U.E.	NORTON PRO PLUS		BLUE FIRE	NORTON PRO
			HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
			A975	H231	H835	A275
203 	40	25			69957391263	
	60	25			69957391268	
	80	50			69957391269	63642585236
	100	100				63642585242
	120	50			69957391272	63642585243
	150	100				63642585244
	180	100				63642585245
	220	100				63642585246
	240	100				63642585248
	280	100				63642585249
	320	100				63642585250
	360	100				63642585251
	400	100				63642585252



DISQUES NORMOUSSE				NORTON PRO	
DIM DIAxH (mm)	GRAIN	COULEUR	U.E.	TECHNIQUE	
				A275	
150x14 	220	Rouge	20	63642557535	
	240	Bleu électrique	20	63642557538	
	280	Gris	20	63642557541	
	320	Saumon	20	63642557543	
	360	Rose	20	63642557545	
	400	Jaune	20	63642557546	
	500	Bleu foncé	20	63642557548	
	600	Fuchsia	20	63642557550	
	800	Turquoise	20	63642557551	
	1000	Blanc	20	63642557556	
	1500	Vert	20	63642557559	
150x18 	220	Rouge	20	63642557561	
	240	Bleu électrique	20	63642557563	
	280	Gris	20	63642557564	
	320	Saumon	20	63642557565	
	360	Rose	20	63642557567	
	400	Jaune	20	63642557569	
	500	Bleu foncé	20	63642557570	
	600	Fuchsia	20	63642557572	
	800	Turquoise	20	63642557571	
	1000	Blanc	20	63642557573	
	1500	Vert	20	63642557574	



Légende des dimensions : DIA = Diamètre, H = Trou

CHOIX DU PRODUIT

APPLICATION	GRAIN	COULEUR
DISQUES NORMOUSSE		
Ponçage du mastic avant application de l'apprêt	220	Rouge
	240	Bleu électrique
Ponçage de l'apprêt cataphorèse	280	Gris
	320	Saumon
Ponçage de l'apprêt polyuréthane	360	Rose
	400	Jaune
	500	Bleu foncé
	600	Fuchsia
Raccord noyé	800	Turquoise
Retouche d'un enduit lustré	1000	Blanc
Retouche finale avant polissage	1500	Vert



CHOIX DU PRODUIT

TYPE DE FIXATION	MACHINE
PLATEAUX	
M14	Meuleuse d'angle électrique
5/8"	Meuleuses électriques et pneumatiques (provenance US)
M8	Ponceuse orbitale Festo
5/16"	Autres ponceuses orbitales
M6	Ponceuse orbitale Mirka ou CP
M5	Ponceuse orbitale Rupes

CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Plusieurs densités existent dans la plupart des schémas de perforations/ trous d'évacuation de la poussière 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Convient à un large éventail d'applications en permettant une aspiration optimale
<ul style="list-style-type: none"> ■ Nouvelle technologie de fixation arrière 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Longue durée de vie
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fixations pour différents outils 	<ul style="list-style-type: none"> ■ S'adapte à tous les types de ponceuses orbitales standards
<ul style="list-style-type: none"> ■ Enlèvement facile 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Durée de vie prolongée de la couche agrippante
<ul style="list-style-type: none"> ■ Code couleur pour la couche en mousse 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Repérage facile et rapide de la dureté



PLATEAUX











DENSITE	COULEUR	APPLICATION
Dure	Noir	Ponçage intense, idéal pour aplanir des surfaces ou dimensionner
Moyenne	Bleu	Egrenage, modelage, ponçage et finition Sur mastic, apprêt, peinture, vernis, bois, plâtre, composites et métaux
Souple	Bleu clair	Ponçage final, pour une finition optimale



Emballés dans une boîte-présentoir comprenant : les recommandations de sécurité, les informations produits, les instructions de montage, un système de fixation polyvalent et une clé hexagonale

PLATEAUX NORGRIP®



DIA (mm)	DENSITE	FIXATION	U.E.	
76 	Moyenne	5/16"	6	69957396544
	Moyenne	M6	6	69957350736
115 	Moyenne	M14	3	69957350743
125 	Moyenne	5/16"	3	69957350739
125 	Moyenne	M14	3	69957350744
150 	Moyenne	M14	3	63642567812
150 	Moyenne	5/16" & M8	3	63642584885
150 	Dure	5/16" & M8	3	63642584830
	Moyenne	5/16" & M8	3	63642584832
	Souple	5/16" & M8	3	63642584834
150 	Dure	5/16" & M8	3	63642584883
	Moyenne	5/16" & M8	3	63642584884
	Souple	5/16" & M8	3	63642584835
150 	Moyenne	5/16" & M8	3	63642584842
203 	Moyenne	M5	1	69957371442

QUEL EST NORGRIP® DUO ?

NORGRIP®
DUO

- C'est un système d'attache polyvalent pour disques auto-agrippants Norgrip® et disques autocollants

NORGRIP® DUO





NORGRIP® STANDARD





PLATEAUX DUO POUR DISQUES AUTOCOLLANTS ET NORGRIP®


DUO
DUO

DIA (mm)	DENSITE	FIXATION	U.E.	
33 	Medium	5/16"	6	63642567811
76 	Medium	5/16"	6	63642567810





Légende des dimensions: DIA = Diamètre


PLATEAU NORGRIP® - USAGE MANUEL

DIA (mm)	DENSITE	U.E.	
125 	Moyenne	10	636425 96411
150 	Moyenne	10	636425 96414
	Souple	6	636425 96416



INTERFACE MOUSSE NORGRIP®

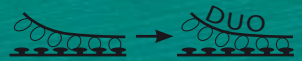
DIA (mm)	U.E.	
76 	10	699573 94589
150 	10	076607 07383
150 	10	699573 94590
150 	10	076607 19360



CARACTERISTIQUES

- Les interfaces mousse sont spécialement conçue pour donner une meilleure finition
Elles épousent parfaitement les courbes
- Les disques Norgrip® peuvent également être utilisés sur le plateau à usage manuel

INTERFACES DE CONVERSION



DIA (mm)	U.E.	AUTO-AGRIPPANT EN NORGRIP® DUO	
76 	12	63642567847	
150 	12	63642567842	
150 	12	63642567848	
150 	12	63642567850	

CARACTERISTIQUES

- Les interfaces de conversion permettent de changer un plateau standard avec une attache Norgrip® ou autocollant en Norgrip® Duo
- Ce système permet de réduire le temps de changement de plateaux
- S'utilisent avec tous les abrasifs Norton



Les disques autocollants haute qualité Norton peuvent être solidement fixés sur les plateaux adaptés.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Préparation des surfaces recouvertes d'apprêt et de peinture
- Décapage des apprêts et des peintures
- Ponçage du plastique et de la fibre de verre
- Ponçage léger et ébavurage des soudures
- Finition sur métaux



TECHNIQUE	NORTON PRO A275		NORTON PRO	
	NON FERR.	PEINTURE / VERNIS BOIS DURS ET BOIS TENDRES		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nouveau grain oxyde d'aluminium haute qualité traité haute température ■ Nouveau papier en latex à fibres renforcées exclusif ■ Revêtement No-Fil® à base aqueuse ■ Absence de pigment dans le revêtement No-Fil® ou le liant ■ Fournis sous forme de rouleaux de 100 disques dans une boîte dévidoir contenant 6 rouleaux ■ Disponible en grains 80 à 800 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rapidité de coupe accrue ■ Amélioration des performances ■ Aspect rayé uniforme plus régulier ■ Flexible et résistant à la déchirure ■ Meilleure résistance à l'encrassement ■ Absence de risque de transfert de couleur ■ Pratique, facilité de stockage et de présentation 		

CARACTERISTIQUES

- Distributeur métallique pour rouleaux de disques autocollants

63642542772



TECHNIQUE

BLACK ICE T402

BLACKice

METALLS
FERREUX



PEINTURE
/VERNIS



CARACTERISTIQUES

- Abrasif au carbure de silicium ultra fin, haute qualité
- Système de liant résine amélioré
- Support papier imperméable grammage A, haute technologie
- Vendu en rouleaux de 400 disques

AVANTAGES

- Finition parfaite dans les applications de réparation de vernis en humide
- Flexibilité optimale et excellente imperméabilité
- Imperméable
- Flexibilité optimale et excellente imperméabilité
- Facilité de stockage







DISQUES AUTOCOLLANTS

			NORTON PRO		BLACKice
DIA (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE		
			H231	A275	T402
38	1500	400			636425 34470
	2000	400			699573 60371
	2500	400			636425 61155
110x0	40	100	636425 46635		
	60	100	636425 46618		
	80	100	636425 46620		
	120	100	636425 46624		
	150	100	636425 46626		
125	60	10	636425 47204		
	80	100	636425 46075		
	80	6x100		662611 31464	
	100	6x100		662611 31463	
	120	100	636425 46077		
	120	6x100		662611 31462	
	150	6x100		662611 31461	
	180	6x100		662611 31460	
	220	6x100		662611 31459	
	240	6x100		662611 31458	
	280	6x100		662611 31457	
	320	6x100		662611 31456	
	400	6x100		662611 31454	
	500	6x100		662611 31453	
	600	6x100		662611 31452	
800	6x100		662611 31451		
125	80	6x100		662611 31498	
	100	6x100		662611 31497	
	120	6x100		662611 31496	
	150	6x100		662611 31495	
	180	6x100		662611 31494	
	220	6x100		662611 31493	
	240	6x100		662611 31492	
280	6x100		662611 31491		

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

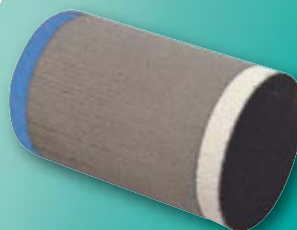
DISQUES AUTOCOLLANTS (SUITE)

			NORTON PRO	BLACKICE	
DIA (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE		
			H231	A275	T402
125 	320	6x100		66261131490	
	400	6x100		66261131488	
	500	6x100		66261131487	
	600	6x100		66261131486	
	800	6x100		66261131485	
150 	40	100	69957360111		
	60	100	63642536719		
	80	100	63642528522		
	100	100	63642536724		
	120	100	63642536725		
150 	80	6x100		66261131481	
	100	6x100		66261131480	
	120	6x100		66261131479	
	150	6x100		66261131478	
	180	6x100		66261131477	
	220	6x100		66261131476	
	240	6x100		66261131475	
	280	6x100		66261131474	
	320	6x100		66261131473	
	400	6x100		66261131471	
	500	6x100		66261131470	
150 	600	6x100		66261131469	
	800	6x100		66261131468	
	80	6x100		66261131515	
	100	6x100		66261131514	
	120	6x100		66261131513	
	150	6x100		66261131512	
	180	6x100		66261131511	
	220	6x100		66261131510	
	240	6x100		66261131509	
	280	6x100		66261131508	
	320	6x100		66261131507	
400	6x100		66261131505		
500	6x100		66261131504		
600	6x100		66261131503		
800	6x100		66261131502		

CALE A PONCER

- Conçue pour un usage manuel et une flexibilité maximale, la cale à poncer double face dispose d'un côté dur pour couper et l'autre plus flexible pour les opérations de finition

Conditionnement 12 63642567819



Légende des dimensions : DIA = Diamètre

PLATEAUX POUR DISQUES AUTOCOLLANTS



DIA (mm)	DENSITE	FIXATION	U.E.	
125 	Moyenne	5/16"	3	699573 96546
150 	Moyenne	5/16" & M8	3	636425 94551
150 	Moyenne	5/16" & M8	3	636425 94552

QUEL EST NORGRIP® DUO ?



- C'est un système d'attache polyvalent pour disques auto-agrippants Norgrip® et disques autocollants

NORGRIP® DUO



NORGRIP® STANDARD



PLATEAUX DUO POUR DISQUES AUTOCOLLANTS ET NORGRIP®



DIA (mm)	DENSITY	ATTACHMENT	U.E.	
33 	Moyenne	5/16"	6	636425 67811
76 	Moyenne	5/16"	6	636425 67810

INTERFACES DE CONVERSION



DIA (mm)	U.E.	AUTOCOLLANT EN NORGRIP® DUO
150 	6	636425 67849
150 	6	636425 67851



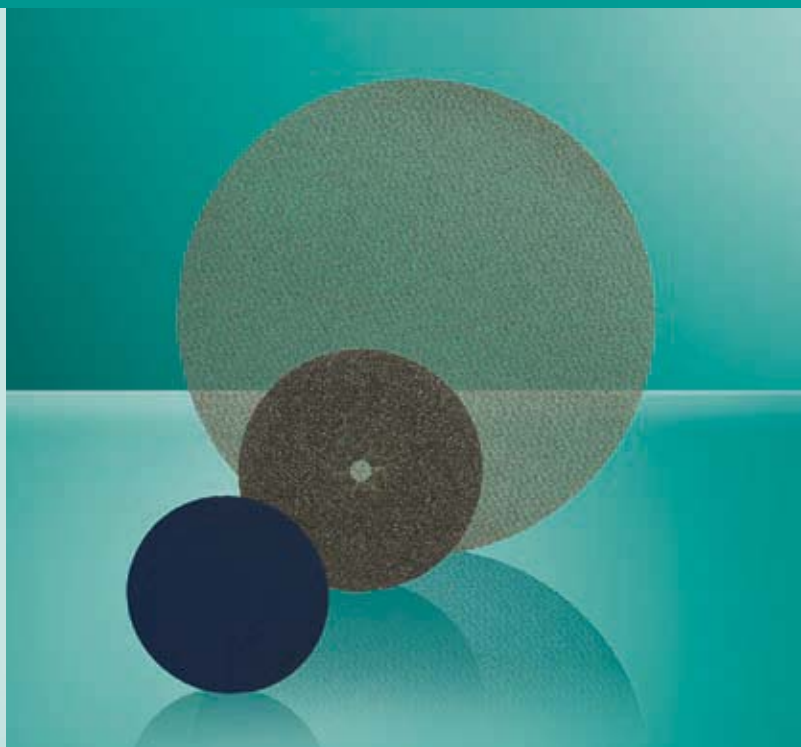
CARACTERISTIQUES

- Les interfaces de conversion permettent de changer un plateau standard avec une attache Norgrip® ou autocollant en Norgrip® Duo
- Ce système permet de réduire le temps de changement de plateaux
- S'utilisent avec tous les abrasifs Norton





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

APPLICATIONS ET MARCHES

- Préparation des surfaces recouvertes d'apprêt et de peinture
- Décapage des apprêts et des peintures
- Ponçage du plastique et de la fibre de verre
- Ponçage léger et ébavurage des soudures
- Finition sur métaux



TECHNIQUE	H425		★	
	PIERRE 	BOIS TENDRE 		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrasif au carbure de silicium ■ Papier résistant de grammage E 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rapidité de coupe élevée ■ Pour applications à sec uniquement ■ Idéal sur les surfaces en pierre 			

STANDARD	Q421 SCREEN-BAK®		⊗	
	PEINTURE / VERNIS BOIS DURS ET BOIS TENDRES	  		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrasif au carbure de silicium sur support mailles 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Extrême résistance à l'encrassement ■ Longue durée de vie ■ Imperméable 			

STANDARD

G422

METALX
FERREUX



PEINTURE
/ VERNIS



PIERRE

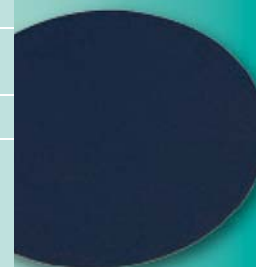


CARACTERISTIQUES

- Abrasif au carbure de silicium
- Distribution serrée
- Papier résistant de grammage E

AVANTAGES

- Coupe performante
- Bonnes performances
- Produit économique
- Convient pour poncer le marbre, la pierre, le bois, le mastic et pour le ponçage intermédiaire de la laque









DISQUES PAPIER ET SCREEN-BAK®

DIM DIAxH (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE			STANDARD	
			H231	H425	S422	S413	Q421	G422
115x22 ★	220	100						63642551721
	400	100						63642524135
	600	100						63642547674
125 ●	220	100						63642592893
	320	100						63642592892
	400	100						63642592891
140x22 ★	24				63642546489			
	36	100		63642546555	63642546490			
	60	100		63642546518				
	80	100		63642546519				
	100	100		63642546520				
	120	100		69957360223				
	150							69957360107
	180							63642546562
	220							63642546563
	320							63642546564
150x12 ★	400							63642546565
	600							63642546566
	16					63642552079		
	24				69957360322	63642512874		
	36	100		63642546553				
	40	100		69957360199				
	50	100		63642546525				
	60	100		63642546527				
	80	100		63642546529				
100	100		69957360218					
120	100		63642547228					

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

DISQUES PAPIER ET SCREEN-BAK® (SUITE)

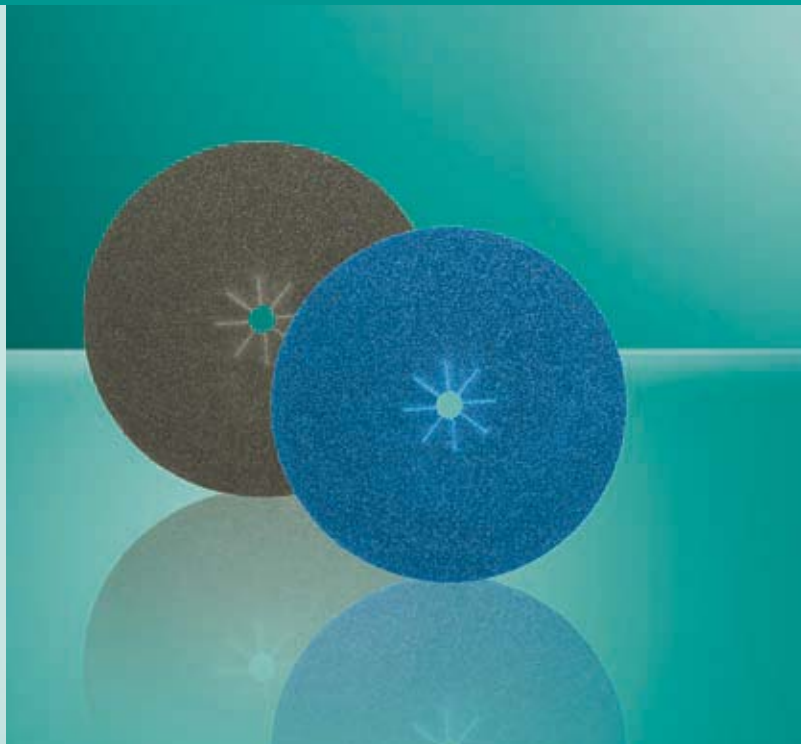
DIM DIAxH (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE			STANDARD	
			H231	H425	S422	S413	Q421	G422
178x12 	36	100		63642558707				
	40	100		63642512887				
	50	100		63642558709				
	60	100		63642512889				
	80	100		63642515379				
178x12 	16					63642558703		
	24					63642558705		
185x12 	36	100		63642546551				
	40	100		63642546533				
	50	100		63642546535				
	60	100		63642546537				
	80	100		63642546539				
	100	100		63642546541				
	120	100		63642546543				
185x22 	36	100		63642546559				
	40	100		63642546546				
	50	100		63642546547				
	60	100		63642546548				
	80	100		63642546549				
	100	100		63642546550				
350x41 	40	100	63642540076					
	50	100	63642540078					
	60	100	63642540079					
	80	100	63642540080					
	100	100	63642546072					
406 	60	10					66261120519	
	80	10					63642536521	
	100	10					66261120517	
	120	10					66261120516	
	150	10					63642536524	
	180	10					63642515105	
	220	10					63642552254	
	320	10					63642551671	

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

Norton propose une gamme complète de disques double face adaptés aux applications de ponçage de parquet courantes.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Ponçage de parquets



BLUE FIRE H835

PEINTURE
/VERNIS
BOIS
DURS

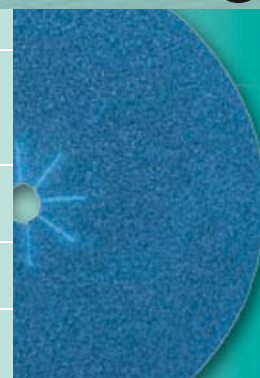


CARACTERISTIQUES

- Grain NorZon® dernière technologie
- Support papier haute résistance (Grammage E)
- Distribution granulométrique ouverte
- Système de liant résine

AVANTAGES

- Grain auto-affûtant
- Rapidité de coupe accrue
- Longévité accrue
- Réduit l'écaillage des bords
- Résistant à la déchirure
- Evite l'encrassement prématuré
- Forte adhérence des grains



H425

BOIS
TENDRE



PIERRE

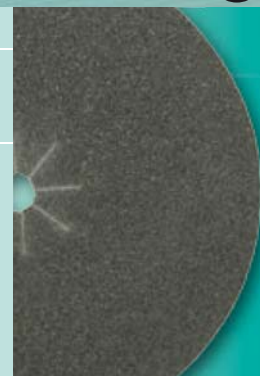


CARACTERISTIQUES

- Abrasif au carbure de silicium extrêmement aigu
- papier résistant de grammage E

AVANTAGES

- Idéal sur les surfaces en pierre
- Rapidité de coupe élevée
- Pour applications à sec uniquement



TECHNIQUE

TECHNIQUE

S413

PEINTURE /VERNIS BOIS DURS ET BOIS TENDRES

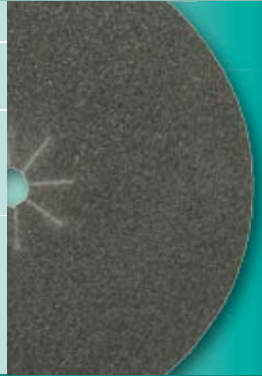


CARACTERISTIQUES

- Support combinaison très résistant
- Sharp silicon carbide abrasive
- Distribution ouverte

AVANTAGES

- Grande résistance à la déchirure
- Very high cutting action for rough floor sanding applications
- Long life
- Aggressive cut & clog resistant



S422

PEINTURE /VERNIS BOIS DURS ET BOIS TENDRES

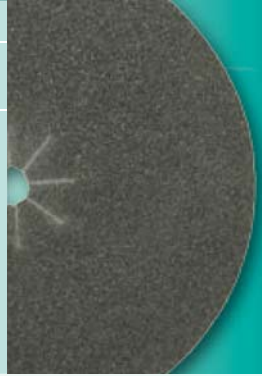


CARACTERISTIQUES



- Support combinaison très résistant
- Sharp silicon carbide abrasive

AVANTAGES

- Grande résistance à la déchirure
- Très bonne coupe sur les bois durs



DISQUES DOUBLE FACE

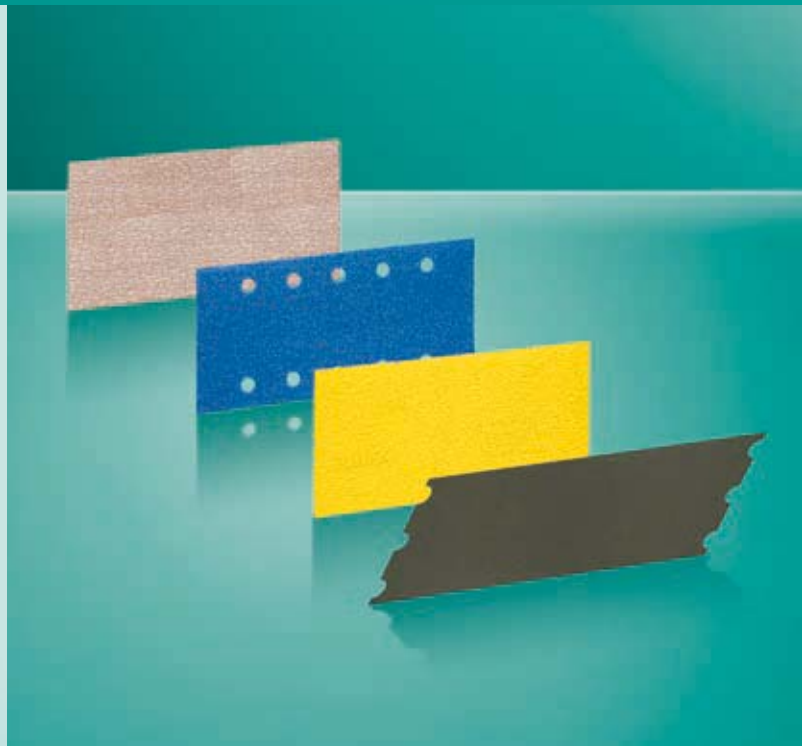
						
DIM DIAxH (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE			
			H835	H425	S413	S422
425x30 	16	25			66261033840	
	20	25			66261033842	
	24	25			63642534134	
	30	25			66261033843	
	36	25		63642534436		66261033844
	40	25		66261033845		
	50	25		66261033846		
	60	25	69957351116	66261032342		
	80	25	69957351117	66261032341		
	100	25	69957351118	63642532881		
120	25	69957351119	63642532882			






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

Norton propose une gamme complète de garnitures pour applications à la main et sur machine qui constitue des solutions abrasives performantes et faciles d'utilisation. Cette gamme répond à toutes les applications courantes.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Aplanir les arêtes vives et les grandes surfaces
- Ebavurage
- Elimination des rayures de ponçage



NORTON PRO A275		NORTON PRO	
TECHNIQUE	NON FERR. 	PEINTURE / VERNIS BOIS DURS ET BOIS TENDRES   	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nouvel abrasif oxyde d'aluminium traité hautes performances 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rapidité de coupe accrue 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Nouveau papier en latex à fibres renforcées exclusif 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Amélioration des performances ■ Aspect rayé uniforme et régulier 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement No-Fil® à base aqueuse ■ Absence de pigment dans le revêtement No-Fil® ou le liant 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexible et résistant à la déchirure ■ Meilleure résistance à l'encrassement ■ Absence de risque de transfert de couleur 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible en grains 80 à 1000 		



TECHNIQUE

H425

PIERRE



BOIS TENDRE



CARACTERISTIQUES

- Abrasif au carbure de silicium
- Support papier résistant de grammage E

AVANTAGES

- Idéal sur les surfaces en pierre
- Rapidité de coupe élevée
- Pour applications à sec uniquement



BLUE FIRE H835

METALX FERREUX ET METALXNON FERREUX



PEINTURE / VERNIS BOIS DURS

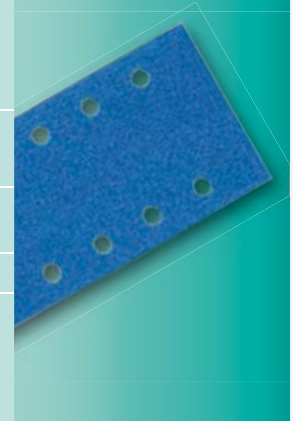


CARACTERISTIQUES

- Dernière technologie grain NorZon®
- Support papier haute résistance (Grammage E)
- Distribution granulométrique ouverte
- Système de liant résine
- Disponible en grains 40 à 120

AVANTAGES

- Grain auto-affûtant
- Rapidité de coupe accrue
- Longévité accrue
- Réduit le frisage et l'écaillage des bords
- Résistant à la déchirure
- Evite l'encrassement prématuré
- Forte adhérence des grains



STANDARD

G131

BOIS DURS ET BOIS TENDRES



CARACTERISTIQUES





- Abrasif oxyde d'aluminium
- Support papier de grammage E

AVANTAGES

- Bonnes performances
- Produit économique






GARNITURES PAPIER

			NORTON PRO		
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE		STANDARD
			A275	H425	G131
93x230 	36	50			69957352150
	40	50			69957352151
	50	50			69957352152
	60	50			69957352153
	80	50			69957352154
	100	50			69957352155
	120	50			69957352159
	150	50			69957352158
	180	50			69957352157
	220	50			69957352156
115x280 	80	50	63642588214		
	100	50	63642588216		
	120	50	63642588217		
	150	50	63642588218		
	180	50	63642588221		
	220	50	63642588222		
	240	50	63642588223		
	280	50	63642588224		
	320	50	63642588225		
	400	50	63642588226		
500	50	63642588227			
600	50	63642588228			
1000	50	63642514399			
115x280 	36	50			69957352138
	40	50			69957352139
	50	50			69957352137
	60	50			69957351278
	80	50			69957352140
	100	50			69957352141
	120	50			69957352146
	150	50			69957352145
	180	50			69957352144
	220	50			69957352142
203x478 	40	25		63642519223	
	60	25		63642519224	
	80	25		63642516181	
	100	25		63642519225	

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

GARNITURES NORGRIP®





			NORTON PRO	BLUE FIRE 
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE	
			A275	H835
70x125 	80	100	636425 58002	
	100	100	636425 85263	
	120	100	636425 85272	
	150	100	636425 58005	
	180	100	636425 85274	
	220	100	636425 85281	
	240	100	636425 85284	
	280	100	636425 85286	
	320	100	636425 58006	
	360	100	636425 85291	
	400	100	636425 85294	
	500	100	636425 69777	
	600	100	636425 69669	
	800	100	636425 69670	
70x198 	40	25		699573 90890
	60	25		699573 90892
	80	50		699573 90896
	80	100	636425 85468	
	100	100	636425 85475	
	120	50		699573 90901
	120	100	636425 85477	
	150	100	636425 85479	
	180	100	636425 85481	
	220	100	636425 85492	
	240	100	636425 85493	
	280	100	636425 85494	
	320	100	636425 85495	
	360	100	636425 85496	
400	100	636425 85497		
500	100	636425 85498		



GARNITURES NORGRIP® (SUITE)






			NORTON PRO	BLUE FIRE
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE	
			A275	H835
70x420 	40	25		69957390902
	60	25		69957390905
	80	50		69957390909
	80	100	63642585549	
	100	100	63642585551	
	120	50		69957390910
	120	100	63642585555	
	150	100	63642585558	
	180	100	63642585561	
	220	100	63642585566	
	240	100	63642585568	
	280	100	63642585573	
	320	100	63642585576	
	360	100	63642585578	
	400	100	63642585579	
500	100	63642585580		
80x133 	40	25		69957390920
	60	25		69957390922
	80	50		69957390923
	80	100	63642585306	
	100	100	63642585317	
	120	50		69957390925
	120	100	63642585319	
	150	100	63642585322	
	180	100	63642585323	
	220	100	63642585326	
	240	100	63642585328	
	280	100	63642585329	
	320	100	63642585331	
	360	100	63642585337	
	400	100	63642585345	
500	100	63642585349		

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

GARNITURES NORGRIP® (SUITE)



			NORTON PRO	BLUE FIRE 
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE	
			A275	H835
81x153 	40	25		69957390884
	60	25		69957390886
	80	50		69957390885
	80	100	63642585372	
	100	100	63642585376	
	120	50		69957390873
	120	100	63642585377	
	150	100	63642585378	
	180	100	63642585383	
	220	100	63642585384	
	240	100	63642585399	
	280	100	63642585400	
	320	100	63642585402	
	360	100	63642585403	
	400	100	63642585406	
500	100	63642585407		
93x180 	40	25		69957390927
	60	25		69957390930
	80	50		69957390931
	80	100	63642585409	
	100	100	63642585412	
	120	50		69957390932
	120	100	63642585422	
	150	100	63642585424	
	180	100	63642585428	
	220	100	63642585431	
	240	100	63642585438	
	280	100	63642585442	
	320	100	63642585446	
	360	100	63642585454	
	400	100	63642585458	
500	100	63642585461		

GARNITURES NORGRIP® (SUITE)



			NORTON PRO	BLUE FIRE
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE	
			A275	H835
100x150 	40	25		69957391019
	60	25		69957391020
	80	50		69957391023
	80	100	69957391028	
	120	50		69957391025
	120	100	69957391030	
	150	100	69957391033	
	180	100	69957391034	
	220	100	69957391037	
	240	100	63642576688	
	280	100	69957351543	
	320	100	69957351544	
	360	100	69957351545	
	400	100	69957351546	
500	100	69957351547		
115x230 	40	25		69957390911
	60	25		69957390915
	80	50		69957390917
	80	100	63642585506	
	100	100	63642585507	
	120	50		69957390918
	120	100	63642558012	
	150	100	63642558508	
	180	100	63642558013	
	220	100	63642585511	
	240	100	63642558014	
	280	100	63642585517	
	320	100	63642585533	
	360	100	63642585536	
400	100	63642585538		
500	100	63642585543		

CALE A PONCER NORGRIP®



	DIM WxL (mm)	U.E.		
	70x125	15	07660705180	

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

CALE A PONCER PERFOREE NORGRIP®



	DIM WxL (mm)	U.E.	TECHNIQUE
	70x198 	1	69957384977
	70x125 	1	07660740445
	70x400 	1	07660719282
	115x230 	1	07660719281
	81x153 	1	07660719284

CALE A PONCER ACCESSOIRES

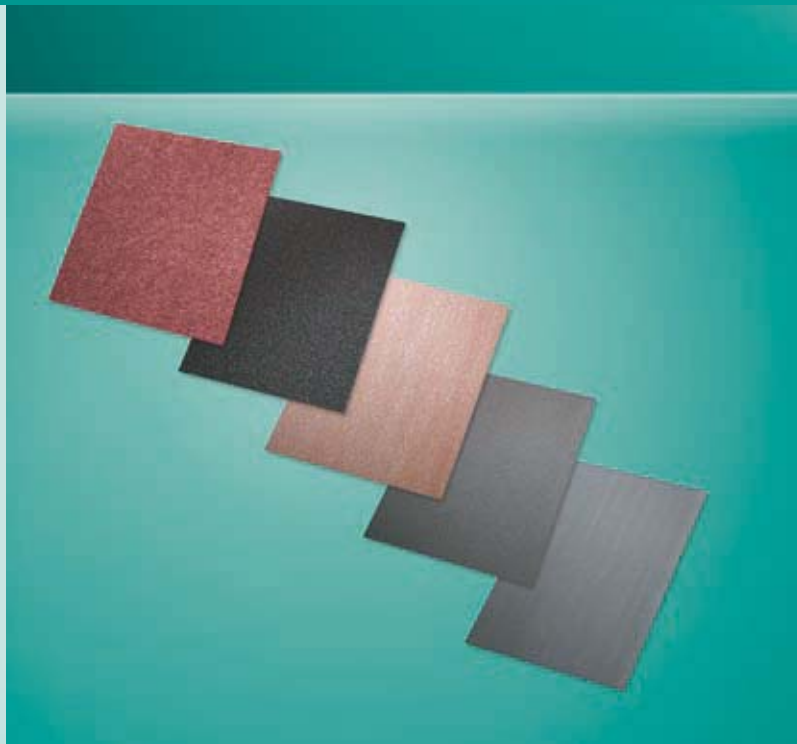
	U.E.	TECHNIQUE
TUYAU FLEXIBLE DE 4 METRES	1	69957371450





Norton propose une large gamme de feuilles sur support papier, toile, non tissé destinées aux applications industrielles les plus courantes

APPLICATIONS ET MARCHES

- Ponçage de métaux
- Ponçage bois nu
- Ponçage peintures
- Elimination de la calamine et de la rouille
- Emerisage et ébavurage léger



HAUTES PERFORMANCES	BLACK ICE T402/T417		BLACKice
	<small>METAUX FERREUX</small> 		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrasif au carbure de silicium ultra fin, haute qualité ■ Liants synthétiques 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupe initiale rapide ■ Finition régulière 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Support papier imperméable grammage A, haute technologie design 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Imperméable ■ Durée de vie accrue dans les applications à l'eau ■ Flexibilité optimale et excellente imperméabilité 	

TECHNIQUE	T489		
	<small>METAUX FERREUX</small> 		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrasif au carbure de silicium ■ Support papier imperméable 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Produit haute technologie ■ Flexible 	

NORTON PRO A275



METALUX
NON
FERREUX



PEINTURE
/VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



CARACTERISTIQUES

- Nouveau grain oxyde d'aluminium semi-friable traité hautes performances

- Papier en latex à fibres renforcées, grammage B

- Revêtement No-Fil® à base acqueuse

- Absence de pigment dans le revêtement No-Fil® ou le système de liant

AVANTAGES

- Longue durée de vie, rapidité de coupe

- Résistant à la déchirure
- Peut s'utiliser à l'eau
- Convient pour le ponçage d'apprêts, de mastics et entre couches (pour les applications dans les secteurs de l'automobile et des transports)

- Bonne finition
- Résiste à l'encrassement et durée de vie prolongée
- Convient pour le ponçage des composites et des enduits gélifiés (marché industrie navale, etc.)

- Absence de risque de transfert de couleur
- Idéal pour la préparation des meubles en bois



R222

METALUX
FERREUX ET
METALUX NON
FERREUX



PEINTURE
/VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



CARACTERISTIQUES

- Abrasif oxyde d'aluminium

- Support tissu de poids J

AVANTAGES

- Produit flexible



Q222

METALUX
FERREUX ET
METALUX NON
FERREUX



PEINTURE
/VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



CARACTERISTIQUES

- Abrasif oxyde d'aluminium

- Support coton non tissé

AVANTAGES

- Imperméable

- Résistant à la déchirure
- Produit polyvalent



STANDARD

A213

BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Abrasif oxyde d'aluminium
- Support papier de poids C

AVANTAGES

- Coupe agressive pour toutes les applications de ponçage à sec
- Pour le ponçage manuel intense et léger



A621

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES


- Abrasif naturel émeri
- Support papier

AVANTAGES

- Coupe abrasive douce
- Pour une finition de surface très fine



FEUILLES IMPERMEABLES





			BLACKice		
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	
			T402/T417	T489	T221
230x280 	60	50		63642532956	
	80	50	66261021180	63642532988	
	100	50	66261021182	63642532989	
	120	50	66261021183	63642532990	
	150	50	66261021184	63642532991	
	180	50	66261021185	63642532957	
	220	50	66261021186	63642532992	63642536401
	240	50	66261021187	63642532993	63642536400
	280	50	66261021188	63642532994	63642536399
	320	50	66261021189	63642532995	63642535049
	360	50	66261021190	63642532996	63642534013
	400	50	66261021191	63642532997	63642536397
	500	50	66261021192	63642532998	63642536403
	600	50	66261021193	63642532999	63642536396
	800	50	66261021195	63642533000	63642536414
	1000	50	66261021196	63642533001	63642561379
	1200	50	66261021197	63642533002	63642536578
1500	50	63642534713			
2000	50	63642534719			
2500	50	63642565497			

FEUILLES PAPIER

			NORTON PRO				
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE		STANDARD		
			A275	A413	A213	A621	A726
230x280 	36	25			63642538960		
	40	25			63642536385		
	50	50			63642536386		
	60	50			63642536387		
	80	50			69957360388		
	80	100	63642558015				
	100	100	63642585256		69957360389		
	120	100	63642558016		69957360390		
	150	100	63642586145		69957360391		
	180	100	63642558017	63642513394	63642531774	66261101267	
	220	100	63642586139	63642513395	63642536411	66261101265	
	240	100	63642558018	63642532863	69957360394		
	280	100	63642585742			66261101263	
	320	100	63642586132	63642513397	69957360396		
	360	100	63642586133				
	400	100	63642586134		63642539112		
	500	100	63642586136			66261101261	
	600	100	63642586137			66261101260	
800	100	63642586138					
1000	100				66261101259		
1200	100				66261101258		
230x390 	6	50					63642516024
	5	50					63642516025
	4	50					63642516026
	3	50					63642516027
	2	50					63642516028
	1	50					63642516029
	0	50					63642516030
	2/0	50					63642516031
	3/0	50					63642516032

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

FEUILLES TOILE

DIM WxL (mm)	TAILLE DES GRAINS	U.E.	TECHNIQUE		
			R222	Q222	K625
230x280 	36	25	63642531775		
	40	25	63642531776	69957360506	
	50	25	63642531777		
	60	25	63642531778	63642536405	
	80	50	63642531779	63642536407	
	100	50	63642531780	63642536408	
	120	50	63642531781	63642536410	
	150	50	63642531782	63642536413	
	180	50	63642531783	63642531773	
	220	50	63642531785	63642563323	
	240	50	63642531786		
	280	50	63642531788		
	320	50	63642531789		
	400	50	63642531790		
	600	50	63642534613		
180x280 	TG	50			63642519723
	G	50			63642519724
	M	50			63642517588
	F	50			63642517589
	TF	50			63642519725
355x1000 	40	10	63642539126		
	50	10	63642539127		
	60	10	63642539128		
	80	10	63642539129		
	100	10	63642539130		
	120	10	63642539131		
	150	10	63642539132		
	180	10	63642539133		
750x900 	TG	10			63642519728
	G	20			63642519727
	M	20			63642517591
	F	20			63642517590
	TF	20			63642519726

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

Les éponges abrasives sont conçues pour être utilisées sur de nombreux matériaux comme le bois, la peinture et les métaux. Grâce à leur souplesse, elles peuvent être utilisées sur les surfaces courbes et planes.

APPLICATIONS & MARCHES

- Enlèvement de matière léger
- Ponçage des contours et des formes complexes
- Finition
- Finition sur transparent
- Ponçage des apprêts
- Egrenage des vernis



TECHNIQUE		EPONGES			
		MÉTAUX FERREUX ET MÉTAUX NON FERREUX 	PEINTURE / VERNIS BOIS DURS ET BOIS TENDRES 	VERRE 	
		CARACTERISTIQUES	AVANTAGES		
		<ul style="list-style-type: none"> ■ Multi-usages ■ Flexible ■ Lavable 	<ul style="list-style-type: none"> ■ S'utilise sec ou à l'eau ■ Permet de suivre les contours en assurant une finition uniforme ■ Permet d'atteindre les endroits inaccessibles avec les feuilles de papier abrasif ■ Réutilisable, pour une durée de vie accrue 		
		LAINE D'ACIER	AVANTAGES		
		PEINTURE / VERNIS BOIS TENDRE 	<th>CARACTERISTIQUES</th> <td> <ul style="list-style-type: none"> ■ Pour le bois, la peinture, le métal, la pierre, le marbre et le verre ■ Utilisable avec un décapant chimique ■ Idéal pour le nettoyage et les finitions fines </td>	CARACTERISTIQUES	

EPONGES NORMOUSSE 1 FACE

DIM LxWxH (mm)	GRAIN	FINITION	U.E.	TECHNIQUE
140x115x6	60	180/120	20	63642550599
	100	400/320	20	63642550601
	180	600/500	20	63642550602
	220	1000/800	20	63642550603
	280	1500/1200	20	63642550604

EPONGES DE FINITION 2 FACES

DIM LxWxH (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
123x98x12,5	60	60	07660717578
	60	250	07660719341
	100	60	07660705187
	100	250	07660719342
	180	60	07660705188
	180	250	07660719343

EPONGES SOUPLES 4 FACES

DIM LxWxH (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
100x66x26	60	60	07660717579
	60	250	07660719344
	100	60	07660705189
	100	250	07660719345
	180	60	07660705190
	180	250	07660719346

LAINE D'ACIER

POIDS	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
1 Kg	0000	12	63642593149
1 Kg	000	12	63642593151
1 Kg	00	12	63642593153
1 Kg	0	12	63642593154
1 Kg	1	12	63642593155
500 g	Très gros	18	63642593156

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

Les rouleaux d'abrasifs appliqués constituent la solution idéale pour poncer rapidement et facilement différents types de matériaux. Ils se déchirent à la longueur souhaitée.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Ebavurage léger
- Elimination de la rouille et de la calamine
- Ponçage et polissage
- Ponçage du bois nu
- Ponçage manuel
- Ponçage à la machine sur ponceuses excentriques
- Ponçage des peintures et du plâtre
- Ponçage de parquets



H231

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX



PEINTURE
/VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



CARACTERISTIQUES

- Papier de poids F très résistant
- Abrasif oxyde d'aluminium hautes performances
- Distribution granulométrique ouverte
- Propriétés antistatiques

AVANTAGES

- Idéal pour le ponçage des surfaces planes en bois ou peintes
- Convient pour la finition des surfaces métalliques
- Réduit l'encrassement
- Permet de réduire la poussière lorsqu'il est utilisé avec un système d'aspiration approprié



Q132

METALX
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Support film polyester 75 mm
- Abrasif oxyde d'aluminium haute qualité
- Produit technique pour la finition sous forme de rouleaux
- Résine synthétique écologique

AVANTAGES

- Finition ultra fine et régulière
- Grains en microns
- Recommandé pour la finition des roulements



HAUTES
PERFORMANCES

NORTON PRO A275

NORTON
PRONON
FERR.PEINTURE
/ VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Papier en latex à fibres renforcées, grammage B
- Nouveau grain oxyde d'aluminium semi-friable traité hautes performances
- Revêtement No-Fil® à base acqueuse avec troisième couche anti-encrassement
- Absence de pigments dans le revêtement No-Fil® ou dans le système de liant

AVANTAGES

- Résistant à la déchirure
- Peut s'utiliser à l'eau
- Convient pour le ponçage d'apprêt, de mastic et entre couches (pour les applications dans le secteur de l'automobile et des transports)
- Pouvoir de coupe supérieur
- Etat de surface irréprochable
- Bonne finition
- Résiste à l'encrassement et durée de vie prolongée
- Convient pour le ponçage des composites et des enduits gélifiés (marché des applications marines, etc.)
- Absence de risque de transfert de couleur
- Préparation des meubles en bois

A275



TECHNIQUE

ROTOLO FOAM®

PEINTURE
/ VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Papier abrasif Norton Pro A275 haute qualité
- Revêtement spécial No-Fil®
- Support mousse flexible
- Résistant à l'eau
- Rouleau de 25 m de garnitures pré-découpées
- Présentées dans des boîtes dévidoirs

AVANTAGES

- Parfait pour le ponçage fin de haute finition
- Réduit l'encrassement
- Idéal sur les bords arrondis, les contours et les courbes sans endommager les surfaces peintes. Prise en main facile
- Lavable
- Facile à utiliser et économique
- Facile à manipuler, protection contre la poussière

A275



H425

BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Papier lourd de grammage E
- Abrasif au carbure de silicium

AVANTAGES

- Idéal pour le ponçage de parquets
- Résistance à la déchirure
- Rapidité de coupe élevée



NORZON® R817

NORZON

BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Toile polyester lourde
- Abrasif NorZon® 100%
- Distribution granulométrique ouverte

AVANTAGES

- Haute résistance à la déchirure
- Arêtes de coupe longue durée NorZon® pour une durée de vie accrue dans les applications de ponçage de parquets
- Réduit l'encrassement



R309

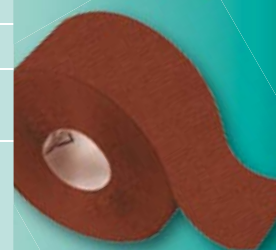
METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUXBOIS
DURS

CARACTERISTIQUES

- Toile coton ultra souple
- Abrasif oxyde d'aluminium haute qualité
- Distribution des grains semi-ouverte

AVANTAGES

- Idéal pour le ponçage des contours et des profils
- Longue durée de vie pour les applications sur bois et métaux
- Réduit l'encrassement pour les applications sur bois



ROULEAUX D'ATELIER (R222)

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUXBOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Support toile de poids J
- Abrasif oxyde d'aluminium R222
- Boîte dévidoir

AVANTAGES

- Idéal pour le ponçage des surfaces profilés et des pièces rondes en acier
- Peut se déchirer en garnitures
- Pour les applications de maintenance générale
- Idéal pour l'ébavurage et le dérouillage
- Facilité de stockage
- Protection des produits
- Elimination des déchets



R222

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUXPEINTURE
/ VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Toile coton poids J
- Abrasif oxyde d'aluminium

AVANTAGES

- Produit flexible
- Produit à usage général pour le ponçage manuel du bois et des métaux



TECHNIQUE

Q222

METALUX
FERREUX ET
METALUX NON
FERREUX



BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



CARACTERISTIQUES

- Support non tissé
- Abrasif oxyde d'aluminium

AVANTAGES

- Flexible et résistant à la déchirure
- Idéal pour le ponçage de parquets



S413

BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



CARACTERISTIQUES

- Support combiné très résistant
- Abrasif au carbure de silicium coupant
- Distribution des grains très ouverte

AVANTAGES

- Haute résistance à la déchirure
- Capacité de coupe très élevée pour les applications de ponçage grossier de parquets
- Longue durée de vie
- Coupe agressive et résistant à l'encrassement



S422

BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



CARACTERISTIQUES

- Support combinaison très résistant
- Abrasif au carbure de silicium aigu

AVANTAGES

- Haute résistance à la déchirure
- Capacité de coupe très élevée sur bois durs



ROULEAUX D'ATELIER (R212)

MÉTAUX
FERREUX ET
MÉTAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Support tissu de poids J
- Abrasif oxyde d'aluminium
- Boîte dévidoir

AVANTAGES

- Produit flexible
- Pour les applications de maintenance générale
- Facilité de stockage
- Protection des produits
- Elimination des déchets



G131

PEINTURE
/VERNIS
BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Support grammage E
- Abrasif oxyde d'aluminium

AVANTAGES

- Produit économique pour le ponçage du bois, de la peinture et des plâtres
- Bonnes performances



R230

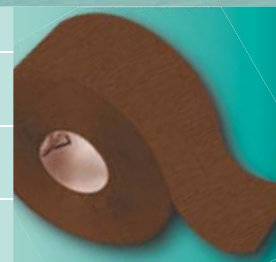
MÉTAUX
FERREUXBOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Support en toile résistant
- Abrasif oxyde d'aluminium hautes performances
- Distribution granulométrique ouverte

AVANTAGES

- Produit multi-usages idéal pour le ponçage de parquets, le meulage de métaux et le ponçage du bois
- Capacité de coupe élevée
- Réduit l'encrassement



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

ROULEAUX PAPIER

			NORTON PRO			
DIM WxL	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE		STANDARD
			H231	A275	H425	G131
70 mm x 25 M	40	2				69957391049
	60	2				69957391054
	80	2				69957391059
70 mm x 50 M	120	2		69957380784		
	150	2		69957380785		
	180	2		69957380788		
	220	2		69957380790		
	240	2		69957380792		
	280	2		69957380794		
	320	2		69957380795		
93 mm x 50 M	400	2		69957380797		
	40	2				66261020827
	60	2				66261020828
	80	2				66261020829
	100	2				66261020830
	120	2				66261020831
100 mm x 50 M	150	2				66261020860
	40	2				66261020775
	60	2				66261020817
	80	2				66261020818
	100	2				66261020819
	120	2		63642591123		66261020820
	150	2		69957391073		66261020857
	180	2		63642591124		
	220	2		63642590924		
	240	2		63642590927		
	280	2		63642591648		
320	2		63642591649			
115 mm x 25 M	400	2		69957391077		
	40	2				69957391083
	60	2				69957391087
115 mm x 50 M	80	2				69957391093
	40	2				66261020832
	60	2				63642528366
	80	2				66261020766
	100	2				66261020833
	120	2		69957380761		66261020825
	150	2		69957380765		63642528375
	180	2		69957380767		66261020861
	220	2		69957380769		66261020849
	240	2		69957380777		
	280	2		69957380778		
320	2		69957380779			
400	2		69957380781			

ROULEAUX PAPIER (SUITE)

				NORTON PRO		
DIM WxL	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE		PERFORMANT
			H231	A275	H425	G131
120 mm x 50 M	40	2				66261020822
	50	2				66261020826
	60	2	63642539189			66261020823
	80	2	63642539187			66261020834
	100	2	63642539185			66261020821
	120	2	63642539183			66261020824
	150	2	63642539181			66261020859
150 mm x 50 M	180	2	63642546049			66261020865
	60	1	63642546050			
	80	1	69957361785			
	100	1	63642546054			
	120	1	69957361838			
200 mm x 50 M	150	1	63642546058			
	36	1			63642557681	
	40	1			69957361909	
	50	1			69957352812	
	60	1	63642524137		63642527466	
	80	1	69957349019		63642557682	
	100	1	69957383109		63642557683	
254 mm x 50 M	120	1	63642531933		63642552702	
	36	1			63642539191	
	40	1			63642559644	
	50	1			63642539194	
	60	1	63642548181		63642534759	
	80	1	63642548182		63642539198	
	100	1	6364251354		63642539200	
	120	1	63642551287		63642539203	
150	1	63642548226				

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

ROULEAUX NORGRIP®



			NORTON PRO
			TECHNIQUE
DIM WxL	GRAIN	U.E.	A275
75 mm x 25 M	120	2	69957391149
	150	2	69957391151
	180	2	69957391152
	220	2	69957391153
	240	2	69957391155
	280	2	69957391156
	320	2	69957391157
	400	2	69957391159
115 mm x 25 M	120	2	69957391218
	150	2	69957391219
	180	2	69957391220
	220	2	69957391221
	240	2	69957391222
	280	2	69957391223
	320	2	69957391224
	400	2	69957391225

ROULEAUX TOILE			NORZON				STANDARD
DIM WxL	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE				R230
			R817	R309	R222	Q222	
50 mm x 50 M	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		
100 mm x 50 M	36	1			63642536826		
	40	1			63642536559		
	50	1			63642540090		
	60	1		69957385334	63642560979		
	80	1		63642555261	63642531852	63642546066	
	100	1		69957385335	63642531854	63642546067	
	120	1		69957385336	63642531855	63642546068	
	150	1		69957384617	63642545861	63642546069	
	180	1		69957385337	63642531856		
	240	1			63642531857		
118 mm x 50 M	320	1			63642545865		
	400	1			63642545867		
	60	1				63642536712	
	80	1				63642536713	
	100	1				63642546337	
	120	1				63642546338	
	150	1				63642546339	
120 mm x 50 M	180	1				63642539178	
	220	1				63642539207	
	60	1		69957385339			
	80	1		63642555659			
	100	1		69957385340			
	120	1		63642555601			
120 mm x 50 M	150	1		69957385341			
	180	1		69957388153			

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

ROULEAUX TOILE (SUITE)





			<i>NORTON</i>				
DIM WxL	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE				STANDARD
			R817	R309	R222	Q222	R230
200 mm x 50 M	24	1	636425 47001				636425 70720
	36	1	636425 58103				636425 53144
	40	1	699573 97909				636425 39742
	50	1	636425 14307				636425 39743
	60	1	636425 47002				699573 78387
	80	1	636425 09321				636425 16233
	100	1	636425 14310				636425 39744
254 mm x 50 M	24	1	636425 14311				636425 70897
	36	1	636425 14312				636425 70772
	40	1	636425 14313				636425 70004
	50	1	636425 14314				636425 64506
	60	1	636425 14315				636425 64507
	80	1	699573 63146				636425 64508
	100	1	699573 96296				636425 07353
430 mm x 50 M	50	1			636425 39141		
	60	1			636425 39142		
	80	1			636425 39143		
	100	1			636425 39144		
	120	1			636425 39145		
	150	1			636425 39146		
	180	1			636425 39147		
240	1			636425 39148			

CARACTERISTIQUES

- Les rouleaux d'atelier R222 sont prévus pour les applications manuelles. La grande flexibilité du tissu associée à une large gamme de grains, de gros à fin, en fait un outil idéal pour de multiples applications comme l'ébavurage, l'élimination de la rouille et la finition sur métaux
- Les rouleaux d'atelier sont vendus dans un dévidoir pratique qui permet d'éviter les pertes coûteuses et de les stocker facilement



ROULEAUX D'ATELIER


DIM WxL	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE	STANDARD
			R222	R212
25 mm x 25 M 	40	1	63642531849	
	50	1	63642531850	
	60	1	63642531823	69957351243
	80	1	63642531820	69957351244
	100	1	63642531815	69957351246
	120	1	63642531811	69957351247
	150	1	63642531808	69957351248
	180	1	63642531805	69957351249
	220	1	63642531802	69957351250
	240	1	63642531799	69957351251
	280	1	63642540084	
	320	1	63642531796	69957351252
	400	1	63642531793	69957351253
	600	1	63642560206	
38 mm x 25 M 	36	1	63642536432	
	40	1	63642531828	
	50	1	63642531826	
	60	1	63642531824	69957350654
	80	1	63642531821	69957350657
	100	1	63642531817	69957350658
	120	1	63642531812	69957350659
	150	1	63642531809	69957350660
	180	1	63642531806	69957350661
	220	1	63642531803	69957350662
	240	1	63642531800	69957350663
	280	1	63642536425	
	320	1	63642531797	69957350664
	400	1	63642531794	69957350665
600	1	63642539150		
50 mm x 25 M 	36	1	63642536433	
	40	1	63642531829	
	50	1	63642531827	
	60	1	63642531825	69957351254
	80	1	63642534758	69957351255
	100	1	63642531818	69957351256
	120	1	63642531814	69957351259
	150	1	63642531810	69957351260
	180	1	63642531807	69957351265
	220	1	63642531804	69957351266
	240	1	63642531801	69957351267
	280	1	63642536426	
	320	1	63642531798	69957351270
	400	1	63642531795	69957351272
600	1	63642534757		
75 mm x 25 M 				63642568487
				63642539312

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

CHOIX DU PRODUIT

APPLICATION	GRAIN	COULEUR
ROTOLO FOAM®		
Ponçage du mastic	120	Vert pomme
	150	Orange
	180	Mauve
Ponçage du mastic	220	Rouge
	240	Bleu électrique
Ponçage de couches cataphorèses et d'apprêts	280	Gris
	320	Saumon
Ponçage d'apprêts polyuréthane	360	Rose
	400	Jaune
	500	Bleu foncé
	600	Fuchsia
Ponçage de laque	800	Turquoise
Retouche des enduits lustrés	1000	Blanc
Avant polissage	1500	Vert

ROTOLO FOAM®

				NORTON PRO
DIM WxL	GRAIN	U.E.	COULEUR	TECHNIQUE
				A275
115 mm x 25 M 	120	2	Vert pomme	63642535316
	150	2	Orange	63642557584
	180	2	Mauve	63642557599
	220	2	Rouge	63642557600
	240	2	Bleu électrique	63642557602
	280	2	Gris	63642557604
	320	2	Saumon	63642557606
	360	2	Rose	63642557607
	400	2	Jaune	63642557608
	500	2	Bleu foncé	63642557611
	600	2	Fuchsia	63642557612
	800	2	Turquoise	63642557613
	1000	2	Blanc	63642557616
	1500	2	Vert	63642557617

ROULEAUX COMBINAISON

DIM WxL	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE	
			S413	S422
203 mm x 50 M	16	1	63642512552	
	20	1	69957352814	
	24	1	63642512551	63642539280
	30	1	63642539278	63642539283
	36	1	63642513423	63642539286
	40	1		63642539289
	50	1		63642539292
	60	1		63642539295
	80	1		63642539298
	100	1		63642539300
254 mm x 50 M	20	1	63642546061	
	24	1	63642546062	63642551621
	30	1	63642546064	63642552435
	36	1	63642513425	63642552436
	40	1		63642552603
	60	1		63642545975
	80	1		69957391160
	100	1		63642547622
	120	1		69957391161

ROULEAUX DE FILM

DIM WxL	GRAIN (micron)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
			Q132
100 mm x 50 M	60	1	69957397708
	40	1	69957397701
	30	1	69957397711
	15	1	69957397693

CARACTERISTIQUES

- Les garnitures pré-découpées Rotolo Foam®, présentées sous forme de rouleaux, sont idéales pour un ponçage fin des arêtes arrondies, des contours, des courbes et garantissent une finition remarquable. Rotolo-Foam® est la combinaison d'une couche de mousse de 3 mm d'épaisseur et de l'abrasif anti-encrassant A275.
- Pour faciliter la reconnaissance du produit, les étiquettes de chaque boîte sont de couleurs différentes en fonction du grain. Chaque couleur correspond au code couleur de la gamme Norton Pro.



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

Les bandes pour limes électriques sont utilisées en tôlerie et chaudronnerie pour de légers ébavurages.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Ebavurage léger et ponçage
- Réparation des points de soudure
- Nettoyage général et finition



INNOVATION

HAUTES
PERFORMANCES

SG® R929

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX



SG

CARACTERISTIQUES

- Tissu polyester poids X
- Abrasif SG® haute qualité
- Forte teneur en matière de remplissage

AVANTAGES

- Extrêmement durable même sur les applications agressives
- Excellent produit à pression faible et moyenne
- Coupe à basse température
- Idéal pour les métaux sensibles à la chaleur



TECHNIQUE

NORZON® R822

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX



NORZON

CARACTERISTIQUES

- Toile coton poids X
- Abrasif NorZon®

AVANTAGES

- Durable
- Coupe agressive et régulière
- Longue durée de vie
- Idéal pour l'acier inoxydable



STANDARD

R230

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX



BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



CARACTERISTIQUES

- Toile coton poids X
- Abrasif oxyde d'aluminium
- Distribution granulométrique ouverte

AVANTAGES

- Produit multi-usages pour le métal et le bois
- Bonne capacité de coupe
- Réduit l'encrassement



R427

METALX
NON
FERREUX



VERRE

PIERRE



CARACTERISTIQUES

- Tissu coton poids X
- Abrasif au carbure de silicium

AVANTAGES

- Pour le meulage à sec du verre et de la pierre



BANDES POUR LIMES

			SG	NORZON						
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	INNOVATION	TECHNIQUE	STANDARD					
			HAUTES PERFORMANCES		R293	R230	R265	R427	R445	W445
			R929	R822						
10x330	40	50		63642548975						
	50	50		63642539666						
	60	50		63642523079						
	80	50		69957336537						
	120	50		63642546799						
13x454	40	50				63642539671				
	60	50				63642539672				
	80	50				63642553323				
	100	50				63642539674				
	120	50				63642553324				
13x457	40	50	69957350639	69957353159						
	60	50	69957350640	63642539824						
	80	50	69957350642	63642539833						
	120	50	69957350643	63642539840						
13x610	60	50	69957350646	63642539830						
	80	50	69957350647	63642539838						
	120	50	69957350648	63642539845						
15x330	40	50		63642552139						
	60	50		63642512882						
	80	50		63642552140						
	120	50		63642508195						
15x475	40	50			63642548466					
	50	50		63642546232	63642551485					
	60	50		63642546231	63642548527					
	80	50		63642536706			63642539446		63642539677	
	100	50					63642539447			
	120	50					63642539448		63642539678	
	150	50					63642539449		63642539679	
	220	50								
19x457	80			63642539836						
20x475	40	50			63642551486					
	60	50			63642548375					
	80	50					63642539681			
20x480	40	50	69957350650	63642508505						
	60	50	69957350651	63642552708						
	80	50	69957350652	63642539683						
	120	50	69957350653	63642552710						
20x520	60	50		63642551962						
	80	50		63642539684			63642547248			
	120	50		63642547831						
30x533	40	20				63642546483				
	60	20		63642538963		63642546477		63642538954		
	80	20		63642538964		63642546478		63642545903		
	120	20		63642514027				63642538955		
	180	20						63642538957		
	320	20						63642538958		
	LIEGE									63642538952

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

Norton propose des bandes dans un large choix de dimensions, compatibles avec les différents types de machines et destinées à toutes les applications de travail sur métaux et sur bois.

Toutes les bandes Norton sont fabriquées avec des joints bord à bord pour la facilité de montage et le confort d'utilisation.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Meulage de surface et finition sur tous les métaux
- Meulage des soudures
- Ponçage et finition du bois
- Ponçage de parquets



R82A

MÉTAUX
FERREUX ET
MÉTAUX NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Toile coton poids X
- Mélange d'abrasifs oxyde d'aluminium et NorZon®
- Distribution granulométrique ouverte

AVANTAGES

- S'utilise à sec
- Pour des performances visiblement supérieures
- Réduit l'encrassement



W445

VERRE

CARACTERISTIQUES

- Toile polyester
- Grain de liège

AVANTAGES

- S'utilise sec ou à l'eau
- Idéal pour la dernière finition des bords en verre



TECHNIQUE

STANDARD

R427

METALUX
NON
FERREUX



PIERRE



VERRE

CARACTERISTIQUES

- Toile coton poids X
- Abrasif au carbure de silicium

AVANTAGES

- Pour applications à sec uniquement
- Idéal pour le meulage du verre et de la pierre



R230

METALUX
NON
FERREUX



BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

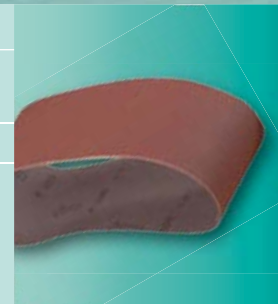


CARACTERISTIQUES

- Support en toile résistant
- Abrasif oxyde d'aluminium
- Distribution granulométrique ouverte

AVANTAGES

- Produit multi-usages idéal pour le ponçage du bois et le meulage de métaux
- Bonne capacité de coupe
- Réduit l'encrassement sur des matériaux tels que le bois et l'aluminium



BANDES POUR PONCEUSES PORTATIVES

DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE		STANDARD	
			R82A	W445	R427	R230
75x457	40	20				63642538877
	60	20				63642539426
	80	20				63642539422
	120	20				63642539415
75x533	36	20				63642546461
	40	20				63642546289
	50	20				63642546278
	60	20				63642546257
	80	20				63642534248
	100	20				63642546273
	120	20				63642530701
75x604	60	20			63642539437	
	120	20			63642539434	
	180	20			63642545905	
	320	20			63642539433	
	LIEGE	20		63642539439		

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

BANDES POUR PONCEUSES PORTATIVES (SUITE)

DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE		STANDARD	
			R82A	W445	R427	R230
75x610	40	20				63642546472
	50	20				63642553063
	60	20				63642546473
	80	20				63642567329
	100	20				63642545869
	120	20				63642546476
100x314	60	20				63642546271
	80	20				63642546256
100x552	40	20				63642546291
	60	20				63642546260
	80	20				63642546249
	120	20				63642546234
100x560	40	20				63642546292
	50	20				63642546281
	60	20				63642546262
	80	20				63642546250
	100	20				63642549847
	120	20				63642546235
100x610	36	20				63642529801
	40	20	69957350514			63642546295
	50	20				63642546283
	60	20	69957350515			63642560145
	80	20	69957350516			63642529798
	100	20				63642546242
	120	20	69957350517			63642529797
	150	20				63642539412
100x620	40	20				63642546457
	50	20				63642546285
	60	20				63642534465
	80	20				63642529799
	100	20				63642534770
	120	20				63642546452
100x900	60	20				63642546269
	80	20				63642546254
	100	20				63642546244
100x915	40	20				63642545871
	60	20				63642545873
	80	20				63642545875
	120	20				63642534768

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

BANDES POUR PONCEUSES PORTATIVES (SUITE)

DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE		STANDARD	
			R82A	W445	R427	R230
100x920	36					63642546226
	40					63642539330
	50					63642539328
110x620	40	20				63642530702
	50	20				63642546288
	60	20				63642530700
	80	20				63642530699
	100	20				63642546245
	120	20				63642546238
120x254	60	20				63642539425
	80	20				63642539421
120x451	60	20				63642539427
	80	20				63642539424
	100	20				63642539420
	120	20				63642539418

SPEC CHECK

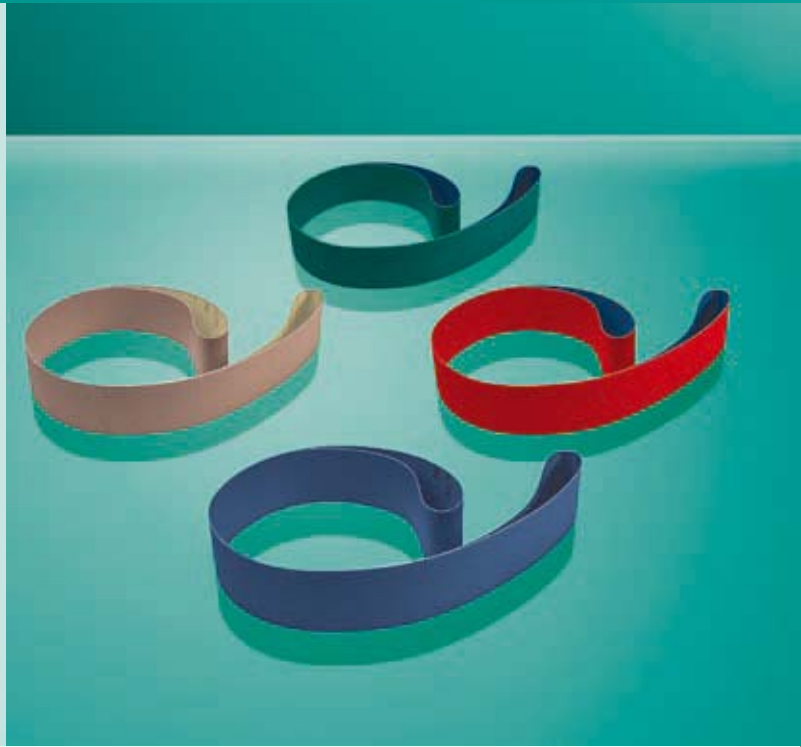
- Toutes les bandes sont fabriquées avec des joints bord à bord pour la facilité de montage et le confort d'utilisation



Ces bandes sont proposées dans une large gamme de dimensions, de grains et de formes pour s'adapter à tous les types de machines disponibles sur le marché. Idéales pour la plupart des applications de polissage.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Ebavurage et polissage
- Finition



**INNOVATION
HAUTES
PERFORMANCES**

NORAX® U366



METALX FERREUX ET METALX NON FERREUX  VERRE 

CARACTERISTIQUES

- Toile polyester
- Produit abrasif multi-couches spécial
- Oxyde d'aluminium

AVANTAGES

- Permet d'obtenir une finition de haute qualité
- Peut s'utiliser en humide
- Très longue durée de vie et bonne capacité de coupe
- Le Grain X5 est idéal pour la dernière finition des bords en verre



NORAX® U242



METALX FERREUX ET METALX NON FERREUX 

CARACTERISTIQUES

- Support coton flexible
- Produits abrasifs multi-couches
- Abrasif oxyde d'aluminium

AVANTAGES

- Idéal pour les opérations de finition lorsqu'il est utilisé sur des roues de contact souples
- Très longue durée de vie et bonne capacité de coupe et faible dégagement de chaleur
- Permet d'obtenir une finition de haute qualité



NORaX

ENGINEERED ABRASIVES



ABRASIFS TECHNIQUES

INNOVATION
HAUTES
PERFORMANCES

SG® R929

SG

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Toile polyester
- Abrasif SG® haute qualité
- Forte teneur en charge active

AVANTAGES

- Support rigide pour les opérations exigeantes
- Excellente capacité de coupe à faible et moyenne pression
- Coupe à basse température



R955 RED HEAT

NORTON SG
REDHEAT

BOIS
DURS



CARACTERISTIQUES

- Support polyester très résistant
- Abrasif céramique SG®
- Produit haute qualité

AVANTAGES

- Durée de vie extra longue et résistant à la déchirure
- Produit gain de temps
- Rapidité de coupe inégalée avec résistance optimale à la déchirure, s'adresse aux professionnels spécialisés dans le ponçage de parquets
- Meilleurs résultats sur les bois durs et les grandes surfaces
- Changements de bande moins fréquents



SG® R984

SG

METAUX
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Support polyester résistant
- Abrasif SG®
- Pour roue de contact dure

AVANTAGES

- Longue durée de vie pour les opérations à pression moyenne à élevée
- Support ultra rigide pour les travaux à haute pression sur machines à haute puissance
- Longue durée de vie et rapidité de coupe élevée



**HAUTES
PERFORMANCES**

H231

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX



BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



CARACTERISTIQUES

- Papier grammage F très résistant
- Abrasif oxyde d'aluminium hautes performances
- Distribution des grains semi-ouverte/ouverte
- Propriétés antistatiques

AVANTAGES

- Hautes performances et facilité de montage
- Idéal pour le dégrossissage, le ponçage intermédiaire et la finition
- Grains plus fins pour le polissage des métaux et du plastique
- Résiste à l'encrassement
- Excellent état de surface
- Moins de production de poussière pour un environnement de travail plus sain



TECHNIQUE

NORZON® R817

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX



BOIS
DURS



CHAUS-
SURES



NORZON

CARACTERISTIQUES

- Tissu polyester fort
- Abrasif NorZon® 100%
- Distribution granulométrique ouverte

AVANTAGES

- Support rigide résistant à la déchirure
- Arêtes de coupe longue durée NorZon® pour une longue durée de vie même à pression élevée
- Recommandé pour le meulage de matériaux tendres tels que l'aluminium, le plastique, le caoutchouc ou le cuir
- Très bonnes performances sur bois durs



W445

VERRE

CARACTERISTIQUES

- Toile polyester
- Grain de liège

AVANTAGES

- Résistant à la déchirure
- Performances supérieures en utilisation à l'eau
- Idéal pour la dernière finition des bords en verre



TECHNIQUE

NORZON® R847

NORZON



CARACTERISTIQUES

- Toile polyester lourde
- Abrasif NorZon®

AVANTAGES

- Support résistant pour les travaux à pression élevée, en particulier avec gros grains
- Pour des performances supérieures, utiliser une roue de contact dure
- Arêtes de coupe longue durée NorZon® pour une longue durée de vie même à pression élevée
- Très bon enlèvement de matière sur tous les aciers, y compris les aciers inoxydables



NORZON® R822

NORZON



CARACTERISTIQUES

- Toile coton poids X
- Abrasif NorZon®

AVANTAGES

- Support rigide pour backstand
- Longue durée de vie



R309



CARACTERISTIQUES

- Toile coton résistant extensible très souple
- Abrasif oxyde d'aluminium haute qualité
- Distribution des grains semi-ouverte

AVANTAGES

- Durabilité maximum
- Idéal pour le ponçage des contours sur bois
- Avec roue de contact souple
- Pour la finition des pièces en métal nécessitant une flexibilité élevée
- Réduit l'encrassement



R445

MÉTAUX
FERREUX ET
MÉTAUX NON
FERREUX

VERRE

CARACTERISTIQUES

- Toile polyester de poids élevé à moyen
- Abrasif au carbure de silicium

AVANTAGES

- Toile standard pour applications en humide
- Pour le verre, le titane ou la fonte
- Idéal sur l'acier inoxydable, en particulier pour la finition fine



R230

MÉTAUX
NON
FERREUXBOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Support en toile résistant
- Abrasif oxyde d'aluminium
- Distribution granulométrique ouverte

AVANTAGES

- Produit multi-usages économique, idéal pour le ponçage du bois et le meulage de métaux
- Bonne capacité de coupe
- Réduit l'encrassement



R293

MÉTAUX
FERREUX ET
MÉTAUX NON
FERREUXBOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES

CARACTERISTIQUES

- Toile polyester lourde
- Oxyde d'aluminium haute qualité
- Contient une faible quantité d'abrasif SG®
- Charge active

AVANTAGES

- Bonnes performances
- Meilleure adhérence des grains
- Pour l'ébavurage des métaux et du bois
- Durée de vie prolongée
- Durée de vie prolongée pour les applications sur métaux



R265

MÉTAUX
FERREUX ET
MÉTAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Toile coton résistant
- Abrasif oxyde d'aluminium haute qualité

AVANTAGES

- Pour les opérations de semi-finition
- Toile standard d'usage général pour application sur métaux





La nouvelle génération SG®



BANDES TOILE POUR LE MARCHÉ DE LA CHAUSSURE

			NORTON
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
			R817
40x1150	24	10	63642545912
40x1480	24	10	63642530673
	40	10	63642539334
	60	10	63642536456
	80	10	63642539379
	100	10	63642539376
40x1500	24	10	63642539381
	80	10	63642530691
40x1650	24	10	63642536454
	40	10	63642539336
	60	10	63642530675
	80	10	63642530677
	100	10	63642530676
	120	10	63642531859
70x1003	24	10	69957355880
100x1480	24	10	63642519730
100x1650	24	10	63642528483

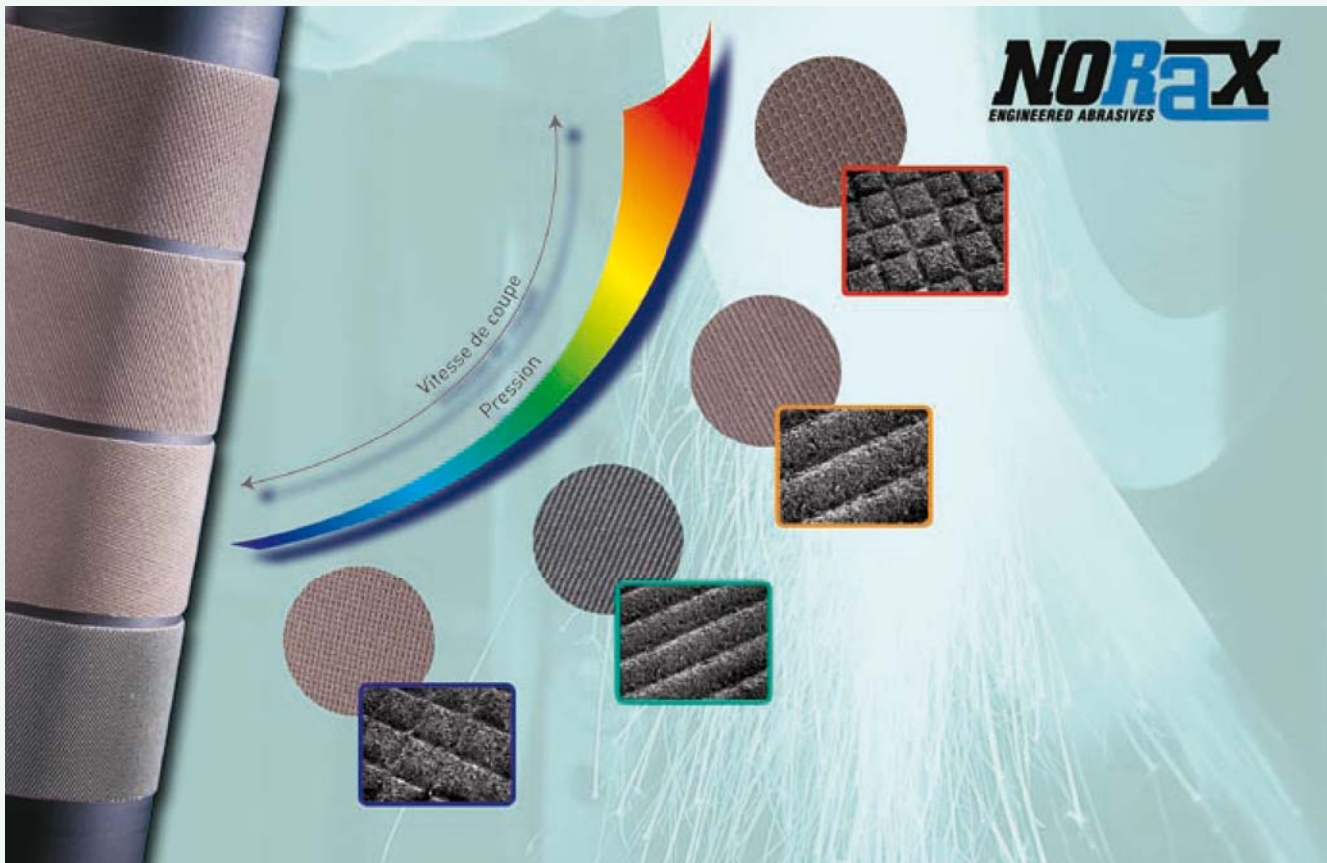
BANDES TOILE POUR LE VERRE

			NORAX			
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	INNOVATION	TECHNIQUE	STANDARD	
			HAUTES PERFORMANCES			
			U366	W445	R445	
100x1700	120	10			63642546588	
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	
	320	10			63642546605	
	400	10			63642546616	
		LIEGE	10		63642546035	
		X5	10	63642518504		
200x3350	80	10			63642546606	
	100	10			63642546607	
	120	10			63642546608	
	150	10			63642546610	
	180	10			63642546611	
	220	10			63642546612	
	240	10			63642546614	
	320	10			63642546615	
	LIEGE	10		63642546037		

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

BANDES TOILE POUR LE PONCAGE DE PARQUETS

			REDHEAT	NORZON		
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	INNOVATION HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	STANDARD	
			R955	R817	R230	R427
200x592	36	10				63642552782
	40	10				63642552394
	60	10				63642552396
	80	10				63642552398
	100	10				63642552400
	120	10				63642552402
200x750	24	5	69957345034			
	24	10		69957350608	63642521182	63642552608
	36	5	69957345033			
	36	10		63642515116	69957349006	63642552610
	40	5	69957345032			
	40	10		63642545940	69957349007	63642552612
	50	5	69957345031			
	50	10		63642539652	69957353999	63642552613
	60	5	69957345030			
	60	10		63642545918	69957349010	63642552614
	80	5	69957345029			
	80	10		63642552057	69957349014	63642552616
	100	5	69957345028			
	100	10		69957356000	69957349394	63642552618
120	10			63642558814	63642552620	



BANDES TOILE POUR LES METAUX

			SG	NORAX	SG	NORZON	NORZON		
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	INNOVATION		HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE			STANDARD
			HAUTES PERFORMANCES						
			R929	U242	R984	R822	R847	R309	R293 & R265
38x1750	36	10							63642539967
	40	10							63642539968
	50	10							63642539969
	60	10				63642539323			
	80	10				63642539319			63642539450
50x1000	60	10				63642539696			
	80	10				63642539698			
50x1750	36	10				63642546307			
	40	10				63642546308			
	50	10				63642539385			
	60	10				63642546310			63642548467
	80	10				63642546314			63642539453
	120	10							63642539455
50x2000	24	10				63642539392			63642548478
	36	10	69957350787			63642546222			63642546943
	40	10	69957350790			63642547270			63642551489
	50	10	69957350792			63642546218			63642551490
	60	10	69957350793			63642546210			63642546878
	80	10	69957350794			63642546212			63642539456
	100	10							63642539445
	120	10	69957350795			63642516010			
	180	10							63642539459*
	240	10							63642539460*
	X65	10		69957350546					
	X45	10		69957350545					
	X30	10		69957350544					
50x2500	36	10							63642540012
	40	10				63642546080			63642540013
	50	10				63642546082			63642540014
	60	10				63642546083			63642540015
	80	10							63642547985
50x3000	36	10				63642546223			63642551494
	50	10				63642546219			
	60	10				63642546304			63642547898
	80	10				63642546312			
50x4000	36	10				63642546087			63642539981
	40	10				63642546088			
	50	10				63642546089			63642539984
	60	10				63642546090			63642539985
	80	10				63642546091			
	180	10						69957384495	
	240	10						69957350781	
	320	10						69957384496	
	400	10						69957389829	
	X65	10		69957350534					
	X45	10		69957350533					
	X30	10		69957350532					

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

*produit R265

BANDES TOILE POUR METAUX (SUITE)

			SG	NORAX	SG	NORZON			
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	INNOVATION		HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE			STANDARD
			HAUTES PERFORMANCES			R822	R847	R309	
			R929	U242	R984				
75x2000	24	10							
	36	10	69957350796		63642539813	63642539386	63642539811		63642547942
	40	10	69957350797			63642539388			63642564728
	50	10	69957350798		63642539814	63642538998	63642551710		63642548110
	60	10	69957350799			63642539389	63642552549		63642548528
	80	10	69957350800			63642538999			63642548275
	120	10	69957350801			63642539002			
	X65	10		69957350543					
	X45	10		69957350542					
	X30	10		69957350536					
	180	10							63642545883*
	240	10							63642520882*
75x2500	36	10	69957350882		63642529802	63642546092			63642546130
	40	10	69957350883			63642546094			63642546874
	50	10	69957350884		63642520891	63642546095			63642551506
	60	10	69957350888			63642546097			63642551507
	80	10	69957350898			63642546099			
	120	10				63642539026			
	320	10							63642539474
75x3000	36	10				63642546224			63642551509
	40	10				63642546221			
	50	10				63642546220			
	60	10				63642539324			63642546202
	80	10				63642539320			
75x4000	36	10				63642546225			
	60	10							63642540031
	80	10							63642540032
100x920	36	10							63642551335
	40	10				63642539330			63642548306
	50	10				63642539328			63642551533
	60	10				63642546216			63642548307
	80	10				63642546214			63642551544
	100	10				63642539383			63642551546
	120	10							63642551547
	150	10							63642551548
180	10							63642551549	

*produit R265

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

BANDES TOILE POUR METAUX (SUITE)

			SG	NORAX	SG	NORZON			
DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	INNOVATION		HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE			STANDARD
			HAUTES PERFORMANCES			R822	R847	R309	R293
			R929	U242	R984				
100x1000	40	10	69957350903			63642547284			63642521817
	50	10	69957350904			63642538971			
	60	10	69957350905			63642538973			63642551375
	80	10	69957350906			63642538975			
	100	10				63642538977			
	120	10	69957350907			63642536388			
100x1200	36	10				63642539704			
	50	10				63642539705			
	80	10				63642539706			
100x1500	50	10				63642539707			
	80	10				63642538988			
100x2000	36	10	69957350802						
	40	10	69957350804						
	60	10	69957350805						
	80	10	69957350806						
	120	10	69957350807						
100x2500	36	10						63642551338	
100x3000	36	10				63642547294			63642548109
	40	10							63642551511
	50	10							63642551512
	60	10				63642539038			63642548447
100x4000	36	10				63642546101			
	50	10				63642546102			
	60	10				63642546209			
	80	10							63642539480
120x1500	60	10				63642539644			
	80	10							63642549837
150x1290	50	10							63642551536
	60	10				63642539326			63642548552
	80	10				63642539322			63642551554
150x1500	40	10							63642551515
	60	10				63642539086			63642551516
	80	10							63642539490
150x2000	24	10				63642539650			
	36	10	69957350809			63642539008			
	40	10	69957350812			63642539010			
	60	10	69957350813			63642539014			
	80	10	69957350815			63642539016			
200x1900	60	10							63642547956
	80	10							63642551557

BANDES PAPIER POUR LE BOIS

DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
			H231
120x7000	60	10	636425 39496
	80	10	636425 39497
	100	10	636425 39498
	120	10	636425 39499
120x7100	60	10	636425 39500
	80	10	636425 39501
	100	10	636425 39502
	120	10	636425 39503
120x7200	60	10	636425 39543
	80	10	636425 39544
	100	10	636425 39545
	120	10	636425 39546
120x7800	60	10	636425 39411
	80	10	636425 39410
	120	10	636425 39408
	150	10	636425 39547
120x8000	60	10	636425 39568
	80	10	636425 39567
	100	10	636425 39566
	120	10	636425 39565
150x7000	60	10	636425 39504
	80	10	636425 39548
	100	10	636425 39549
	120	10	636425 39550
150x7100	60	10	636425 46316
	80	10	636425 39551
	100	10	636425 39552
	120	10	636425 39553
150x7200	60	10	636425 39505
	80	10	636425 39554
	100	10	636425 39555
	120	10	636425 39556
150x8000	80	10	636425 39397
	100	10	636425 39396
	120	10	636425 39395



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

Existe dans une large gamme pour les finitions sur bois et métaux.

APPLICATIONS ET MARCHES

TRAVAIL SUR METAUX

- Dimensionnement de plaques
- Meulage des bavures de coupe
- Usinage et ébavurage

TRAVAIL SUR BOIS

- Meulage intermédiaire
- Rabotage et dimensionnement de panneaux lattés et de panneaux de particules



H231

BOIS
DURS
ET BOIS
TENDRES



METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUX



HAUTES
PERFORMANCES

CARACTERISTIQUES

- Papier grammage F très résistant
- Abrasif oxyde d'aluminium hautes performances
- Distribution des grains semi-ouverte/ouverte
- Propriétés antistatiques

AVANTAGES

- Hautes performances et facilité de montage
- Idéal pour le dégrossissage, le ponçage intermédiaire et la finition du bois massif
- Idéal pour les applications sur meubles
- Grains plus fins, pour le polissage des métaux, des plastiques, du cuir et des mastics
- Résiste à l'encrassement
- Excellent état de surface
- Moins de production de poussière pour un environnement de travail plus sain



BANDES LARGES

DIM WxL (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
			H231
930x1525	60	10	69957337156
	80	10	69957337157
	100	10	69957337158
	120	10	69957337159
	150	10	69957337160
	180	10	69957337161
910x1900	80	10	63642539368
	100	10	63642539521
	120	10	63642539364
930x1900	60	10	69957337166
	80	10	69957337167
	100	10	69957337168
	120	10	69957337169
	150	10	69957337170
	180	10	69957337172
1110x1900	80	10	63642539367
	100	10	63642539366
	120	10	63642539532
	150	10	63642539360
1120x1900	60	10	69957372835
	80	10	69957337515
	100	10	69957337516
	120	10	69957337517
	150	10	69957337518
	180	10	69957337519
1120x2150	60	10	63642568246
	80	10	69957337538
	100	10	69957337539
	120	10	69957337540
	150	10	69957337541
	180	10	69957337542
1350x2620	60	10	69957337795
	80	10	69957337796
	100	10	69957337797
	120	10	69957337798
	150	10	69957337799
	180	10	69957337800

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

Conçues pour garantir une finition constante et une rapidité de coupe régulière, les roues à lamelles sont idéales pour polir, surfacer mais aussi adoucir les angles vifs, nettoyer la plupart des pièces métalliques, métaux ferreux ou non-ferreux.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Arrasage de soudures
- Ebavurage
- Nettoyage et finition



TECHNIQUE	NORZON® R822		NORZON
	<p>METALX FERREUX ET METALX NON FERREUX</p>		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrasif NorZon® ■ Toile coton résistante 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Arêtes de coupe longue durée NorZon® 		

STANDARD	R207		
	<p>METALX FERREUX ET METALX NON FERREUX</p>		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrasif oxyde d'aluminium ■ Support ultra résistant 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Faible production de poussière grâce à une technique de fabrication exclusive ■ Capacité de coupe régulière et finition soignée ■ Durée de vie et rapidité de coupe performantes par rapport aux produits de la concurrence 		

ROUES A LAMELLES A FLASQUES VITESSE MAXIMUM D'UTILISATION

DIA (mm)	T/MIN MAXIMUM
100	8000
150	5800
165	5500
200	4500
250	3500
300	2800
350	2500
400	2200

ROUES A LAMELLES A FLASQUES

DIM DIAxWxB (mm)	GRAIN	U.E.	STANDARD
			R207
100x25x25	40	1	63642547168
	50	2	63642546718
150x25x25	60	2	63642563719
	80	2	63642546728
	100	2	63642546734
	120	2	63642546740
	150	2	63642546746
	180	2	63642546749
150x50x25	40	1	63642546719
	50	1	63642546717
	60	1	63642546712
	80	1	63642546729
	100	1	63642546735
	120	1	63642546741
	150	1	63642546747
165x25x32	180	1	63642546750
	40	2	63642547170
	60	2	63642546711
	80	2	63642546730
	100	2	63642546736
	120	2	63642546742
165x50x32	150	2	63642522957
	180	2	63642519738
	50	1	63642546716
	60	1	63642561961
	80	1	63642546731
	120	1	63642546743
	150	1	63642545893
165x50x32	180	1	63642546751
	320	1	63642545894

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

ROUES A LAMELLES A FLASQUES (SUITE)

DIM DIAxWxB (mm)	GRAIN	U.E.	STANDARD
			R207
200x25x35	60	2	636425 47173
	80	2	636425 47175
	100	2	636425 47174
	120	2	636425 47176
200x50x35	50	1	636425 46715
	80	1	636425 46732
	100	1	636425 46738
	120	1	636425 46744
	150	1	636425 46748
	240	1	636425 46720
250x50x35	50	1	636425 46714
	80	1	636425 46733
	100	1	636425 46739
	120	1	636425 46745
	150	1	636425 46753
	240	1	636425 39771

ROUES A LAMELLES SUR TIGE VITESSE D'UTILISATION RECOMMANDEE

DIMENSIONS (mm) DxWxS	T/MIN MINIMUM RECOMMANDE	T/MIN OPTIMAL RECOMMANDE	T/MIN MAXIMUM RECOMMANDE
30x15x6	12000	16500	25500
30x20x6	12000	16500	25500
40x20x6	9600	12500	19100
50x20x6	7000	10000	15300
50x30x6	7000	10000	15300
60x15x6	6300	8300	12700
60x30x6	6300	8300	12700
60x40x6	6300	8300	12700
80x50x6	4800	6200	9600



ROUES A LAMELLES SUR TIGE

			<i>NORZON</i>	
DIM DIAxWxB (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE	STANDARD
			R822	R207
22x10x3	80	10		63642539934
	120	10		63642539935
	150	10		63642533081
30x10x6	60	10		63642545207
	80	10		63642537371
	100	10		63642513147
	120	10		63642552728
	150	10		63642512892
	240	10		63642545208
30x15x6	60	10		63642513148
	80	10		63642561466
	100	10		63642547339
	120	10		63642551593
	150	10		63642547340
	240	10		63642547341
	320	10		63642513149
40x15x6	40	10		63642539937
	60	10		63642533099
	80	10		63642533098
	100	10		63642533095
	120	10		63642533094
	150	10		63642533092
	240	10		69957360895
40x20x6	40	10		63642539938
	60	10		63642546771
	80	10		63642546768
	120	10		63642546760
	150	10		63642533091
	240	10		63642539939
	320	10		63642539940
50x20x6	40	10		63642546774
	60	10		63642531870
	80	10		63642533097
	100	10		63642531864
	120	10		63642546759
	150	10		63642569202
	240	10		63642546724
	320	10		63642539942

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

ROUES A LAMELLES SUR TIGE (SUITE)

DIM DIAxWxB (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE	STANDARD
			R822	R207
50x30x6	40	10		63642539943
	60	10		63642534251
	80	10		63642561879
	100	10		63642546765
	120	10		63642531863
	150	10		63642531860
	320	10		63642546725
60x15x6	40	10		63642546773
	60	10		69957360901
	80	10		63642546767
	100	10		63642546764
	120	10		63642546758
	150	10		69957360902
	240	10		69957360903
60x20x6	40	10		63642536738
	60	10		63642531869
	80	10		63642531866
	100	10		63642546763
	120	10		63642531862
	150	10		63642559975
	240	10		63642539770
60x30x6	40	10	63642539952	63642536737
	60	10	63642536547	63642531868
	80	10	63642539953	63642531865
	100	10		63642546762
	120	10		63642531861
	150	10		63642560343
	240	10		63642546694
80x30x6	40	10	63642539954	69957360911
	60	10	63642539955	63642531867
	80	10	63642536548	63642533096
	100	10		69957364103
	120	10		63642534250
	150	10		63642562580
	240	10		63642545895
80x50x6	40	10		69957360914
	60	10		63642559718
	80	10		69957360916
	120	10		69957360917
	150	10		63642539947
	240	10		63642539948

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

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. Les disques Speed-Lok® s'utilisent sur surfaces planes ou courbes.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Arrasage des soudures
- Ebavurage léger et finition
- Meulage



INNOVATION

HAUTES
PERFORMANCES

R980 X-TREME LIFE BLAZE

METALX
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Abrasif SG® 100% haute qualité
- 3ème couche de résine avec charge active
- Support polyester 3 couches

AVANTAGES

- Fort enlèvement de matière, même à pression moyenne
- Coupe à basse température
- Coupe des pièces et finition optimales sur acier inoxydable, inconels, chrome, cobalt ou titane
- Durée de vie et agressivité exceptionnelles

SG
BLAZE



F986 GREENLYTE PLUS

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Abrasif SG®
- Support fibre résistant

AVANTAGES

- Fort enlèvement de matière et longue durée de vie
- Tranchant préservé pendant toute la durée de vie du disque
- Résistant à la déchirure et usure des bords réduite

GREENLYTE
PLUS



SG® R981

SG

MÉTAUX
FERREUX ET
MÉTAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Abrasif SG®
- Support poids lourd

AVANTAGES

- Coupe agressive
- Enlèvement de matière élevé et rapide sur métaux durs et tendres
- Durée de vie prolongée



DISQUES MX

MÉTAUX
FERREUX ET
MÉTAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Conception exclusive à plusieurs couches de fibres coton
- Convient pour l'enlèvement de matière moyen à léger, l'ébavurage et la finition

AVANTAGES

- Excellente action de meulage amortie
- Meulage et finition en une seule opération
- Permet d'augmenter la productivité en réduisant le nombre d'étapes du processus



DISQUES A LAMELLES FLEXI

MÉTAUX
FERREUX ET
MÉTAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Toile flexible NorZon® R822
- Support nylon 50 mm
- Système de changement rapide intégré (TR)
- Disponible en grain 40 à 80

AVANTAGES

- Durée de vie plus longue et excellente finition
- Idéal pour travailler sur les petites surfaces difficiles d'accès
- Changement facile et rapide
- Finition et ponçage en une seule opération



HAUTES
PERFORMANCES

DISQUES A LAMELLES MINI

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Toile NorZon® R822
- Support nylon 50mm/75mm
- Système de changement rapide intégré (TR)
- Disponible en grain 40 à 80

AVANTAGES

- Fort enlèvement de matière
- Coupe rapide
- Longue durée de vie
- Idéal pour travailler sur les petites surfaces difficiles d'accès
- Changement facile et rapide
- Finition et ponçage en une seule opération



NORZON® PLUS

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Abrasif zirconium alumine avec aide au meulage
- Support poids lourd

AVANTAGES

- Fort enlèvement de matière et coupe à basse température
- Durée de vie prolongée

NORZON
PLUS

TECHNIQUE

R822 NORZON®

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Abrasif NorZon®
- Toile coton résistante

AVANTAGES

- Arêtes de coupe longue durée, en particulier sur l'acier inoxydable
- Durable et résistant

NORZON



CARACTERISTIQUES

- Pour une plus grande flexibilité dans les applications de contour, utiliser un support d'une taille inférieure à celle du diamètre du disque, ex. support de 38 mm pour un disque de 50 mm

STANDARD

R230

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium hautes performances
- Support toile double couche
- Distribution granulométrique ouverte

AVANTAGES

- Produit économique multi-usages idéal pour le meulage des métaux ferreux
- Flexibilité pour le meulage des contours
- Réduit l'encrassement



RV71

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium hautes performances
- Support laminé en coton résistant
- Distribution granulométrique ouverte

AVANTAGES

- Produit économique multi-usages idéal pour les applications générales
- Durabilité pour l'usure des bords et la résistance à l'effilochage
- Réduit l'encrassement



VITESSES D'UTILISATION

DIA (mm)	ACIER INOXYDABLE	ALUMINIUM	ACIER DOUX	TITANE	VERRE	COMPOSITES
38	20000	20000	30000	9000	9000	15000
50	15000	15000	20000	7000	7000	10000
75	10000	10000	15000	4500	4500	8000

FIXATIONS/PLATEAUX

TS - Type 2 - SL2



Système tournant à fixation métal sur métal (équivalent au système Socatt® des abrasifs normaux)



TR - Type 3 - SL3



Système roulant par bouton fileté mâle en nylon (équivalent au système Roloc® de 3M®)



DISQUES SPEED-LOK® TR (Type 3 - SL3)



			SG BLAZE	GREEN VITE PLUS	SG CERAMIC	NORZON PLUS	NORZON	OXYDE D'ALUMINIUM		
DIA (mm)	GRAIN	U.E.	INNOVATION	HAUTES PERFORMANCES			TECHNIQUE		STANDARD	
			HAUTES PERFORMANCES							
			R980	F986	R981	PLUS	R822	R230	RV71	
25	60	50					63642556393	63642560853		
38	36	50			63642561013	63642587423	63642560879	63642560856	63642586622	
	50	50				63642587424			63642586626	
	60	50			63642556536	63642587425	63642560880	63642560857	63642586628	
	80	50			63642561014	63642587426			63642586629	
	120	50				63642587427		63642560859	63642586631	
50	180	50							63642586633	
	36	50	63642597039	63642556449	63642561015	63642556405	63642560882	63642560860	63642586683	
	50	50	63642597045	63642587282		63642587202			63642586685	
	60	50	63642597050	63642556453	63642561016	63642556407	63642556396	63642509739	69957389332	
	80	50	63642597052	63642587285		63642587207	63642560884	63642560862	63642586687	
	120	50		63642587286	66261137752	63642587208	63642560885	63642571044	63642586689	
	180	50							63642586691	
75	240	50							63642586694	
	320	50							63642586695	
	36	50	63642597053	63642556546	63642556433	63642587245	63642560886	63642556363	63642586723	
	50	50		63642587290		63642587246	69957389465		63642586728	
	60	50	63642597060	63642556548	63642561020	63642556411	63642560887	63642556364	63642586731	
	80	50		63642587291	63642561021	63642587247	63642560888		63642586733	
120	50			63642560851		63642587248		63642556366	63642586735	
	180	50							63642586738	

DISQUES SPEED-LOK® TR (TYPE 3 SL3)



DIA (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		
			DISQUES MX	DISQUES A LAMELLES FLEXI	DISQUES A LAMELLES MINI
50	XCRS	10	63642588003	66261180889	66261180892
	GROS	10	63642588004	66261180890	66261180893
	MOYEN	10	69957382847	66261180891	66261180894
	FIN	10			
75	XCRS	10	63642588005		63642527476
	GROS	10	63642588007		66261180904
	MOYEN	10	69957382850		63642527482
	FIN	10			

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre

DISQUES SPEED-LOK® TS (Type 2 - SL2)



DIA (mm)	GRAIN	U.E.	SG BLAZE	GREENALITE PLUS	SG CERAMIC	NORZON PLUS	NORZON	OXYDE D'ALUMINIUM		
			INNOVATION HAUTES PERFORMANCES	HAUTES PERFORMANCES			TECHNIQUE		STANDARD	
			R980	F986	R981	PLUS	R822	R230	RV71	
25	36	50				63642586745		63642518967	63642586540	
	50	50				63642587410		63642526221	63642586564	
	60	50				63642587411	63642556392	63642513099	63642586572	
	80	50				63642587412		63642513100	63642586574	
	120	50				63642587414		63642513101	63642586576	
	180	50							63642586578	
38	36	50			63642556415	63642587396	63642549604	63642556327	63642586583	
	50	50			63642518312	63642587397	66261138622	66261176553	63642586587	
	60	50			63642556418	63642587398	63642549607	63642556357	63642586596	
	80	50			63642565569	63642587383	63642549606	63642522262	63642586607	
	120	50			63642539851	63642587416		63642556296	63642586608	
	180	50							63642586609	
	240	50							63642586611	
	320	50							63642586617	
50	36	50	69957390698	63642518444	63642556423	63642556399	63642549747	63642539847	63642586651	
	40	50						63642513105		
	50	50	69957390699		63642549746	63642587194	69957360306	63642522261	63642586654	
	60	50	69957390700	63642556445	63642556425	63642556403	63642549748	63642539853	63642586656	
	80	50			66261137775	63642587203	63642549749	63642523148	63642586660	
	120	50			63642587266	63642587204	66261115917	63642539856	63642586671	
	180	50							63642586675	
	240	50							63642586680	
	320	50							63642586681	
75	36	50	69957390702	63642556455	63642556427	63642587209	63642549605	63642556360	63642587722	
	50	50	69957390703		63642539859	63642587210	69957360307	69957387062	63642586697	
	60	50		63642556545	63642556428	63642556408	63642539858	63642556361	63642586699	
	80	50			63642587275	63642587214	69957360313	63642520884	63642586705	
	120	50			63642519733	63642587217		63642556362	63642586708	
	180	50							63642586712	
	240	50							63642586715	
	320	50							63642586718	



KIT DISQUES SPEED-LOK® (Type 3 - SL3)



TYPE	DIA (mm)	GRAIN	U.E.
GREENLYTE PLUS F986	50	36	2
	50	60	2
SG® CERAMIC R981	50	36	2
	50	60	2
NORZON® PLUS	50	36	2
	50	60	2
NORZON® R822	50	36	2
	50	60	2
	50	80	2
R230	50	36	2
	50	60	2
	50	80	2
	50	120	2
ALOX RV81	50	36	2
	50	60	2
SURFACE BLENDING BEARTEX®	50	Coarse	2
	50	Fine	2
	50	Very Fine	2
UNITIZED	50	Fine	1
STRIPPA	50	Coarse	1
RUBBER BACK-UP PAD	50	Medium	1



KIT DISQUES SPEED-LOK® TS (Type 2 - SL2)



TYPE	DIA (mm)	GRAIN	U.E.
GREENLYTE PLUS F986	50	36	2
	50	50	2
SG® CERAMIC R981	50	36	2
	50	50	2
NORZON® PLUS	50	36	2
	50	50	2
	50	80	2
	50	120	2
ALOX PLUS RV81	50	36	2
	50	60	2
ALOX RV71	50	36	2
	50	60	2
	50	80	2
	50	120	2
SURFACE BLENDING BEARTEX®	50	Coarse	2
	50	Medium	2
	50	Very Fine	2
RUBBER BACK-UP PAD	50	Medium	1



Dimensions Key: DIA = Diameter

PLATEAUX SUPPORTS FIXATION TR (Type 3 - SL3)



DIA (mm)	DENSITE	U.E.	CAOUTCHOUC AVEC TIGE	SUPPORT PLASTIQUE M14	SUPPORT CAOUTCHOUC M14	ADAPTATEUR
25	MOYENNE	1	636425 56628			
38	MOYENNE	1	636425 56629			
50	MOYENNE	1	076607 17817			
	DURE	1	636425 86931			
75	MOYENNE	1	636425 56631		636425 87305	
		1		636425 57133		
1/4-M14		1				636425 87997

PLATEAUX SUPPORTS FIXATION TS (Type 2 - SL2)



DIA (mm)	DENSITY	U.E.	CAOUTCHOUC AVEC TIGE
25	MOYENNE	1	076607 18963
38	MOYENNE	1	076607 07032
50	MOYENNE	1	636425 01157
	DURE	1	636425 86926
75	MOYENNE	1	076607 07384
	DURE	1	636425 86932



Avec un choix exceptionnel de formes, de dimensions et de grains, la nouvelle gamme de produits spécialités est destinée aux applications générales ainsi qu'à des travaux plus spécifiques. Idéale pour le meulage et le ponçage de composants aux formes complexes et profilées, ou encore pour le meulage de précision à grande vitesse.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Métal
- Bois
- Enbrèvements
- Contours
- Arêtes
- Angles



STANDARD

PENCILS

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUX

CARACTERISTIQUES

- Disponible en forme droite ou conique

AVANTAGES

- Les pencils s'usent à la forme requise
- La forme conique est particulièrement adaptée aux pièces courbes
- Pour le meulage et la finition de raynures, retraits, parois, fonds de trous borgnes, rayons et petits contours de pièces métalliques

PENCILS ZPE DROIT

DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	CODE MANDRIN	U.E.	STANDARD	
					R230
5x19x2,4	120	CRM2	100		636425 87344
6x25x3,2	80	CRM4	100		636425 56660
	120	CRM4	100		636425 56667
6x38x3,2	80	CRM5	100		636425 56674
	120	CRM5	100		636425 56677
	150	CRM5	100		636425 56678
8x38x3,2	80	CRM5	100		636425 56680
10x25x3,2	80	CRM4	100		636425 56812
	120	CRM4	100		636425 56685
10x32x3,2	60	CRM5	100		636425 38941
	80	CRM5	100		636425 38942

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, BS = Base, L = Longueur, B = Alésage

KITS

Des kits d'essai sont proposés à la vente. Ils permettent de tester toute une gamme de formes, de grains et de tailles.

■ Kit Pencils de 122 unités

63642557136



PENCILS ZPE DROIT (SUITE)

DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	CODE MANDRIN	U.E.	STANDARD
				R230
10x38x3,2	60	CRM5	100	63642556687
	80	CRM5	100	63642556689
	120	CRM5	100	63642556691
13x25x3,2	80	CRM4	100	63642556690
	120	CRM4	100	63642556692
13x38x3,2	60	CRM5	100	66261181251
	80	CRM5	100	63642556694
	120	CRM5	100	63642556696
16x38x4,8	80	CRM7	100	63642556697
19x25x4,8	80	CRM6	100	63642556698
	120	CRM6	100	63642556700
19x50x4,8	60	CRM8	100	69957386966
	80	CRM8	100	63642556701

SPIRAPOINTES

DIM BSxLxB (mm)	GRAIN	CODE MANDRIN	U.E.	STANDARD
				R230
10x25x3,2	60	CRM4	100	63642556703
13x38x3,2	80	CRM5	100	63642556733
	120	CRM5	100	63642556734
19x25x4,8	80	CRM6	100	63642556735
19x38x3,2	80	CRM5	100	63642556738
19x38x4,8	80	CRM7	100	63642556739
	120	CRM7	100	63642586866


TIGES POUR PENCILS OU SPIRAPOINTES

DIM BSxL (mm)	CODE MANDRIN	U.E.	
2,4x25	CRM2	1	63642587107
3,2x13	CRM3	1	63642587120
3,2x19	CRM4	1	63642556790
3,2x25	CRM5	1	63642556791
4,8x19	CRM6	1	63642556789
4,8x25	CRM7	1	63642556793
4,8x38	CRM8	1	63642556794


SPIRABANDES

TECHNIQUE

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX




PEINTURE
/VERNIS
BOIS
DUR ET
BOIS
TENDRE



VERRE

CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Choix de dimensions et de grains ■ Construction résistante ■ S'utilise avec un support en caoutchouc ■ Facile à monter 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Excellent outil de ponçage et d'ébavurage ■ Coupe agressive ■ Finition soignée ■ Temps d'arrêt réduits



SPIRABANDES ZSB

			<i>NORZON</i>		
			TECHNIQUE	STANDARD	
DIM DIAxW (mm)	GRAIN	U.E.	R822	R265	
10x10	80	100	63642536539		
10x20	80	100	63642539862		
13x25	50	100	63642528507		
	80	100	63642528508		
15x10	80	100	63642539863		
15x30	50	100	63642528509		
	80	100	63642528496		
22x20	36	100	63642539865		
	50	100	63642528497		
	60	100	63642539866		
	80	100	63642539867		
	150	100		63642539868	
25x25	36	100	63642528510		
	50	100	63642528511		
	80	100	63642528512		
30x30	36	100	63642566870		
	50	100	63642535053		
	60	100	63642545925		
	80	100	63642545926		
	150	100		63642536540	
45x30	36	100	63642528498		
	50	100	63642528514		
	60	100	63642545928		
	80	100	63642528515		
51x25	80	100	63642528518		
60x30	36	100	63642536541		
	50	100	63642539765		
	60	100	63642539874		
	80	100	63642539766		
100x40	80	100	63642539768		

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

MANDRINS POUR SPIRABANDES

DIM DIAxW (mm)	U.E.	
10x10x6	10	076607 07917
10x20x6	10	076607 17573
13x25x6	10	076607 05185
15x10x6	10	076607 17629
15x30x6	10	076607 05182
19x25x6	10	076607 17567
22x20x6	10	636425 62578
25x25x6	10	076607 05183
30x20x6	10	076607 17630
30x30x6	10	076607 07918
38x25x6	10	076607 17568
45x30x6	10	076607 05196
51x25x6	10	076607 05184
60x30x6	10	076607 17631



DISQUES FENDUS CHEVAUCHANTS

**HAUTES
PERFORMANCES**

METALX
FERREUX ET
METALX NON
FERREUX

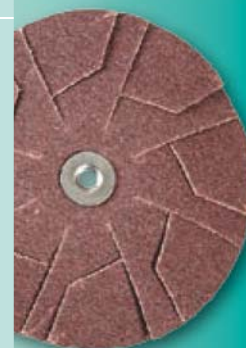


CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium

AVANTAGES

- Pour meulage, ébavurage, ponçage, finition et polissage.
- Utilisés pour le meulage agressif, l'ébavurage, le ponçage, la finition et le polissage des parois de cylindres, de l'intérieur de tubes, la face avant et le fond des retraits et pour chanfreiner les trous de perçage ou d'estampage



DISQUES FENDUS z0SDs

DIA (mm)	FIXATION	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
38	PLI MM32-4 8	60	10	636425 86870
		120	10	636425 86869
60		10	636425 86871	
120		10	636425 86886	
75	MM20-4	60	10	636425 86954
		120	10	636425 86960
60		10	636425 86981	
120		10	636425 86983	

Pour mandrins de disques fendus, voir page 214

TAMPONS CARRES

HAUTES PERFORMANCES

Métaux
ferreux et
Métaux non
ferreux



CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
<ul style="list-style-type: none"> ■ Structure exclusive 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Les angles des tampons carrés s'usent de façon régulière exposant un abrasif neuf ■ Ponce presque aussi vite que les roues rigides mais beaucoup plus doux et facile à contrôler ■ Pour un meulage rapide de goulottes, rainures, recoins ou pour retouche des surfaces planes 	

TAMPONS CARRES ZSPs

DIA (mm)	FIXATION	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
				R228/R230
38	PLI MM32-4 8	60	10	63642587008
	PLI MM32-4 8	120	10	63642587010
50	PLI MM32-4 8	60	10	63642587014
	PLI MM32-4 8	120	10	63642587018
75	MM20-4	60	10	63642587021
	MM20-4	120	10	63642587022

MANDRINS POUR DISQUES FENDUS ET TAMPONS CARRES

DIA (mm)	FIXATION	U.E.	MANDRIN
6	MM20-4	1	63642587142
6	MM32-4	1	63642587136
6	MM48-4	1	63642587135



Légende des dimensions : DIA = Diamètre

**HAUTES
PERFORMANCES**

ETOILE DE PONCAGE POUR METAUX

METAUX
FERREUX ET
METAUX NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Flexible
- Large choix de grains abrasifs oxyde d'aluminium
- Large choix de dimensions

AVANTAGES

- Idéal pour ébavurage et polissage de pièces difficiles à atteindre
- Permet d'obtenir la finition souhaitée
- S'utilise sur petites et grandes surfaces



ETOILE DE PONCAGE POUR METAUX

DIA (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
			RV52
40	80	10	63642587026
	120	10	63642587034
	240	10	63642587036
	320	10	63642587037
60	80	10	63642587038
	120	10	63642587040
	240	10	63642587042
	320	10	63642587046
80	80	10	63642587050
	120	10	63642587064
	240	10	63642587068
	320	10	63642587070
100	80	10	63642587074
	120	10	63642587076
	240	10	63642587077
	320	10	63642587093



CONES

TECHNIQUE

METALX
FERREUX ET
METALNON
FERREUX



CHAUS-
SURES



CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible dans différentes tailles et diamètres ■ Monté sur cylindres expansibles en caoutchouc ■ Pour meulage, évaburage et polissage 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Idéal pour les composants à contours irréguliers comme les courbes ou les retraits ■ Montage facile ■ Pour le travail de réparation dans la cordonnerie




CONES zco

DIM BxLxDG (mm)	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
			R822
20x14x63	36	100	662611 76761
	50	100	662611 76657
	80	100	662611 76656
	120	100	662611 76540
29x22x30	50	100	636425 13692
36x22x60	36	100	636425 20987
	50	100	636425 36572
	80	100	636425 45922
	120	100	662611 76703
50x20x40	40	100	636425 36708
64x16x31	40	100	636425 47686
82x38x40	40	100	636425 46300
85x34x45	40	100	636425 46211

SUPPORTS POUR CONES ML(zco)

DIM BxLxDG (mm)	
20x14x63	076607 40439
36x22x63	076607 40441



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, DIA = Diamètre, W = Alésage, B = Longueur, DG = Degré

STANDARD

DISQUE FLEXI

NORZON

METALUX
FERREUX ET
METALUX NON
FERREUX



CARACTERISTIQUES

- Grain NorZon® haute qualité
- Support en toile souple
- Structure de disques à lamelles angulaires
- Disponible en grains 40, 60, 80

AVANTAGES

- Enlèvement de matière rapide et efficace
- S'adapte aux formes courbes et permet une meilleure finition
- Meilleure flexibilité d'utilisation



DISQUE FLEXI FLD FXSF

			NORZON
			STANDARD
			R822
DIA (mm)	GRAIN	U.E.	
115	40	10	636425 44276
	60	10	636425 44277
	80	10	636425 44278
127	40	10	662611 77415
	60	10	662611 77416
	80	10	662611 77417



Cette gamme intègre désormais une technologie innovante sous la forme d'arrêtes de coupe "Dtech", ainsi que les nouveaux produits hautes performances Xtrem. Cette nouvelle ligne élargie de fraises carbure couvre une large gamme de dents et d'arêtes de coupe capables de s'adapter de manière optimale aux applications sur de multiples matériaux.











APPLICATIONS ET MARCHES

- Elimination des traces de soudure
- Chanfreinage
- Préparation de soudures
- Ebavurage
- Aéronautique
- Automobile
- Chantier naval
- Fonderie
















HAUTES PERFORMANCES	XTREM		
	<small>METALX FERREUX ET METALX NON FERREUX</small>		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	■ Revêtement TiAlN (titane nitrure d'aluminium).	■ Propriétés de glisse améliorée pour une meilleure élimination des copeaux	
	■ Tête en carbure de tungstène	■ Moindre usure des dents	
	■ Conception	■ Moins d'accumulation de chaleur	
■ Large choix de coupes	■ Réduction de la pression de coupe en raison d'une meilleure lubrification		
■ Large choix de formes	■ Idéal sur les matériaux Xtrem les plus durs		
	■ Utilisation possible à vitesses et températures élevées		
	■ Longue durée de vie		
	■ Arêtes de coupe aigües pour une meilleure productivité et une durée de vie accrue		
	■ Convient à de multiples applications		

TECHNIQUE	STANDARD		
	<small>METALX FERREUX ET METALX NON FERREUX</small>		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	■ Tête en carbure de tungstène	■ Utilisation possible à vitesses et températures élevées	
	■ Conception	■ Longue durée de vie	
	■ Large choix de coupes	■ Arêtes de coupes aigües pour une meilleure productivité et une durée de vie accrue	
■ Large choix de formes	■ Convient à de multiples applications		





































CHOIX DU PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION						
<p> Hautement recommandé</p> <p> Recommandé</p>						
TYPE DE COUPE	COUPE DOUBLE D	DOUBLE COUPE DTECH EXTRA	ALU SPECIAL ALUMINIUM	DOUBLE COUPE FINE DF*	BRISE-COPEAUX BC*	S* SIMPLE
QUALITES	Coupe universelle Enlèvement de matière rapide Finition lisse Brisure de copeau granulaire	Meilleur enlèvement de matière Formation de dents plus solides (angle de bord de dent réduit) Durée de vie de l'outil prolongée Moins 'écaillage	Pour l'ébavurage d'alliages d'aluminium et de plastiques Formation de dents larges Evacuation des copeaux facile	Brisure de copeau granulaire Applications de finition fine Pour aciers traités thermiquement et alliés	Ébavurage général	Donne des surfaces sans rayures

XTREM

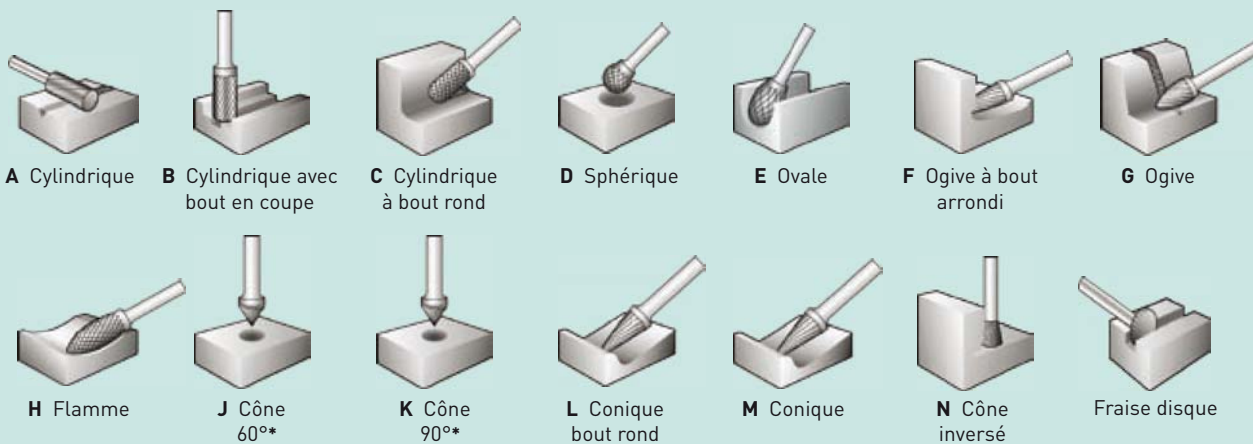
Acier						
Acier trempé						
Acier inoxydable						
Fonte						
Titane						
Nickel						
Cuivres/alliages de cuivre						
Aluminium						
Plastiques						

STANDARD

Acier						
Acier trempé						
Acier inoxydable						
Fonte						
Titane						
Nickel						
Cuivres/alliages de cuivre						
Aluminium						
Plastique						
Ciment						

*Fabriqué sur commande

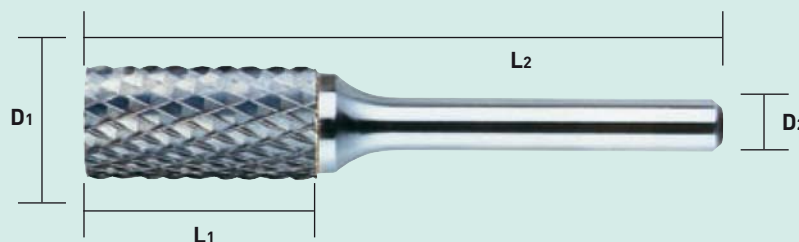
CHOIX DU PRODUIT



*A fabriquer

DIMENSIONS ET DESCRIPTION DE LA POINTE

A	16,0	x	25,0	6x65	DTECH
Forme	Diamètre de la tête		Longueur de la tête	Diamètre de la tige et longueur totale de la pointe (OL)	Style coupe
	D1		L1	D2 + L2	



VITESSES PRECONISEES

MATERIAL TYPE	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
	3mm	6mm	10mm	12mm	16mm
Acier	60000-90000	45000-90000	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 cuivres	45000-90000	22500-60000	15000-40000	11000-30000	9000-24000
Aluminium	30000-90000	15000-70000	10000-50000	7000-38000	6000-30000
Plastiques	30000-90000	15000-70000	10000-50000	7000-38000	6000-30000
Cermet	60000-90000	30000-45000	19000-30000	15000-22500	12000-18000

GEOMETRIE SKIP FLUTE



Géométrie
Skip Flute

Afin de vous apporter des produits techniques toujours plus précis, produisant une meilleure coupe, toutes nos fraises limes carbure sont équipées de la Géométrie Skip Flute. Ceci afin d'apporter une meilleure résistance ainsi qu'une meilleure évacuation des copeaux.



Géométrie classique
dite „centrée”

AVANTAGES XTREM

Standard

XTREM

Evacuation du matériel 0 200 400 600 800 1000 1200 1400 1600 1800

Outil : **Standard**: Forme F-12x25 6x70

Coupe DTECH Norton

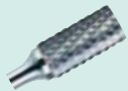

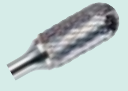

Xtrem: Forme F-12x25 6x70

Coupe DTECH Norton XTREM

Pièce à usiner : Acier doux


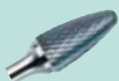
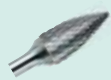


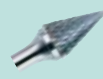
- Veuillez vous reporter au catalogue NORTON Fraises Limes Carbure pour consulter toutes nos références



FRAISES CARBURE				XTREM	
CODE FORME	SOUS FORME	DIM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE
				XTREM	STANDARD
A CYLINDRIQUE 	D	3x13x3x38	1		636425 86518
	D	6x19x6x50	1	699573 83214	601576 38141
	D	8x19x6x65	1		601576 38143
	ALU	10x19x6x65	1	699573 83216	601576 38195
	D		1	699573 83215	601576 38144
	D	10x25x6x162	1		636425 35764
	ALU	12x25x6x70	1	699573 83220	636425 86517
	D		1	699573 83219	076607 07808
D	16x25x6x70	1		601576 38148	
B CYLINDRIQUE AVEC BOUT EN COUPE 	D	3x13x3x38	1		601576 38140
	D	6x19x6x50	1	636425 95182	636425 86641
	D	8x19x6x65	1		076607 07804
	D	8x19x6x175	1		636425 35757
	ALU	10x19x6x65	1	699573 83228	076607 39845
	D		1	699573 83223	601576 38145
	D TECH	12x19x6x65	1	699573 83227	076607 39844
	D		1	636425 95184	
	ALU	12x25x6x70	1	699573 83232	636425 86623
	D		1	699573 83229	601576 38147
	D TECH	16x25x6x70	1	699573 83230	601576 38174
D	1			601576 38190	
C CYLINDRIQUE A BOUT ROND 	D	3x13x3x38	1	636425 95185	636425 86710
	D	6x13x6x162	1		636425 35773
	D	6x19x6x50	1	699573 83234	601576 38150
	D	8x19x6x65	1		601576 38151
	ALU	10x19x6x65	1	699573 83239	601576 38182
	D		1	699573 83236	601576 38152
	D TECH	12x19x6x65	1	699573 83238	076607 39841
	D		1		601576 38153
	ALU	12x25x6x70	1	699573 83278	076607 07846
	D		1	699573 83241	601576 38154
	D TECH	16x25x6x70	1	699573 83277	601576 38175
	D		1		601576 38191
D SPHERIQUE 	D	3x2,5x3x75	1		636425 35794
	D	3x2,7x3x38	1		636425 86859
	D	6x5x6x150	1		636425 35770
	D	6x5,4x6x50	1		601576 38166
	D	8x7,2x6x52	1		601576 38167
	D	10x9x6x53	1	699573 83279	076607 07832
	D	12x10,8x6x55	1	699573 83281	699573 83148

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D¹ = Diamètre de la tête, L¹ = Longueur de la tête, D² = Diamètre de la tige, L² = Longueur de la tige

FRAISES CARBURE (SUITE)

CODE FORME	SOUS FORME	DIM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	U.E.	XTREM	
				HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE
				XTREM	STANDARD
E OVALE 	D	3x6x3x38	1		636425 86891
	D	6x10x6x50	1		636425 86892
	D	10x16x6x60	1		601576 38159
	D	12x22x6x67	1		601576 38162
F OGIVE A BOUT ARRONDI 	D	3x12,7x3x75	1		699573 90247
	D	3x13x3x38	1		636425 86953
	D	6x16x6x50	1	699573 83296	636425 86955
	ALU	10x19x6x65	1	699573 83300	636425 86951
	D	10x19x6x65	1	699573 83299	601576 38170
	ALU	12x25x6x70	1	699573 83303	601576 38181
	D	12x25x6x70	1	699573 83301	601576 38171
	D TECH	12x25x6x70	1	699573 83302	601576 38179
	D	12x25x8x70	1		601576 38172
	D	16x25x6x70	1		636425 86952
G OGIVE 	D	3x13x3x38	1		601576 38163
	D	6x16x6x50	1	699573 83305	601576 38164
	D	10x19x6x65	1	699573 83307	601576 38165
	D	12x25x6x70	1	699573 83310	076607 07829
H FLAMME 	D	8x19x6x65	1		601576 38160
	D	12x32x6x77	1	699573 83312	636425 87971
L CONIQUE BOUT ROND 	D	6x16x5x50	1		601576 38156
	ALU	6x16x6x50	1		636425 87095
	D		1	699573 83313	
	D	8x19x6x69	1		636425 87104
	D	10x27x6x75	1		636425 87100
	ALU	12x30x6x75	1	699573 83325	636425 87101
	D		1	699573 83320	636425 87102
	D TECH	12x30x6x75	1	699573 83321	636425 87067
	D	16x33x8x78	1		636425 87103
M CONIQUE 	D	3x11x3x38	1		636425 87134
	D	3x11,7x3x75	1		636425 35767
	D	6x19x6x50	1	699573 83326	636425 87137
	D	6x25x6x50	1		636425 87138
	D	10x16x6x65	1		636425 87133
	D	12x22x6x70	1	699573 83328	601576 38149

FRAISES LIMES EN COFFRET

				XTREM
KIT	FORME	DIM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
D	B	10x19x6x65	1	69957385143
	B	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	
DTECH	B	10x19x6x65	1	69957385141
	B	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	
ALU	B	12x25x6x70	1	69957385142
	C	12x25x6x70	1	
	L	12x30x6x75	1	
	D	12x10,8x6x55	1	
	F	12x25x6x70	1	



FRAISES LIMES EN COFFRET

KIT	FORME	DIM D ¹ xL ¹ xD ² xL ² (mm)	U.E.	TECHNIQUE
				STANDARD
D	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	
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		



Le ruban Norton répond à des normes extrêmement élevées. Sa résistance adhésive et sa flexibilité en font le produit idéal permettant de suivre facilement les contours et les surfaces irrégulières et de réaliser des gains de temps.



RUBAN DE MASQUAGE

CARACTERISTIQUES

- Adhésif caoutchouc à base de solvant
- Support naturel papier crêpé

AVANTAGES

- Bonne adhérence sur toutes les surfaces
- Excellente résistance à la peinture et aux diluants
- Facile à enlever sans résidu
- Convient à la plupart des surfaces
- Compatible avec la plupart des peintures et des laques
- S'enlève sans se déchirer
- Peut se déchirer à la main



CARACTERISTIQUES

PRODUIT	DUREE	APPLICATION
Premium	Jusqu'à 100°C/30 mn	Automobile
Moyen	Jusqu'à 80°C/30 mn	Automobile - Bâtiment
Usage général	60°C	Bâtiment

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

RUBAN DE MASQUAGE

DIM WxL	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	STANDARD
		HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	STANDARD
19 mm x 50 M	48	699573 94601	699573 94605	699573 94617
25 mm x 50 M	36	699573 94602	699573 94609	699573 94619
38 mm x 50 M	24	699573 94603	699573 94611	699573 94623
50 mm x 50 M	24	699573 94604	699573 94614	699573 94631

RUBAN D'ISOLATION

DIM WxL	U.E.	COULEUR	TECHNIQUE
15 mm x 10 M	20	Assortis	076607 17713
	200	Noir	076607 17710
19 mm x 10 M	40	Noir	076607 17712
19 mm x 20 M		Noir	076607 17714
19 mm x 33 M	20	Noir	699573 71415
25 mm x 33 M	16	Noir	076607 17716



RUBAN MOUSSE DOUBLE FACE

DIM WxTxL	U.E.	TECHNIQUE
15x0,8mmx3M	20	076607 17722
6x0,8mmx10M	8	636425 49885
12x0,8mmx10M	8	076607 07953
19x0,8mmx10M	8	636425 65984
25x0,8mmx10M	8	076607 17747

RUBAN ANTI-DERAPANT

DIM WxL	COLOUR	U.E.	TECHNIQUE	
			EUROPE DU NORD	EUROPE DU SUD
18mmx3M	NOIR	2	69957350098	69957349024
	TRANSPARENT	2	69957350100	69957349551
36mmx3M	NOIR	1	69957350097	69957349023
	TRANSPARENT	1	69957350099	69957349150
50mmx33M	NOIR	1	69957349030	69957349030

Le packaging du ruban anti-dérapant existe en différentes langues

Europe du Nord : Royaume-Uni, Allemagne, France, Pays-Bas, Pologne

Europe du Sud : France, Italie, Espagne, Portugal

CARACTERISTIQUES

- Rouleaux transparents : usage intérieur
 - Rouleaux noirs : utilisation à l'intérieur et à l'extérieur
 - Application : Bande antidérapante adhésive idéale pour les rampes, marches et surfaces lisses, sans fissures, ni rayures, ni imperfections
- Ne pas utiliser :
- dans des locaux constamment immergés (piscines, baignoires ...)
 - dans des locaux où circulent des véhicules
 - dans des environnements à forte concentration d'huile
 - sur des surfaces poreuses, exemple le bois non traité



Légende des dimensions : W = largeur, L = longueur



NORTON



230 INTRODUCTION

234 GARNITURES

236 ROULEAUX

238 DISQUES ET BANDES
DE PREPARATION DE SURFACES

244 DISQUES SPEED-LOK®

250 ROUES RAPID STRIP

254 ROUES A LAMELLES

256 ROUES POUR MACHINES SATINEX

258 ROUES UNITIZED

262 ROUES CONVOLUTES

268 DISQUES DE PONCAGE DE SOL

270 DISQUES HAUTE RESISTANCE

BearTex®
ABRASIFS NON TISSES

Les produits de finition BearTex® sont fabriqués à partir d'une structure en nylon non tissée imprégnée de grain abrasif et de résine. Un grand nombre de ces produits sont destinés aux applications demandant un léger enlèvement de matière et une excellente finition. Le large éventail d'abrasifs, de formes, de types, de granulométries et de densités de la gamme BearTex® permet de l'employer sur une grande diversité de surfaces en métaux et matériaux non ferreux.

TOUT SAVOIR SUR LE PRODUIT

Produits plats
Oxyde d'aluminium
Très fin

F

2

5

04

COMMENT DECHIFFRER UN CODE MARKETING	TYPE DE MATERIAUX	GRAIN	GRAIN	DIFFERENTIATION INTERNE
Produits plats	F	0 - absence de grain	0 - absence de grain	Numéros utilisés pour la différenciation interne
Utilisé/Unifié	U	1 - A/O blanc	1 - Extra Gros	
Rapid strip	R	2 - A/O marron	2 - Gros	
Préparation de surfaces/	S	4 - S/C	3 - Moyen	
Ponçage	C	5 - grenat	4 - Fin	
Convolute	JF		5 - Très fin	
Entretien des sols			6 - Ultra Fin	
Produits plats			7 - Super Fin	
			8 - Microfin	

TYPES D'ABRASIFS

BEARTEX® Ces produits sont fabriqués à partir d'abrasifs au carbure de silicium ou à l'oxyde d'aluminium. Ce sont les mêmes abrasifs haute qualité utilisés dans les produits abrasifs appliqués Norton reconnus dans le monde entier.

CARBURE DE SILICIUM Il s'agit d'un grain abrasif dur, aigu et cassant qui tend à se briser sous la pression. Les produits au carbure de silicium sont donc plus tranchants, coupent plus rapidement et produisent un aspect rayé plus fin sur la plupart des surfaces.

OXYDE D'ALUMINIUM Il s'agit d'un abrasif résistant et aggloméré qui ne se brise pas. L'oxyde d'aluminium est plus résistant que le carbure de silicium et dure plus longtemps. Il génère moins de décoloration sur l'aluminium et se montre plus agressif dans certaines applications, par exemple sur les pièces en acier trempé.

GRANULOMETRIE

Le grain fait référence à la taille des particules qui constituent le grain abrasif imprégné dans la structure en nylon au cours du processus de fabrication. Les produits BearTex® ayant des particules de grosse taille agissent de manière plus agressive et donnent une finition de surface grossière. Les produits BearTex® ayant des particules de petite taille permettent d'obtenir des finitions de surface fines.

DENSITE

La densité fait référence au nombre de fibres qui ont été compressées. La plupart des produits BearTex® sont fabriqués dans une seule densité afin de répondre aux exigences de l'application souhaitée. Cependant, certains disques sont proposés dans deux densités afin de répondre à différents besoins de finition.

Dans des conditions d'utilisation identiques, les disques de densité dure coupent plus vite et produisent une finition plus fine que les disques de densité moyenne. Les disques de densité moyenne offrent un meilleur confort d'utilisation et ont moins tendance à encrasser la surface de travail.

TYPES DE LIANT

Les résines imperméables utilisées dans la fabrication des produits BearTex® servent à coller les fibres nylon les unes aux autres et à ancrer fermement les grains d'abrasifs.

DIFFERENTIATION DE LA GAMME

Norton propose une gamme complète d'abrasifs non tissés afin de répondre aux exigences de chaque client. Cette gamme comprend 3 niveaux de qualité par forme de produit (Hautes Performances/ Technique/Standard) afin de vous aider à choisir le produit adapté à votre application spécifique.

HAUTES PERFORMANCES	Produits haute qualité vous garantissant des performances maximales dans les applications les plus exigeantes	STANDARD	Offrant un bon rapport qualité/prix pour les applications générales
TECHNIQUE	Solutions abrasives à haute valeur technique		

Pour plus d'informations, se reporter au chapitre Informations techniques en fin de catalogue.

Les produits de finition BearTex® sont fabriqués à partir d'une structure en nylon non tissée imprégnée de grain abrasif et de résine. C'est une gamme complète de produits haut de gamme disponibles dans différents types d'abrasifs, grosseurs de grains et matériaux supports.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Nettoyage léger
- Polissage
- Finition
- Ponçage des apprêts/vernis
- Acier inoxydable
- Elimination de la rouille
- Egrenage sur bois



GARNITURES PRÉDÉCOUPÉES

CARACTERISTIQUES

- Pré-découpées
- Flexible
- Action douce
- Résistant à l'encrassement
- Inoxydable
- Structure résistante
- Facile à découper à la taille souhaitée

AVANTAGES

- Les garnitures pré-découpées sont divisibles pour obtenir des dimensions de 115 x 150 mm plus faciles à utiliser
- Permet de suivre les contours de la surface travaillée pour une finition uniforme
- Elimine facilement les bavures sans modifier la dimension de la pièce
- Régénération de la coupe en permanence
- Pas de contamination des pièces
- Longue durée de vie, imperméable et résistant aux solvants



FINISHANDFINE

CARACTERISTIQUES

- Grain ultra fin
- Très flexible
- Pré-découpé
- Fourni dans une boîte-dévidoir

AVANTAGES

- Idéal pour la préparation de surfaces des apprêts et l'égrenage des vernis
- Pour surfaces très sensibles
- Propre et facile à découper
- Facilité d'utilisation et de stockage



HAUTES
PERFORMANCES

TECHNIQUE

GARNITURES

CARACTERISTIQUES

- Flexible
- Action douce
- Résistant à l'encrassement
- Inoxydable
- Structure résistante
- Facile à découper à la taille souhaitée

AVANTAGES

- Permet de suivre les contours de la surface travaillée pour une finition uniforme
- Elimine facilement les bavures sans modifier la dimension de la pièce
- Régénération de la coupe en permanence
- Pas de contamination des pièces
- Longue durée de vie, imperméable et résistant aux solvants



STANDARD

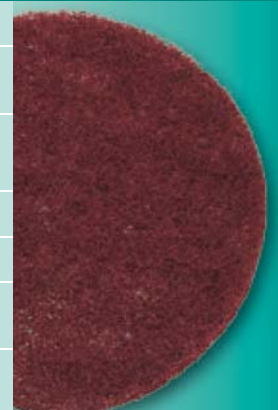
DISQUES

CARACTERISTIQUES

- Flexible
- Action douce
- Résistant à l'encrassement
- Inoxydable
- Structure résistante
- Facile à découper à la taille souhaitée

AVANTAGES

- Permet de suivre les contours de la surface travaillée pour une finition uniforme
- Elimine facilement les bavures sans modifier la dimension de la pièce
- Régénération de la coupe en permanence
- Pas de contamination des pièces
- Longue durée de vie, imperméable et résistant aux solvants



CHOIX DU PRODUIT

GRAIN	COULEUR	MARCHES	APPLICATIONS	CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES
GARNITURES				
Nettoyage blanc	Blanc	Tous les composites, métaux, plastiques, composites, métaux, plastiques	Nettoyage léger et polissage	Très souple, résistant à la déchirure
Gros	Havane foncé	Acier inoxydable - tous les métaux	Finition sur acier inoxydable, élimination des bleuissements des pièces	Garnitures très agressives, longue durée de vie
Moyen S	Noir	Acier inoxydable - tous les métaux	Nettoyage, finition sur acier inoxydable - fabrications d'équipement pour l'industrie agroalimentaire	Coupe excellente et finition brillante en quelques passages seulement, faible enlèvement de matière et finition de qualité
Moyen	Bordeaux	Métaux	Ebavurage, élimination de la rouille et de revêtements	Structure solide et ouverte, résistant à l'encrassement, bonne durée de vie
Très fin	Bordeaux	Réparations sur carrosseries - travail sur bois/plastique	Egrenage des apprêts automobiles - ponçage des bois/élimination de patine, lissage de plastiques	Garniture souple garantissant une finition parfaite et une excellente durée de vie
Usage général, nettoyage et ponçage	Vert	Métaux, plastique	Nettoyage à usage général	Structure nylon durable, excellentes performances, faible coût
Microfin	Or	Réparations sur carrosseries	Ponçage de vernis transparents sur surfaces laquées et laques fragiles	Garniture souple garantissant une finition parfaite et une excellente durée de vie
Ultrafin S	Gris	Réparations sur carrosseries/métaux/plastiques	Ponçage de vernis/finition sur métaux/lissage des plastiques	Finition de meilleure qualité
GARNITURES PREDECOUPEES				
Très fin A	Marron	Réparations sur carrosseries/métaux/bois	Egrenage des apprêts de carrosseries/finition sur métaux, ponçage des bois	Très efficace. Pré-découpée pour se déchirer nettement et facilement. Dimensions idéales pour les endroits difficiles d'accès, suffisamment résistante pour être utilisée sans se déchirer sous les capots ou dans les montants de porte. Longue durée de vie
Ultrafin S	Gris	Réparations sur carrosseries/métaux/plastiques	Egrenage de vernis/dernière finition	Assure une excellente préparation à la peinture. Peut-être utilisée avec des lubrifiants ou à sec
FINISHANDFINE				
Très fin A	Marron	Carrosseries/plomberie	Ponçage des laques et des apprêts, nettoyage avant brasage	Ces garnitures pré-découpées sont vendues en boîte dévidoir, sont très souples et s'utilisent à sec ou avec des lubrifiants
Ultrafin S	Gris	Carrosseries	Nettoyage, finition, ponçage de carrosseries et de surfaces peintes	

CARACTERISTIQUES

- ▀ Les produits BearTex® sont non métalliques, ils ne rouillent pas et remplacent idéalement la laine d'acier

GARNITURES

				GARNITURES PREDECOUPEES	FINISHANDFINE	GARNITURES	DISQUES
DIM WxH(mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	STANDARD
100x200	F2529	Très fin A	60*		63642557495		
	F4605	Ultrafin S	60*		63642557496		
150x230	F2504	Très fin A Longue durée de vie	60*	66261018293			
	F4801	Ultra fin	60*	66261018294			
	F0001	Nettoyage blanc	60*			66261018283	
	F2302	Coupe extra	40*			63642557491	
	F2300	Moyen	60*			63642557493	
	F2401	Fin	60*			66261018286	
	F2504	Très fin A Longue durée de vie	60*			66261018287	
	F2503	Nettoyage et décapage général	60*			66261018288	
	F2801	Microfin A	60*			63642557277	
	F4804	Ultrafin S	60*			63642557494	
230x280	F2504	Très fin A Longue durée de vie	35			66261018291	
	F4801	Ultra fin	35			66261018292	
∅ 150	F2520	Très fin	10				63642557497
	F4802	Ultra fin	10				63642557498

* Sous-emballages de 20



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, W = Largeur, H = Hauteur, ∅ = Diamètre

Les rouleaux peuvent être découpés pour une utilisation sur ponceuses vibrantes ou pour des applications de ponçage à la main.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Ebavurage léger
- Nettoyage
- Finition
- Finitions décoratives



HAUTES PERFORMANCES	ROULEAUX	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Oxyde d'aluminium haute qualité ou grain carbure de silicium 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Longue durée de vie
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Structure uniforme 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Agressivité contrôlée
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Peut être découpé à la dimension exacte souhaitée 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Economique ; minimum de déchets
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Flexible 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Permet de suivre les contours de la surface travaillée pour une finition uniforme
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Résistant à l'encrassement 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Régénération de la coupe en permanence
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Inoxydable 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pas de contamination des pièces
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Structure résistante 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Longue durée de vie ■ Imperméable et résistant aux solvants



QUAND CHOISIR UN PRODUIT LONGUE DUREE DE VIE

- La qualité "longue durée de vie" s'applique aux produits présentant une durabilité élevée. Ce produit est idéal pour les applications exigeantes car il assure une coupe rapide et une longue durée de vie sur les surfaces irrégulières et les arêtes vives tout en garantissant une finition impeccable. La qualité "Très Fin A" est idéale lorsque l'utilisateur a besoin de différentes tailles et formes à découper facilement et rapidement à la main. Facile d'utilisation, ce produit assure une finition comparable à celle obtenue avec le "Très fin A longue durée de vie".

ROULEAUX

				ROULEAUX	
DIM W (mm) x L (m)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
100mmx10M	F2300	Moyen	2	63642557499	
	F2401	Fin	2	66261018300	
	F2520	Très fin	2	63642557738	
	F2504	Très fin A Longue durée de vie	2	66261018301	
	F2801	Microfin A	2	63642557500	
	F4802	Ultra fin	2	63642557501	
115mmx10M	F2520	Très fin	2	63642557739	
	F2504	Très fin A Longue durée de vie	2	63642587694	
	F4802	Ultra fin	2	63642557503	
125mm x10M	F2300	Moyen	2	63642557504	
	F2401	Fin	2	66261018307	
	F2520	Très fin	2	63642557740	
	F2504	Très fin A Longue durée de vie	2	66261018308	
	F2801	Microfin A	2	63642557505	
	F4802	Ultra fin	2	63642557506	
150mmx10M	F2300	Moyen	2	63642557507	
	F2504	Très fin A Longue durée de vie	2	66261018312	
	F4802	Ultra fin	2	63642557508	



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

Avec les deux nouveaux grains Très Gros et Super Fin, cette nouvelle gamme élargie convient pour toutes les applications de finition. Les grains plus fins sont parfaits pour le pré-polissage. Très résistants à l'encrassement. Très faciles à utiliser, ils réduisent les risques d'endommager la pièce.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Eliminer les défauts de surface
- Eliminer les bavures légères au niveau des bords, les lignes de raccordement ou les bavures
- Elimination de la rouille, des oxydes, de la corrosion, des peintures et de la calamine
- Nettoyage des moules
- Ponçage des marques d'usinage, des marques d'outil, des bords irréguliers et finition abrasifs appliqués



BANDES DE PREPARATION DE SURFACES LOW STRETCH

CARACTERISTIQUES

- Structure en fibres durable
- Grain abrasif très coupant
- Support rigide à faible allongement

AVANTAGES

- Longue durée de vie
- Rapidité de coupe élevée
- Excellentes performances sur matériaux durs (aciers, nickel, alliages, etc.)



DISQUES DE PREPARATION DE SURFACES - TRES GROS

CARACTERISTIQUES

- Structure en fibres durable
- Grain abrasif très coupant
- Support rigide à faible allongement

AVANTAGES

- Longue durée de vie
- Rapidité de coupe élevée
- Excellentes performances sur matériaux durs (aciers, nickel, alliages, etc.)



HAUTES
PERFORMANCES

DISQUES DE PONCAGE



CARACTERISTIQUES

- Structure ouverte
- Forte teneur en abrasif
- Support flexible

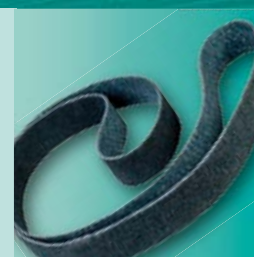
AVANTAGES

- Résistant à l'encrassement sur matériaux tendres
- Coupe initiale rapide
- Confort d'utilisation



BANDES SUPER FLEX

- Ce matériau flexible est comparable au support J. Leader sur ce marché, excellent sur les contours. Existe en 3 grains - gros, moyen et fin. Produit non disponible en stock, pour plus d'informations, veuillez contacter votre représentant local.



CHOIX DU PRODUIT

QUEL GRAIN CHOISIR ?

Très gros	Plus longue durée de vie et plus forte agressivité pour obtenir rapidement une surface régulière, prête aux finitions plus fines. Idéal pour éliminer la calamine, la rouille et les oxydes
Gros	Idéal pour une finition moins grossière ou lorsqu'une plus grande flexibilité et une coupe agressive sont nécessaires
Moyen fort	Grain donnant une coupe rapide. Produit destiné aux nombreuses applications dans lesquelles une finition légèrement plus grossière que la qualité moyenne standard est acceptable. Excellent compromis entre coupe et finition
Moyen	Donne une bonne finition moyenne. Le meilleur choix pour des résultats contrôlés sur les matériaux tendres ou les alliages coûteux
Très fin	Assure une finition excellente et uniforme, le choix idéal pour les finitions fines et avant peinture
Super fin	La préparation la plus fine et la plus souple des surfaces pour les finitions décoratives et surfaces parfaites sur métaux tendres et durs, idéal pour le pré-polissage

GUIDE D'APPLICATION

APPLICATION	BANDES - VITESSES (m/s)*	DISQUES - DIA (mm)	DISQUES VITESSES (t/mn)
Finition décorative	2,5 - 14	115	13000
Ponçage du bois	6 - 14	125	10000
Ebavurage	25 - 33	150	8000
Nettoyage	10 - 25	178	6000
Élimination des oxydes	23 - 33		

Des essais peuvent montrer qu'une vitesse inférieure/supérieure est préférable pour certaines opérations spécifiques

*La vitesse maximum est de 33m/s

CARACTERISTIQUES

- Ebavurage léger
- Nettoyage et élimination de la rouille
- Polissage et préparation avant peinture

BANDES DE PREPARATION DE SURFACE LOW STRETCH

DIM WxL(mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
13x305	S2213	A Gros	10	66261198671
	S2313	A Moyen	10	66261016180
	S2513	A Très fin	10	66261198642
13x457	S2213	A Gros	10	66261021089
	S2313	A Moyen	10	66261021084
	S2513	A Très fin	10	66261198645
13x520	S2313	A Moyen	10	66261198659
13x610	S2213	A Gros	10	66261021091
	S2313	A Moyen	10	66261021092
	S2513	A Très fin	10	66261021094
20x457	S2313	A Moyen	10	66261021096
	S2513	A Très fin	10	66261021098
20x520	S2313	A Moyen	10	66261198660
25x610	S2213	A Gros	10	66261198667
	S2313	A Moyen	10	66261198662
	S2513	A Très fin	10	66261198649
30x533	S2213	A Gros	10	63642593016
	S2313	A Moyen	10	66261198664
	S2513	A Très fin	10	69957387893
50x450	S2112	Très gros	10	66261021114
	S2213	A Gros	10	63642594874
	S2313	A Moyen	10	66261021099
	S2513	A Très fin	10	66261198652
50x800	S2313	A Moyen	10	66261021101
50x1500	S2213	A Gros	10	66261021111
	S2313	A Moyen	10	66261021112
50x2000	S2213	A Gros	10	66261021103
	S2313	A Moyen	10	66261021104
	S2513	A Très fin	10	66261021107
50x2500	S2213	A Gros	10	66261198669
	S2313	A Moyen	10	66261198666
	S2513	A Très fin	10	66261198653
75x2000	S2213	A Gros	10	66261021108
	S2313	A Moyen	10	66261021109
	S2513	A Très fin	10	66261021110
75x3000	S2213	A Gros	10	66261198670
	S2313	A Moyen	10	66261021113
100x2500	S2513	A Très fin	5	66261021115
100x3500	S2313	A Moyen	5	66261021116

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

DISQUES DE PREPARATION DE SURFACES



DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE
115	S2112	Très gros	20	63642557509	
	S2211	Gros FB	20		63642557510
	S2211	Gros	20		63642557511
	S2313	Moyen	20		63642557717
	S2513	Très fin	20		63642557718
	S4713	Super fin	20		63642557719
125	S2112	Très gros	20	63642557720	
	S2211	Gros FB*	20		63642557721
	S2211	Gros	20		63642557722
	S2313	Moyen	20		63642557723
	S2513	Très fin	20		63642557724
	S4713	Super fin	20		63642557725
150	S2112	Très gros	10	63642557726	
	S2211	Gros FB*	10		63642557727
	S2211	Gros	10		63642557728
	S2313	Moyen	10		63642557729
	S2513	Très fin	10		63642557730
	S4713	Super fin	10		63642557731
178	S2112	Très gros	10	63642557732	
	S2211	Gros FB*	10		63642557733
	S2211	Gros	10		63642557734
	S2313	Moyen	10		63642557735
	S2513	Très fin	10		63642557736
	S4713	Super fin	10		63642557737

*Support fibres

PLATEAUX NORGRIP



DIA (mm)	FIXATION	DENSITE	U.E.	
115	M14	Moyen	1	69957382846
	5/8	Moyen	1	63642595937
125	M14	Moyen	1	69957382841
	5/8	Moyen	1	63642595938
	5/16	Moyen	1	63642595992
150	M14	Moyen	1	69957382843
	5/8	Moyen	1	63642595939
	5/16	Moyen	1	63642595990
180	M14	Moyen	1	69957382844
	5/8	Moyen	1	63642595940
200	M14	Moyen	1	69957382842
	5/8	Moyen	1	63642595941

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

DISQUES A CHANGEMENT RAPIDE

Du nettoyage et du décapage à la dernière finition avec un seul système
Changez de disque en un tour de main
Pas de glissement, pas de grippage,
et centrage toujours assuré
Travail plus confortable et temps
d'arrêts réduit

APPLICATIONS ET MARCHES

- Ebavurage
- Ponçage
- Nettoyage et élimination de la corrosion



CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Fixation Speed-Lok® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Les changements rapides et sans outils laissent plus de temps pour l'ébarbage
<ul style="list-style-type: none"> ■ Pose et dépose en 2 tours et demi 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Le disque se verrouille fermement sur le plateau support, tout en restant facile à déposer
<ul style="list-style-type: none"> ■ Disques TS 25 mm x 75 mm - fixations entièrement métalliques 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Montage sur les plateaux support Speed-Lok® TS Norton ou sur les plateaux support à changement rapide avec abrasifs standards
<ul style="list-style-type: none"> ■ Disques TR 25 mm x 75 mm - moyeux à filetage caoutchouté 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Montage sur les plateaux supports Norton TR ou 3M Roloc
<ul style="list-style-type: none"> ■ Disques de petites dimensions 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ces disques permettent d'atteindre les angles et les contours difficiles d'accès

PONÇAGE DE SURFACE

CARACTERISTIQUES

- Structure ouverte
- Forte teneur en abrasif
- Support flexible

AVANTAGES

- Résistant à l'encrassement sur les matériaux tendres (aluminium, joints etc.)
- Coupe initiale rapide
- Confort d'utilisation



FEUTRE BLANC

CARACTERISTIQUES

- Idéal avec les composants de polissage
- Diamètres disponibles 50 et 75 mm

AVANTAGES

- Permet d'obtenir des résultats exceptionnels sur différents métaux tels que l'acier inoxydable ou l'aluminium



HAUTES
PERFORMANCES

DISQUES UNITIZED TR

Les disques Unitized sont d'un usage très répandu dans la préparation des surfaces métalliques. Idéal pour l'ébavurage léger de tôles et de filetages, le ponçage d'alliages, le polissage et la finition.

CARACTERISTIQUES

- Facile à préformer
- Conserve bien sa forme
- Non métallique

AVANTAGES

- Utilisable sur une grande diversité de formes
- Il n'endommage pas la pièce, ce qui limite les dommages accidentels
- Pas de contamination des pièces



DISQUES HAUTE RESISTANCE

CARACTERISTIQUES

- Grain oxyde d'aluminium haute qualité
- Trame dense et durable
- Liants résine résistants
- Anti-dépôt

AVANTAGES

- Coupe nette et longue durée de vie
- Haute résistance à la déchirure sur les bavures et les arêtes vives
- Extrêmement résistant aux dépôts
- Permet d'obtenir des finitions satinées légères



RAPID STRIP TR ET TR PLUS

CARACTERISTIQUES

- Structure ouverte
- Confort d'utilisation
- Fibres synthétiques épaisses et résistantes et grain très gros
- Nouveaux disques 100 mm TR PLUS

AVANTAGES

- Coupe rapide et longue durée de vie
- Suit les contours difficiles d'accès
- Nettoyage facile des surfaces irrégulières
- Nettoyage rapide et préparation des surfaces
- Remplacement rapide ; utilisable sur les surfaces et les bords



POLISSAGE AU TAMPON - FEUTRE BLANC

CARACTERISTIQUES

- Laminé sur support en Lantuck
- Fabriqué à partir d'un matériau souple et flexible

AVANTAGES

- Résistance accrue
- Permet de suivre les contours en assurant une finition uniforme



CHOIX DU PRODUIT

TABLEAU DE VITESSES (pour une vitesse de coupe et une durée de vie maximum)*

DIAMETRE	ACIER INOXYDABLE	ALUMINIUM	ACIER DOUX	TITANE	VERRE	COMPOSITES
38	20000	20000	30000	9000	9000	15000
50	15000	15000	20000	7000	7000	10000
75	10000	10000	15000	4500	4500	8000

GUIDE D'APPLICATION

APPLICATION	T/MIN	M/S
Nettoyage et amélioration de surfaces	2000 - 6000	10 - 30
Ebavurage	5500 - 8000	28 - 40
Finition d'aspect	1000 - 5000	5 - 25
Élimination d'oxydes	3500 - 6500	18 - 33
Meulage et enlèvement de matière	12000 - 16000	60 - 80

DISQUES SPEED-LOK® TR ET TS

INDUSTRIE	APPLICATION	PRODUITS
Maintenance aéronautique	Élimination des revêtements lors des travaux de maintenance sur le fuselage et les ailes dans les endroits difficiles d'accès, nettoyage des lignes de soudure.	Grains gros et moyen Ø 50 et 75 mm
Industrie navale	Nettoyage des coques, finition des pièces coulées en aluminium	Rapid Strip et SCM Gros grain Ø 50 et 75 mm
Automobile	Endroits difficiles d'accès sous le capot, dans les montants de portes, etc. Élimination des produits anti-gravillonnage	Rapid Strip et SCM Gros grain Ø 50 et 75 mm
Composites	Élimination des coulées de colle	Disques de ponçage de surface et disques Unitized
Bois	Élimination des peintures et revêtements des surfaces en bois, encadrements, etc.	Rapid Strip et disques de ponçage de surface
Agro-alimentaire	Finition de surface	Disques
Aciers structurels architecturaux	Nettoyage et finition des soudures, finitions décoratives	Disques de ponçage de surface, Unitized

PLATEAUX

TYPE 2 - TS



Système tournant à fixation métal sur métal



TYPE 3 - TR



Système roulant par bouton fileté mâle en nylon



*Note : La vitesse doit être choisie en fonction de l'application et des dimensions du produit

DISQUES DE POLISSAGE

DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	TR	TS	TS
				HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE
				PONCAGE DE SURFACE	PONCAGE DE SURFACE	POLISSAGE AU TAMPON
50	S2106	Très gros	25	63642586817	63642569668	
	S2300	Moyen	25	63642556580	63642556559	63642587176
	S2204	Gros	25	63642556609	63642556608	63642587177
	S2204	Fin	25			63642587175
	S2505	Très fin	25	63642556575	69957360378	63642587171
	S4704	Super fin	25	63642585626	63642585670	
75	S2106	Très gros	25	63642586830	63642586820	
	S2300	Moyen	25	63642556601	63642556593	63642587180
	S2204	Gros	25	66261009194	63642519572	63642587181
	S2204	Fin	25			63642587179
	S2505	Très fin	25	63642556599	63642556591	63642587178
	S4704	Super fin	25	63642585649	63642585676	

DISQUES DE POLISSAGE EN FEUTRE BLANC

DIA (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
			FEUTRE BLANC
50	Feutre	25	63642587165
75	Feutre	25	63642587167

Légende des dimensions : DIA = Diamètre



DISQUES UNITIZED TR

DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
50	U2301	2 AMOYEN	10	636425 85684	
	U2301	6 AMOYEN	10	636425 85725	
	U4401	2 SFIN	10	636425 85677	
	U2401	4 AFIN	10	636425 85679	
75	U2301	2 AMOYEN	10	636425 85697	
	U2301	6 AMOYEN	10	636425 85726	
	U4401	2 SFIN	10	636425 85691	
	U2401	4 AFIN (grain fin)	10	636425 85695	

DISQUES HAUTE RESISTANCE

DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
50	F2303	Moyen	50	636425 85924	
75	F2506	Très fin	50	636425 85932	

RAPID STRIP TR

DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE
				RAPID STRIP	STRIPPA
50	R4101	Extra gros	10	636425 88173	636425 56605
75	R4101	Extra gros	10	636425 88175	636425 56624

RAPID STRIP TR PLUS

DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
100	R4101	Gros	5	636425 85751	

Légende des dimensions : DIA = Diamètre

PLATEAUX POUR DISQUES SPEED-LOK® TR (Type 3 - SL3)



DIA (mm)	GRAIN	U.E.	CAOUTCHOUC	PLASTIQUE M14	CAOUTCHOUC M14	ADAPTATEUR
50	Moyen	1	076607 17817			
75	Moyen	1	636425 56631		636425 87305	
		1		636425 57133		
	1					636425 87997

PLATEAUX POUR DISQUES SPEED-LOK® TS (Type 2 - SL2)



DIA (mm)	DENSITE	U.E.	CAOUTCHOUC
50	Moyen	1	636425 01157
75	Moyen	1	076607 07384

PLATEAUX POUR DISQUES SPEED-LOK® TR PLUS (Type 4 - SL4)

DIA (mm)	DENSITE	U.E.	CAOUTCHOUC
100	Moyen	1	636425 86196

ROUES RAPID STRIP


La roue Rapid Strip BearTex® est constituée de fibres synthétiques, épaisses et résistantes et d'un abrasif au carbure de silicium extra-gros. La trame ouverte de la roue assure une coupe rapide et résiste à l'encrassement. Plus sûres que les outils métalliques, les roues Rapid Strip sont conçues pour le marché de la réparation automobile.

APPLICATIONS ET MARCHES


- Permet d'éliminer la rouille et les résidus en surface, les légères projections de soudure, les salissures, les traces de calamines
- Elimination des revêtements de peinture et époxy
- Préparation des surfaces avant application de revêtements
- Préparations de surfaces
- Nettoyage et préparation après arrasage



HAUTES PERFORMANCES	ROUES NORGRIP RAPID STRIP	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	■ Support Norgrip	■ Pour changement de disque rapide et facile
	■ Structure ouverte	■ Coupe rapide avec très peu d'encrassement
	■ Confort d'utilisation	■ Nettoyage facile des surfaces irrégulières
	■ Fibres synthétiques épaisses et résistantes grain très gros	■ Nettoyage rapide et préparation des surfaces
	■ Utilisé avec des outils portatifs	■ Utilisation facile et sûre, notamment dans les endroits difficiles d'accès



TECHNIQUE	ROUES RAPID STRIP	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	■ Structure ouverte	■ Coupe rapide avec très peu d'encrassement
	■ Confort d'utilisation	■ Nettoyage facile des surfaces irrégulières
	■ Fibres synthétiques épaisses et résistantes grain très gros	■ Nettoyage rapide et préparation des surfaces
	■ Utilisé avec des outils portatifs	■ Utilisation facile et sûre, notamment dans les endroits difficiles d'accès



CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
■ Disques 50 mm et 70 mm avec fixation Speed-Lok® TR	■ Les changements rapides et sans outils laissent plus de temps pour l'ébarbage
■ Nouveaux disques 100 mm TR PLUS	■ Remplacement rapide ; utilisable sur les surfaces et les bords

Egalement disponibles en disques Speed-Lok®

CHOIX DU PRODUIT

MARCHES	APPLICATION	PRODUITS
ROUES RAPID STRIP, SUPPORT FIBRE ET MONTAGE POUR DISQUES TR PLUS		
Industrie pharmaceutique	Élimination des bleuissures de soudage et de l'oxyde sur les récipients en acier inoxydable	Roues 100 mm
Fonte	Élimination des joints de culasse usagés de moteurs diesel	Rapid Strip TR 50mm et disques 100 mm
Automobile	Élimination des produits anti-gravillonnage, des peintures et de la rouille	Roues 100 mm et TR
Fabricants d'acier inoxydable	Ponçage des soudures, élimination des imperfections et ponçage des points de soudure	Roues avec support fibre de verre 100/150 et TR
Fabricants d'acier inoxydable	Finition granulée sur tôles	Satinex Rapid Strip
ROUES TR PLUS RAPID STRIP		
Automobile/Travail sur métaux	Idéal pour l'élimination de la rouille, des apprêts, et des produits d'étanchéité et anti-gravillonnage. Permet d'atteindre des endroits difficiles d'accès comme les passages de roues, le dessous du châssis, le fond des coffres et les montants de portes. S'emploie pour éliminer l'oxydation des jantes et des éléments de freinage.	Roues Rapid Strip TR Plus





ROUES RS - NORGRIP

DIA (mm)	CODE PRODUIT	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
115	R4101	5	636425 85706	
125	R4101	5	636425 85727	
150	R4101	10	636425 85729	
178	R4101	5	636425 85730	
203	R4101	5	636425 85731	

ROUES RS

DIM DIAxT(mm)	CODE PRODUIT	U.E.	TECHNIQUE	
100 x12	R4101	25	636425 85700	
150 x12	R4101	15	636425 85703	
200 x12	R4101	25	636425 85704	

ROUES RSF

DIM DIAxT(mm)	CODE PRODUIT	U.E.	TECHNIQUE	
115 x22	R4101	5	636425 85732	
125 x22	R4101	5	636425 85749	
178 x22	R4101	5	636425 85750	

ROUES RST

DIM DIAxTxS(mm)	CODE PRODUIT	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
			STANDARD	GRANDE SURFACE
75x13x6	R4101	10	636425 57741	
75x25x6	R4101	5		636425 57744
100x13x6	R4101	10	636425 57742	
100x25x6	R4101	5		636425 57745
150x13x6	R4101	10	636425 57743	
150x25x6	R4101	5		636425 57746

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, T = Epaisseur, S = Tige

PLATEAUX NORGRIP



DIA (mm)	ECROU	DENSITE	U.E.	
115	M14	Moyen	1	69957382846
	5/8	Moyen	1	63642595937
125	M14	Moyen	1	69957382841
	5/8	Moyen	1	63642595938
	5/16	Moyen	1	63642595992
150	M14	Moyen	1	69957382843
	5/8	Moyen	1	63642595939
	5/16	Moyen	1	63642595990
180	M14	Moyen	1	69957382844
	5/8	Moyen	1	63642595940
200	M14	Moyen	1	69957382842
	5/8	Moyen	1	63642595941

MANDRINS

DISQUES DIAxWxB(mm)	TIGE DIA(mm)	U.E.	
<150x13x12	6	1	07660707022
<200x13x12	8	1	07660707023

Disponibles dans un large choix d'abrasifs, de granulométries et de densités. Les différentes densités proposées rendent ces produits très polyvalents, depuis les densités tendres, qui ont un effet d'amortissement idéal pour les surfaces irrégulières, jusqu'aux densités dures, conçues pour le nettoyage et la finition des métaux. Les roues à lamelles sont employées dans de nombreux secteurs industriels travaillant sur métal ou sur bois.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Nettoyage des filetages
- Elimination de l'oxyde sur les cartes de circuits imprimés
- Délustringe de pièces en plastique
- Permet d'obtenir des finitions uniformes sur l'aluminium, le laiton et l'acier inoxydable
- Convient pour une utilisation sur équipements automatiques et robotiques



ROUES A LAMELLES

HAUTES
PERFORMANCES

CARACTERISTIQUES

- Action d'amortissement
- Fabriqué à l'aide de plusieurs couches de BearTex® avec formule anti-taches
- Disponible dans un large choix de dimensions et de grains

AVANTAGES

- Idéal pour les surfaces courbes et les pièces à géométrie compliquée
- Permet d'obtenir une finition uniforme et régulière sans risque d'endommager la pièce
- Convient pour une large gamme d'application, y compris l'élimination de la corrosion, le nettoyage et la finition de surface



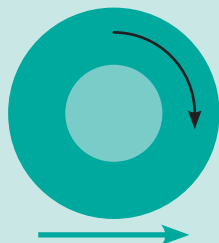
CHOIX DU PRODUIT

SENS DE ROTATION DES ROUES/RECOMMANDATIONS

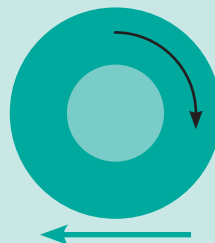
La vitesse de rotation est un facteur important qui influe sur la durée de vie, la rapidité de coupe et la finition. Les roues à rotation rapide donnent généralement une finition plus soignée et fonctionnent de manière plus agressive, tandis que les roues à faible vitesse donnent une finition plus grossière et sont moins agressives pour la même densité de roue. Des essais peuvent montrer qu'une vitesse inférieure/supérieure est préférable pour certaines opérations spécifiques.

AVANCE CONTRE

Sens de la meule
Rayures courtes
Finition grossière



Les roues/brosses à lamelles peuvent fonctionner dans l'un ou l'autre sens



AVANCE

Finition plus uniforme
Durée de vie accrue
Rayures plus longues

VITESSES MAXIMUM T/MN

DIAMETRE EXTERIEUR (mm)	T/MIN MAXIMUM
200	2500
250	2200
300	1900
350	1600
400	1400
450	1100

ROUES A LAMELLES MONTEES SUR FLASQUES

DIM DxWxB(mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
				MONTEES SUR FLASQUES
200x50x76	F2300	Moyen A	1	636425 88131
	F2504	Très fin A	1	636425 88137
	F4501	Très fin S	1	636425 88145

ROUES A LAMELLES MONTEES SUR TIGE

DIM DxWxB(mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
				MONTEES SUR TIGE
60x30x6	F2401	Fin	10	636425 15905
	F2401	Fin A mixte	10	636425 49640
80x50x6	F2401	Fin A	10	636425 15583
	F2302	Coupe extra	10	636425 86113
	F2401	Fin A mixte	10	636425 15544
100x50x6	F2401	Fin	10	636425 15903
	F2401	Fin A mixte	10	636425 15908

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, W = Largeur, B = Alésage, S = Tige

Ces roues polyvalentes s'emploient sur machines portatives et sont compatibles avec les systèmes les plus répandus sur le marché. Les roues Satinex sont constituées de bandes de lamelles non tissées, collées radialement sur un noyau.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Finition décorative
- Ponçage des soudures
- Elimination des peintures
- Décalaminage, élimination d'oxydes et de la rouille
- Pour le bois et l'acier inoxydable



ROUES POUR MACHINES SATINEX

HAUTES
PERFORMANCES

CARACTERISTIQUES

- Montage avec clavette
- Pour machines portatives
- Large choix de grains
- Roues à lamelles haute technologie

AVANTAGES

- Haute compatibilité avec la plupart des systèmes utilisés sur le marché
- Mobilité et flexibilité élevée
- De l'élimination de la rouille à une finition satinée
- Garantit une finition linéaire parfaite pour les travaux de réparation et de retouche



ROUES POUR MACHINES SATINEX

TYPE	DIM DxTxB(mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
Satinex	110x100x19	F2200	Gros	6	63642557218
		F2300	Moyen	6	63642557404
		F2400	Fin	6	63642557405
		F2504	Très fin	6	63642557406
Satinex mixte	110x100x19	F2200	Gros	6	63642557407
	110x100x10	F2300	Moyen	6	63642557408
Satinex Polyuréthane	110x100x19	P2W01	Gros	6	63642557410
Satinex Rapid Strip	110x100x19	R4101	Très gros	6	63642557184

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

CHOIX DU PRODUIT

TYPE	MARCHES	APPLICATION	PRODUITS
SENS DE ROTATION DES ROUES/RECOMMANDATIONS			
Roues à lamelles toutes densités	Quincaillerie du bâtiment	Finitions sur laiton, aluminium, et acier, finition satinée	Les roues à lamelles BearTex® assurent une action abrasive avec un effet d'amortissement parfaitement adapté aux surfaces planes mais également aux opérations de finition sur les surfaces irrégulières, lorsque l'outil doit épouser la surface pour donner une finition uniforme. Sur la plupart des métaux, les roues à lamelles à l'oxyde d'aluminium donnent des rayures à lignes longues et une finition mate légèrement satinée. Les roues au carbure de silicium donnent des rayures longues et une finition mate semi-brillante.
	Fonte	Élimination des joints de culasse usagés de moteurs diesel	
	Automobile	Élimination des produits anti-gravillonnage, des peintures et de la rouille	
	Fabricants d'acier inoxydable	Arrasage des soudures, élimination des imperfections et ponçage des points de soudure	
	Fabricants d'acier inoxydable	Finition granulée sur tôles	
Roues Satinex	Quincaillerie du bâtiment	Finition décorative	Satinex fin et très fin pour des finitions linéaires brillantes
	Bois	Élimination de peintures et lissage de surfaces	Satinex mixte grain 80
	Agro-alimentaire	Ponçage des soudures, finition satinée	Satinex grain très fin - Polyuréthane
	Fabricants d'acier inoxydable	Finition de surface, élimination des imperfections	Satinex grain moyen A
	Métal	Nettoyage, décalaminage, élimination d'oxydes et de la rouille	Satinex Rapid Strip
Roues à face large	Tôles	Nettoyage - élimination des projections, finition	Roues non tissées de différentes densités / avec abrasifs appliqués intercalés
	Aggloméré	Lissage	Roues non tissées de différentes densités / avec abrasifs appliqués intercalés



Les roues BearTex® sont faites de couches d'abrasif non tissé comprimées et liées. Leurs applications comprennent l'ébavurage, le nettoyage de composites et l'adoucissement d'arêtes.

Les roues Unitized donnent une finition parfaite sur presque toutes les surfaces, et sont particulièrement destinées aux matériaux les plus durs comme le titane et l'acier inoxydable.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Préparation de surfaces, nettoyage et finition
- Ailettes de turbines et maintenance aéronautique
- Instruments médicaux
- Nettoyage des lignes de soudure et des moules
- Industrie des outils



ROUES UNITIZED

CARACTERISTIQUES

- Facile à préformer
- Conserve bien sa forme
- Non métallique
- Structure uniforme
- Formule anti-taches

AVANTAGES

- Utilisable sur une grande diversité de formes
- Dressage de roue réduit
- Pas de contamination des pièces
- Durée de vie extra longue. Préserve les tolérances des pièces, et évite de les entamer.
- Excellente finition sans taches



HAUTES
PERFORMANCES

CHOIX DU PRODUIT

DOMAINE D'APPLICATION	APPLICATIONS PARTICULIERES	SPECIFICATIONS	VITESSES RECOMMANDEES
ROUES UNITIZED			
Nettoyage : Élimination d'oxydes, de revêtements, de contaminants	Préparation au soudage, élimination des bleuissures, de la calamine, des joints, des coulures de colle, nettoyage des pièces coulées en acier	NEX 4AFINE (grain fin), 6AF 8AMED (grain moyen)	10-26 ms
Ebavurage : Surface ; ébavurage des bords diamètre intérieur_diamètre extérieur et des filetages	Ébavurage de bandeaux, de filetages, de pièces estampées, d'aubes de turbines, de pièces usinées, d'extrudés aluminium, de tuyaux dans l'industrie du pétrole et du gaz.	NEX 2SFINE (grain fin), 4AFINE (grain fin)	10-26 ms
Ebavurage : ébavurage diamètre extérieur et filetages	Ebavurage de filetages de tuyaux dans l'industrie du gaz et du pétrole	NEX 7 SXC	10-26 ms
Ponçage : Elimination des lignes de raccordement, préparation de la surface de ponçage	Élimination de lignes de raccordement, ponçage de défauts de surface et de marques de forgeage	NEX 8MED (grain moyen), 8ACOARSE (grain gros)	30-40 ms
Finition : dernière finition, finition satinée	Rayons de bord d'aubes de turbines, implants médicaux (acier inoxydable et alliages), figurines, bijoux, lames de scies	NEX 6AF, 8AM	2,5-15 ms
Polissage : polissage des défauts de surface, préparation avant polissage au tampon	Polissage de pièces métalliques de précision, de soudures, etc.	NEX 2SFINE (grain fin), 8 AFINE (grain fin)	2,5-15 ms

SYSTEME D'APPELLATION DES ROUES UNITIZED

	Ligne de produits	Densité	Type d'abrasif	Taille de grain
NEX - 8AC	NEX	2	A =	F = Fin
Nom de la ligne de produits : Nex ou série 10		3	Oxyde d'aluminium	M = Moyen
		4	S =	C = Gros
		5	Carbure de silicium	XC = Très gros
		6		
Système d'appellation : identique à celui des roues convolutes		7		
		8		
		9		

CARACTERISTIQUES

- Les roues Unitized fonctionnent dans les deux sens



ROUES UNITIZED

DIM DxTxB(mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
50x3x6	U2301	NEX 8AM	20	636425 85828
50x6x6	U2201	NEX-8AC	20	636425 85761
	U2301	NEX-2AM	20	636425 85754
	U2301	NEX-8AM	20	636425 85758
	U2401	NEX 4 AFINE (grain fin)	20	636425 85755
	U2401	NEX-6AF	20	636425 85757
	U4401	NEX-2SF	20	636425 85756
75x 3x6	U2301	NEX 8AM	20	636425 85831
75x6x6	U2201	NEX-8AC	10	636425 85776
	U2301	NEX-2AM	10	636425 85763
	U2301	NEX-8AM	10	636425 85774
	U2401	NEX-4AF	10	636425 85766
	U2401	NEX-6AF	10	636425 85771
	U4401	NEX-2SF	10	636425 85768
150x6x13	U2301	NEX 2AM	10	662610 19412
	U2301	NEX 6AMED (grain moyen)	10	662610 19414
	U4401	NEX 2SF	10	662610 19416
150x13x13	U2301	NEX 2AM	5	636425 85818
	U2301	NEX 8AMED (grain moyen)	5	636425 85824
	U2401	NEX 4 AFINE (grain fin)	5	636425 85815
	U4401	NEX 2SF	5	636425 85812
150x25x13	U2301	NEX-2AM	5	699573 50267
	U2401	NEX 4 AFINE (grain fin)	5	699573 50269
	U4401	NEX-2SF	5	699573 50272
150 x 25 x 25	U2301	NEX-2AM	5	636425 85789
	U2401	NEX 4 AFINE (grain fin)	5	636425 85792
	U4401	NEX-2SF	5	636425 85795
200 x 25 x 25	U2301	NEX-2AM	5	636425 85796
	U4401	NEX-2SF	5	636425 85797

MANDRINS

TIGE DIA(mm)	TYPE	POUR ROUES TxB(mm)	SPECIFICATION	U.E.	
6	A	<6x6	M 3-6	1	636425 86234
6	B	6-12x3-6	M3 L 6	1	636425 86236
6	C	12-25x13	M 22 EXL 6	1	636425 86239

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

Les roues convolutes sont fabriquées en enveloppant un noyau central dans un matériau non tissé imprégné de grain abrasif et de résine. Elles offrent un large éventail d'applications, depuis le gros ébavurage jusqu'aux finitions satinées, en passant par l'élimination d'oxydes.

APPLICATIONS ET MARCHES 1016

- Ebavurage
- Réduction de la rugosité en surface
- Arrasage de soudures sur acier inoxydable
- Polissage de rayures d'ébarbage
- Arrasage de soudures
- Elimination de la rouille et de l'oxydation
- Appliquer des finitions décoratives



HAUTES PERFORMANCES	LONGUE DUREE DE VIE	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	■ Formule résistant à la salissure et à la chaleur	■ S'utilise à sec ou avec des lubrifiants
	■ Non métallique imperméable	■ Pas de contamination des pièces
	■ Structure de trame dense (densité 9)	■ Longue durée de vie et résultats constants et de haute qualité
■ Structure de trame plus ouverte (densité 6)	■ Travail de l'ébavurage, du ponçage et de la finition ■ Coupe sans dépôt et à basse température dans les applications d'ébavurage léger	



TECHNIQUE	DBS B442-XHD	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	■ Trame fermée, produit très dense	■ Performances accrues
■ Vitesse de coupe plus élevée et finitions plus fines	■ Longue durée de vie	



Pour toute information complémentaire, se reporter au catalogue BearTex®

DMA FINITION SUR METAUX

CARACTERISTIQUES

- Liants résine plus résistants
- Trame dense, longue durée
- Grain oxyde d'aluminium haute qualité, granulométrie moyenne
- Répartition uniforme du grain et de l'enduction

AVANTAGES

- Structure robuste et durable
- Peut être employé pour l'ébavurage léger.
- Produit des finitions uniformes satinées et patinées.
- Nettoie et prépare les surfaces sans entamer la pièce et sans modifier ses dimensions.



FINITION DE SURFACE DSS

CARACTERISTIQUES

- Trame plus robuste que celle des roues de nettoyage / finition

AVANTAGES

- Coupe plus agressive et plus durable que les roues de nettoyage/finition
- Idéal pour l'élimination de la rouille et des peintures, les finitions décoratives grossières et le ponçage.



SERIE 1000

CARACTERISTIQUES

- Formule sans dépôt résistant à la chaleur
- Non métallique imperméable
- Structure de trame dense (densité 9)
- Structure de trame plus ouverte (densité 6)

AVANTAGES

- S'utilise à sec ou avec des lubrifiants
- Pas de contamination des pièces
- Longue durée de vie et résultats constants et de haute qualité
- Point de départ de l'ébavurage, du ponçage et de la finition
- Coupe sans dépôt et à basse température dans les applications d'ébavurage léger



SERIE 2000

CARACTERISTIQUES

- Système de liant résine amélioré
- Confort d'utilisation et flexibilité

AVANTAGES

- Résultats constants, haute qualité - anti-taches
- Élimine les risques d'attaque des pièces sur les produits en titane comme les prothèses et les aubes de turbines
- Convient pour maintenir un dégagement de chaleur minimum



TECHNIQUE

SERIE 4000

CARACTERISTIQUES

- Système de liant résine amélioré.
- Trame synthétique haute qualité
- Formule sans dépôt résistant à la chaleur
- Grain abrasif haute qualité
- Imperméable

AVANTAGES

- Coupe libre - s'utilise à sec ou avec des lubrifiants
- Finition plus régulière. Meilleures performances
- Longue durée de vie. Pour le gros ébavurage et l'élimination des arêtes et des lignes de raccordement sur métaux spéciaux.



Pour toute information complémentaire se reporter au catalogue BearTex®



CHOIX DU PRODUIT

DOMAINE D'APPLICATION	APPLICATIONS PARTICULIERES	SPECIFICATIONS	VITESSES RECOMMANDEES
Nettoyage	Nettoyage général, élimination des oxydes, de la corrosion, des décolorations, sur bandeaux, filetage de tuyauteries, pièces de machines, pièces en plastique moulé.	1-6 AM - 1-8 AM	11-32 ms
Ebavurage	Élimination des bavures moyennes à grosses - ébavurage de matrices/ lissage de rayons sur pièces métalliques/ ponçage de rayures d'ébarbage	1 - 9 SF	28-41 ms
Ponçage	Polissage de lignes de raccordement, polissage de soudures et de pièces de machines	1 - 7 SF	28-41 ms
Finition	Finitions satinées, esthétiques, brossées	1 - 7 SF	2-15 ms
Pression	Une pression légère à moyenne est recommandée pour la plupart des travaux Éviter une pression excessive, qui risquerait de déformer la roue et d'endommager la pièce.		
Vitesse d'avance	La vitesse d'avance a une incidence directe sur le nombre de pièces traitées en un temps donné. Une avance lente réduit le nombre de pièces traitées, mais donne des rayures plus courtes Une avance lente permet d'effectuer plus de travail sur chaque pièce À l'inverse, une avance rapide augmente le nombre de pièces traitées et donne des rayures plus longues		
Oscillation	L'oscillation permet de supprimer les lignes de rayures et de produire une finition plus uniforme Elle peut également augmenter la vitesse de coupe À titre de référence générale, on adoptera une oscillation de 1 cm d'amplitude, à raison de 200 cycles par minute		
Lubrifiants	Les liquides d'arrosage comme l'eau, les huiles solubles et les huiles pures réduisent le dégagement de chaleur et améliorent la brillance et la finition Plus le lubrifiant est visqueux, plus faible est la rugosité obtenue (valeur RMS)		

CARACTERISTIQUES

- Des essais peuvent montrer qu'une vitesse inférieure/supérieure est préférable pour certaines opérations spécifiques. Ne jamais dépasser la vitesse maximale de la roue.

ROUES CONVOLUTES						LONGUE DUREE DE VIE	DBS B442	FINITION DE SURFACE DSS	SERIE 1000	SERIE 2000	SERIE 4000
DIM DxWxH (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	DEN- SITE	TYPE D'ABRASIF	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE				
150x12x25	D17	Fin	7	SIC	4	66261018628					
	D17	Moyen	7	ALOX	4	66261018857					
	D17	Moyen	7	SIC	4	69957397880					
	D18	Fin	8	SIC	4	66261018773					
	D18	Moyen	8	ALOX	4	66261018789					
	D49	Fin	9	SIC	4						66261004021
	DBS	Fin	-	SIC	4		66261054908				
150x25x25	D16	Fin	6	ALOX	3				66261055204		
	D16	Moyen	6	ALOX	3				66261055205		
	D16	Moyen	6	SIC	3				66261055202		
	D17	Fin	7	SIC	3				66261055223		
	D19	Moyen	9	SIC	3				66261055371		
	D48	Fin	8	SIC	3						66261008658
	D48	Moyen	8	ALOX	3						66261004208
	DBS	Fin	-	SIC	4		69957352335				
	DSS	Moyen	-	SIC	4			66261058550			
150x50x25	D17	Fin	7	ALOX	2				66261008897		
	D17	Moyen	7	ALOX	3				66261055229		
	DSS	Moyen	-	SIC	2			66261058560			
200x25x76	D16	Fin	6	SIC	3	66261019693					
	D16	Moyen	6	SIC	3				66261055208		
	D17	Fin	7	ALOX	3				69957352389		
	D17	Fin	7	SIC	3	66261018639			69957394795		
	D17	Moyen	7	ALOX	3				66261055232		
	D17	Moyen	7	SIC	3	69957394610					
	D18	Fin	8	SIC	3	66261018775					
	D18	Moyen	8	ALOX	3	66261018855					
	D18	Moyen	8	SIC	3	66261018673					
	D19	Fin	8	SIC	3	66261018641					
	D19	Fin	9	SIC	3				66261008886		
	D19	Moyen	9	SIC	3	66261018997					
	D28	Fin	8	SIC	3					66261013094	
	D48	Fin	8	SIC	3						66261004123
D48	Moyen	8	ALOX	3						66261004165	

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, W = Largeur, H = Hauteur

ROUES CONVOLUTES (SUITE)

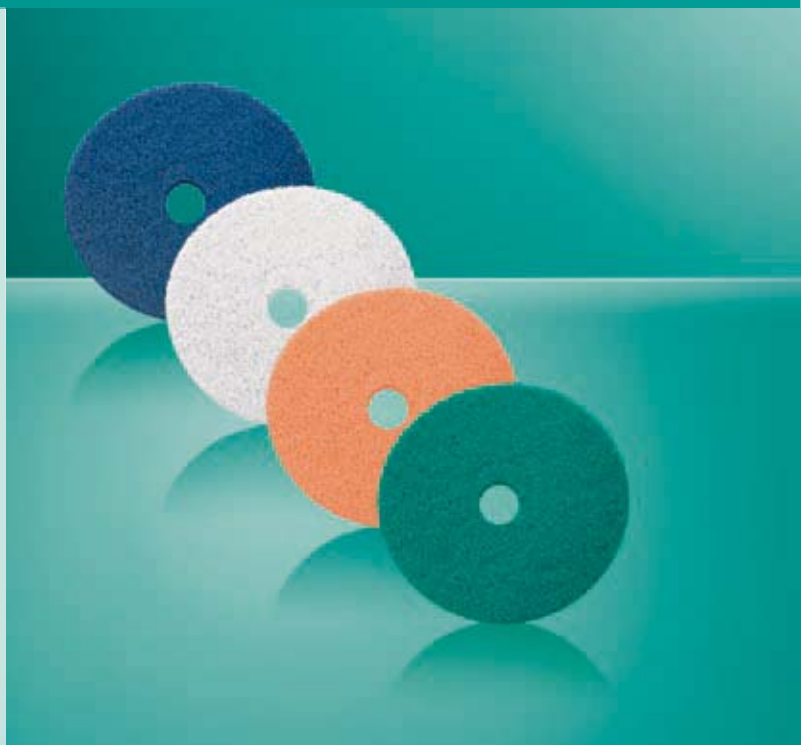
						LONGUE DUREE DE VIE	DBS B442	FINITION DE SURFACE DSS	SERIE 1000	SERIE 2000	SERIE 4000
DIM DxWxH (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	DEN- SITE	TYPE D'ABRASIF	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE				
200x50x76	D16	Moyen	6	SIC	2				66261055211		
	D17	Fin	7	ALOX	2				66261009252		
	D17	Fin	7	SIC	2				66261055233		
	D17	Fin	9	SIC	2	66261018877					
	D17	Moyen	7	ALOX	2				66261055235		
	D18	Fin	7	SIC	2	66261019629					
	D19	Fin	8	SIC	2	66261018987					
	D19	Fin	9	SIC	2				66261055276		
	DBS	Fin	-	SIC	2		66261058718				
250x12x127	D17	Fin	7	SIC	4	69957352396					
	D18	Fin	8	SIC	4	66261019221					
	D18	Moyen	8	ALOX	4	69957352395					
	D18	Moyen	9	SIC	4	66261019005					
	D19	Fin	9	SIC	4	66261019222					
250x25x76	D28	Fin	8	SIC	2				69957352334		
250x25x127	D18	Moyen	8	ALOX	4	69957352402					
250x50x127	D28	Fin	8	SIC	1				66261013058		
300x50x125	DSS	Gros	-	SIC	1		66261058574				
305x50x127	D28	Fin	8	SIC	1				66261013060		

Les disques BearTex®, pour le ponçage de 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.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Nettoyage et polissage de sols
- Entretien des locaux et des équipements
- Services de nettoyage et d'entretien



CHOIX DU PRODUIT

Noir Super Strip		Disque épais, agressif, durable et constant, pour décapage avec lubrifiants
Vert Super Scrub		Disques de décapage pour utilisation intense, capable d'éliminer les marques les plus résistantes dans les zones de passage très fréquentées
Bleu Super Clean		Pour décapage général ou gros travaux de nettoyage au jet
Beige		Pour tamponnage et polissage, convient pour les zones de faible passage
Rouge buffer		Généralement employé pour obtenir une finition très brillante après cirage à sec ou par pulvérisation. Peut également servir aux travaux de nettoyage léger
Blanc super gloss		Non abrasif, pour réparation et lustrage, s'utilise à sec ou avec une pulvérisation fine pour obtenir un brillant miroir

TAMPONNAGE ET POLISSAGE

- Conçu pour assurer des performances constantes et un brillant miroir

DISQUES EPAIS

DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
406	JF175	Blanc Super Gloss	5	63642585892
	JF176	Rouge Buffer	5	63642585890
	JF177	Beige	5	63642585873
	JF178	Noir Super Strip	5	63642585841
	JF180	Vert Super Scrub	5	63642585877
	JF181	Bleu Super Clean	5	63642585868

DISQUES MINCES

DIA (mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	TECHNIQUE
406	JU014	Noir	10	63642585895
	JF068	Vert	10	63642585899
	JF040	Beige	10	63642585903
	JF175	Blanc	10	63642585904

Tous ces produits sont disponibles avec une pièce centrale amovible de 89 mm



Légende des dimensions : DIA = Diamètre

Fabriqués à partir d'une structure en nylon résistante imprégnée de grain abrasif et de résine, les disques haute résistance BearTex® sont conçus pour les applications exigeantes sur de nombreux substrats.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Elimination de rouille/oxydes ou de revêtements
- Finition satinée sur couverts en acier inoxydable
- Finition d'aubes de turbine en titane
- Finitions des composants en acier inoxydable et en aluminium
- Nettoyage de moules et de moulages



HAUTES PERFORMANCES	DISQUES HAUTE RESISTANCE	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	■ Durable	■ Bonne durée de vie
	■ Résistant à la déchirure	■ Evite d'entamer la pièce
■ Flexible	■ Epouse les contours de la surface ■ Peut s'utiliser pour chanfreiner	



DISQUES HAUTE RESISTANCE				
DIM DxB(mm)	CODE PRODUIT	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
150x12	F2303	Moyen	70	63642585909
	F2506	Très fin	70	63642585912
200x12	F2303	Moyen	50	63642585915
	F2506	Très fin	50	63642585918

MANDRINS			
DISQUES DIAxWxB(mm)	TIGE DIA(mm)	U.E.	
<150x13x12	6	1	07660707022
<200x13x12	8	1	07660707023

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



NORTON

272 INTRODUCTION

276 GUIDE D'APPLICATION

MEULES VITRIFIEES

280 MEULES DE RECTIFICATION
POUR ACIERS ET FONTES

294 MEULES DE RECTIFICATION
POUR METAUX NON FERREUX

296 MEULES DE TOURET

298 ASSIETTES

302 BOISSEAUX

308 CYLINDRES

310 SEGMENTS

314 MEULES SUR TIGE

324 BATONS DE DRESSAGE ET AVIVAGE

328 PIERRES INDIA®, CRYSTOLON®
ET ARKANSAS

MEULES ORGANIQUES

342 MEULES DE TRONCONNAGE

348 MEULES D'EBARBAGE PLATES ET BOISSEAUX

352 MEULES SUR TIGE

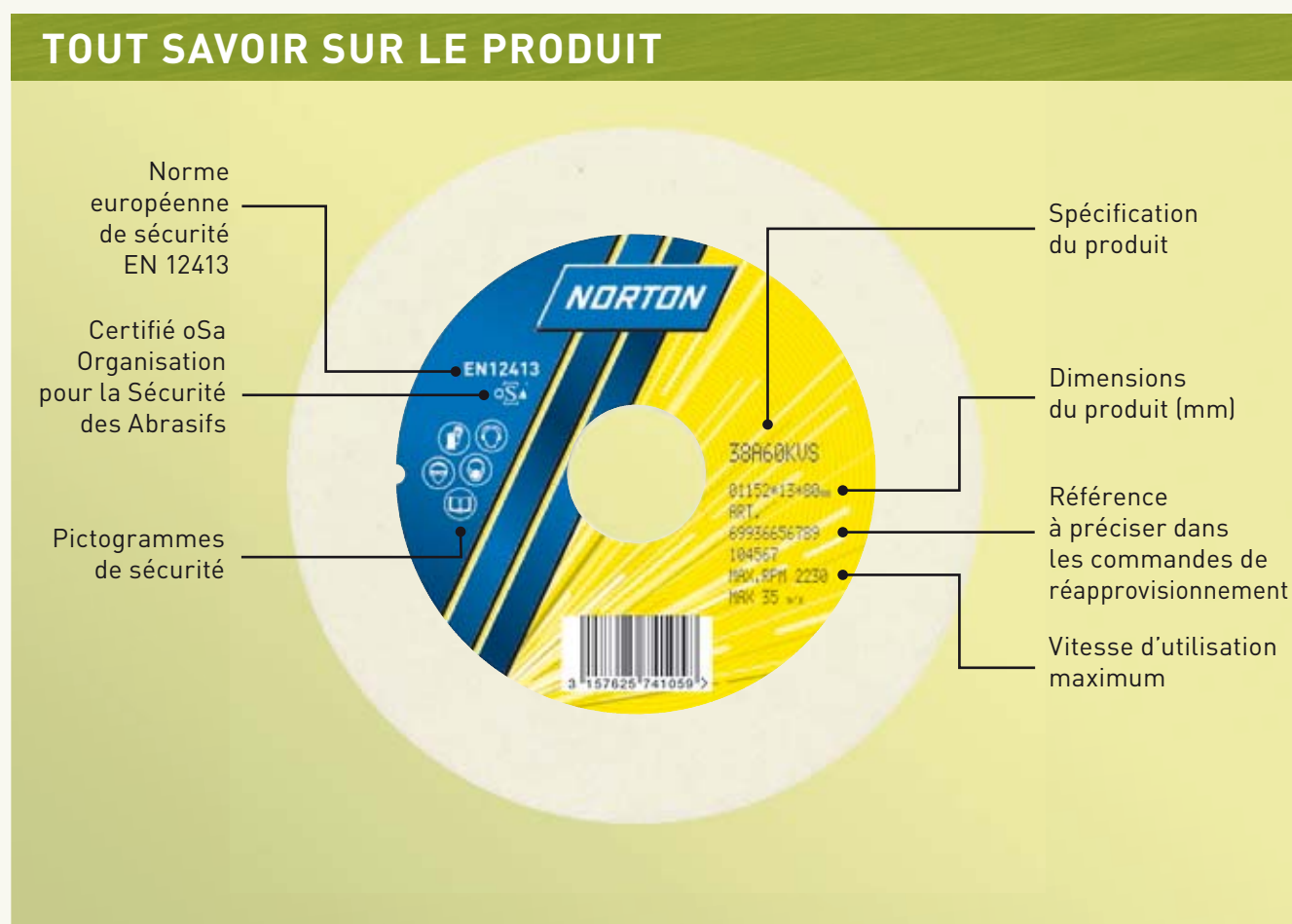
Abrasifs agglomérés

Des meules de touret en oxyde d'aluminium brun standard aux meules de rectification avec un abrasif céramique breveté, Norton offre une gamme de solutions abrasives hautes performances permettant d'optimiser la productivité dans la quasi totalité les applications industrielles.

Cette gamme complète de meules permet de répondre à tous vos besoins en matière de rectification de précision ou d'ébarbage/tronçonnage 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.

TOUT SAVOIR SUR LE PRODUIT



TYPES D'ABRASIFS

OXYDE D'ALUMINIUM CERAMIQUE Norton SG® est une forme céramique d'oxyde d'aluminium plus dure et plus coupante 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 matériaux/alliages comme les Inconels, certains aluminiums, les caoutchoucs. Ce produit est proposé dans différentes qualités.

CARBURE DE SILICIUM Plus dur que l'oxyde d'aluminium, il possède une forme de grain d'abrasif très aigu. Il est recommandé pour la rectification sur matériaux tendres tels que l'aluminium ou le bronze ainsi que pour la rectification sur matériaux extrêmement durs comme les carbure de tungstène.

OXYDE DE ZIRCONIUM Pour les applications d'ébarbage/tronçonnage sévères nécessitant un fort enlèvement de matière. Associé à des liants résine haute technologie.

TAILLE DES GRAINS

Le chiffre reporté sur la meule désignant la taille de grain représente le nombre approximatif d'ouvertures par pouce linéaire de la maille du tamis final utilisé pour calibrer le grain. Il est recommandé de respecter les règles suivantes :

UTILISER UN GROS GRAIN

- Pour les matériaux tendres et ductiles comme l'acier doux ou l'aluminium
- Pour un enlèvement de matière rapide
- Lorsque l'état de surface n'est pas importante
- Pour les surfaces de contact importantes

UTILISER UN GRAIN FIN

- Pour les matériaux durs et fragiles comme les aciers traités durs, les carbures de tungstène et 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. En règle générale, avec un type de grain donné, c'est la quantité de liant qui détermine la dureté d'une meule, c'est-à-dire le grade. Celui-ci 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 A 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 A GRADE DUR

- Pour les matériaux tendres
- Pour les surfaces de contact faibles
- Pour une durée de vie accrue

ECHELLE DES GRADES

E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
					RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTERIEURE/CENTERLESS											
RECTIFICATION PLANE																
					RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTERIEURE											
				AFFUTAGE												
					RECTIFICATION DE FILETS											
	TRONCONNAGE NON RENFORCE															
											TRONCONNAGE RENFORCE					

TYPES DE LIANT - PRODUITS VITRIFIES

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. 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 :

V	V est un agglomérant vitrifié haute température. Il s'utilise généralement pour augmenter la tenue de forme
VS	VS est un agglomérant vitrifié basse température, très polyvalent et utilisé dans pratiquement toutes les applications.
VTECH	Agglomérant basse température, haute technologie, utilisé en association avec des abrasifs conventionnels et recommandé pour les applications très techniques afin d'optimiser les paramètres de dressage (tenue de forme).
VX	Le liant VX est l'équivalent du VS pour les abrasifs céramiques (SG, XG, ES, TG).
VXP	Liant VX à porosité induite. Plusieurs tailles de porogènes disponibles: Moyen (VXPM), Coarse/Gros (VXPC) et Fine (VXPF)

COMPRENDRE LES SPECIFICATIONS

ABRASIFS			TAILLES DE GRAIN			GRADES			STRUCTURES		AGGLOMERANTS
OXYDE D'ALUMINIUM	CARBURE DE SILICIUM	OXYDE D'ALUMINIUM CERAMIQUE	GROS	MOYEN	FIN	TENDRE	MOYEN	DUR	FERMEE	OUVERTE	
A	37C	SGB	12	30	80	E	I	Q	5	10	VS
19A	39C	3SG	16	36	90	F	J	R		11	VXP
25A		5SG	20	46	100	G	K	S		12	VXPM
38A		1TGP	24	54	120	H	L	T			VTECH
40A				60			M				
57A				70			N				
86A							O				
IPA				60				EH		17	VTX
								XH		20	
		ES5		60	80		J	L			VX
							K				

TYPES DE LIANT - PRODUITS ORGANIQUES

Ce type d'agglomérant s'utilise principalement dans deux types d'applications à haut débit matière : l'ébarbage et le tronçonnage. L'ébarbage peut être fixe ou portatif, et les meules généralement non renforcées avec des vitesses de qualification 50 m/s ou 63 m/s. Pour le tronçonnage, les machines peuvent être fixes ou mobiles, et les meules renforcées ou non renforcées (machine fixes uniquement) avec des vitesses d'utilisation suivant les cas de 63 m/s, 80 m/s ou 100 m/s. Les liants résinoïdes pour meules de tronçonnage les plus courants sont les suivants :

MEULES D'EBARBAGE FIXE ET PORTATIF

B & B3	Liants standards polyvalents
B28	Liant haute performance (pour machines puissantes)

CUTTING-OFF WHEELS

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 industrielle de production; Très polyvalent il est 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. S'utilise également en coupe sous arrosage sur des grades plus 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 destiné à la recherche de rendement avant tout.

DIFFERENCIATION DE LA GAMME

Norton propose la gamme la plus complète de meules de rectification, d'affûtage, d'ébarbage, de tronçonnage, etc pour répondre aux exigences de tous ses clients. Cette gamme comprend 3 niveaux (Hautes performances/Technique/Standard) afin de vous aider à choisir le produit adapté à votre application spécifique en fonction de votre besoin.

INNOVATION HAUTES PERFORMANCES	Produits utilisant les dernières innovations technologiques NORTON (grains, agglomérants, procédé de fabrication, ...). L'objectif unique est la recherche de performances (débit et/ou rendement) pour conduire à un gain économique pour le client.	TECHNIQUE	Produits proposant un compromis entre la recherche de performance et le prix comme le SGB. L'abrasif SGB (mélange) contient une concentration moyenne d'abrasif à l'oxyde d'aluminium céramique SG.
HAUTES PERFORMANCES	Produits proposant des grains et des agglomérants les plus techniques de la gamme NORTON : abrasifs céramiques (SG ou ES) en forte concentration, abrasif oxyde de zirconium en tronçonnage et ébarbage, liants haute tenue de forme, ... L'objectif unique est la recherche de performances (débit et/ou rendement) pour conduire à un gain économique pour le client.	STANDARD	Grains en oxyde d'aluminium standard, mélangés ou purs, pour des applications non exigeantes (aciers doux) ou non stratégiques en terme de recherche de performances.

Pour plus d'informations, se reporter à la section Informations Techniques en fin de catalogue.

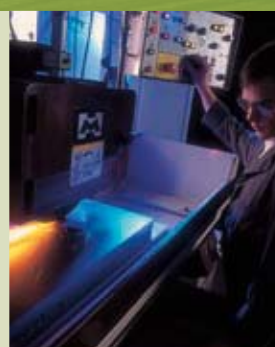
RECTIFICATION CYLINDRIQUE EXTERIEURE

Rectification de parties extérieures de pièces de révolution prises entre pointe (ou entre lunettes). Ce mode de rectification est caractérisée par une aire de contact très faible. La rectification cylindrique extérieure peut être réalisée par chariotage (ou balayage) ou par plongée de la meule sur la pièce. Elle est quasiment toujours sous arrosage.



RECTIFICATION PLANE

Rectification de surfaces planes ou profils avec mouvement de la pièce dans un plan perpendiculaire à la meule. En générale, la meule est fixe et le plateau porte pièce se déplace sous la meule. Dans une très large majorité des cas, le plateau porte-pièce est horizontale même s'il existe des machines à plateau vertical. Le mode de rectification plane se caractérise par une surface de contact élevée. Les applications vont d'opération d'enlèvement de matière important à des opérations de précision (profils). Elle est quasiment toujours sous arrosage.



RECTIFICATION CYLINDRIQUE INTERIEURE

Rectification des alésages de pièce de révolution. Ce mode de rectification se caractérise par une surface de contact élevée. La rectification cylindrique intérieure peut être réalisée par balayage ou par plongée de la meule sur la pièce (chemin des bagues extérieures de roulement). Elle est toujours sous arrosage.



AFFUTAGE

L'affûtage consiste à remettre en état les outils de coupe (arêtes coupes, détalonnages, listels). Les surfaces de contacts et les enlèvement de matière demandés sont généralement faible. Les opérations d'affûtage utilisant les meules vitrifiées sont quasiment toujours à sec.



GUIDE D'APPLICATION

	RECTIFICATION EXTERIEURE	RECTIFICATION INTERIEURE	RECTIFICATION PLANE	AFFUTAGE
Aluminium	39C 46 KVS	39C 80 IV	39C 46 KVS	
			38A 54 I12VXP	
Laiton/bronze	39C 60 KVS	39C 80 IV	39C 46 KVS	
			38A 54 I12VXP	
Fonte	57A 60 LVX	39C 80 MVS	IPA 60 XH20VTX	
	39C 60 KVS	ES5 80 KVX		
Céramique (verte)	39C 60 KVS	39C 80 IVS	39C 60 JVS	
Céramique (cuite)	39C 100 KVS			
Chrome (revêtement)	SGB 80 I12VXPM	ES5 80 JVX	SGB 60 KVX	
	38A 80 KVS		86A 70 G12VXPM	
Vilebrequins (rénovation)	57A 60 MVS			
Verre (enlèvement)			39C 60 KVS	
Verre (polissage)			A 150 MVS	
Alliages aéronautiques : Nimonic, Inconel, Hastalloy	SGB 80 I12VXPM	ES5 60 KVX	IPA 60 XH20VTX	
	38A 80 KVS	SGB 60 KVX	3SG 60 JVX	
Plastique	39C 80 JVS	ES5 60 KVX	IPA 60 XH20VTX	
	SGB 80 I12VXPM			
Revêtement plasma	39C 60 KVS	39C 80 IV	39C 46 KVS	
	39C 100 KVS		38A 54 I12VXP	
Caoutchouc	IPA 60 EH20VTX			
Revêtement métallique (Cr. Ni)	39C 60 KVS	39C 80 IV	39C 60 KVS	
	39C 100 KVS	ES5 80 KVX	38A 54 I12VXP	
Acier - doux (Jusqu'à 45Rc)	57A 60 LVS	3SG 60 KVX	86A 54 KVS	
	SGB 60 LVX	38A 60 LVS	38A 46 KVS	
Acier fortement allié (46 - 56 Rc)	3SG 60 KVX	5SG 60 KVX	IPA 60 XH20VTX	
	SGB 60 KVX	3SG 60 KVX	3SG 60 JVX	
Acier traité (Plus de 55 Rc)	3SG 60 KVX	ES5 80 KVX	1TGP 60 HVX	ES5 80 JVX
	SGB 60 KVX	5SG 60 KVX	IPA 60 EH20VTX	5SG 46 KVX
		3SG 60 KVX	3SG 60 I12VXPM	SGB 60 JVX
Acier inoxydable austénitique	39C 60 KVX	39C 60 JVS	39C 46 KVS	
			38A 54 I12VXPM	
Acier inoxydable martensitique et ferritique	SGB 60 LVX	ES5 60 KVX	SGB 60 KVX	
	57A 60 LVX	SGB 60 KVX	86A 60 IV TECH	
Stellite	38A 60 LVS	SGB 60 KVX	SGB 60 H12VXPM	
Titane	39C 60 KVX	39C 60 KVX	39C 60 KVX	
Acier rapide	3SG 60 KVX	ES5 60 KVX	1TGP 60 HVX	3SG 60 KVX
	SGB 60 KVX	SGB 60 JVX	IPA 60 EH20VTX	SGB 60 JVX
	38A 60 JVS	86A 60 KV TECH	3SG 60 I12VXPM	38A 60 JVS
Carbure de tungstène	39C 80 JVS		39C 80 IVS	39C 80 JVS

AFFUTAGE DE SCIES

L'affûtage de scies consiste à la remise en état des lames de scies à grumes dans l'industrie du bois. Cette application utilise des meules plates pour la maintenance des dents (défonçage et affûtage) et des boisseaux pour la mise à épaisseur du stellite et réalisation des dépouilles latérales. Si l'ancien parc de machines ne propose que des opérations à sec, les dernières machines (CN) permettent un arrosage et l'utilisation de meules à 63 m/s. Pour les opérations à sec (principalement), un traitement résine sur une face des meules plates permet une très grande tenue de profil.



AFFUTAGE DE SCIES

MATERIAU	TYPE DE DENT	OPERATION	FACE TRAITEE	GRADE DE LA MEULE	REFERENCE	SPECIFICATIONS RECOMMANDEES
Acier de haute qualité	Grande	Tous	Sans	Tendre	MTVS	19A 60 MVS MTVS
Acier de qualité standard	Petite	Tous	Sans	Dur	MDVS	19A 60 OVS MDVS
Acier de qualité standard	Avoyée	Affûtage	Face traitée	Tendre	T6	38A 60 MVS T6
Acier traité	Ecrasée	Défonçage		Moyen	M6	86A 54 KVS M6
		Affûtage		Tendre	T6	38A 60 MVS T6
Extrémités en stellite	Stellite	Affûtage		Tendre	T6	38A 60 MVS T6
		Défonçage		Moyen	M6	86A 54 KVS M6
		Tronçage		Dur	D6	86A 54 OVS D6

Les meules de rectification NORTON constituent une référence depuis des générations grâce à des avancées technologiques constantes permettant l'amélioration des performances.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Rectification plane
- Affûtage
- Rectification intérieure
- Rectification extérieure



INNOVATION

HAUTES
PERFORMANCES

1TGP

■ ■ ■ Type 01

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium céramique TG® hautes performances
- Plus dur et plus coupant que les grains abrasifs conventionnels
- Structure microcristalline exclusive, auto-aiguisante
- Forme de grain allongée

AVANTAGES

- Mélange de grain TG première qualité et d'oxyde d'aluminium rose
- Taux d'enlèvement de matière et durée de vie élevés
- Adapté lorsque la productivité est la priorité numéro un
- Pour les machines de puissance moyenne à élevée et avec broche rigide.



TECHNOLOGIE VORTEX™

■ ■ ■ Type 01

CARACTERISTIQUES

- Grain oxyde d'aluminium spécial IPA hautes performances
- Porosité spéciale totalement perméable pour une meilleure diffusion du liquide de refroidissement et logement des copeaux
- Espacement optimal des grains pour avoir un pouvoir de coupe identique sur toute la meule et éviter les points de chauffe

AVANTAGES

- Débit matière très élevé, permettant de réduire les temps de cycle
- Réduction du coût total à l'heure
- Meilleure tenue de profil
- Constance des performances d'une meule à l'autre
- Coupe froide pour rectification d'alliages sensibles à l'échauffement



INNOVATION

HAUTES PERFORMANCES

ES5

■ ■ ■ ■ ■ Type 01

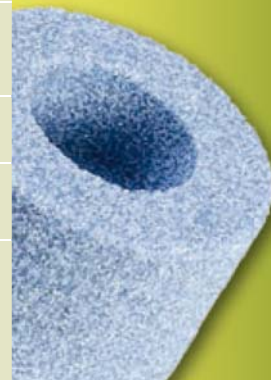
■ ■ ■ ■ ■ Type 05

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium céramique ES® hautes performances
- Grain très effilé
- Grain auto-avivant avec bords très aigus

AVANTAGES

- Très forte concentration en grains céramiques ES
- Enlèvement de matière élevé et durée de vie prolongée
- Capacité de coupe optimale
- Capacité de débit matière importante même à faible pression de travail
- Utilisé principalement en rectification intérieure



5SG®

■ ■ ■ ■ ■ Type 01

CARACTERISTIQUES

- Très forte concentration en oxyde d'aluminium céramique SG®

AVANTAGES

- Pouvoir de coupe très important pour aciers durs
- Enlèvement de matière élevé et durée de vie prolongée
- Idéal pour les applications techniques dans lesquelles les paramètres de coupe peuvent être réglés pour optimiser les performances



3SG®

■ ■ ■ ■ ■ Type 01

CARACTERISTIQUES

- Forte concentration en oxyde d'aluminium céramique SG®
- Structure microcristalline exclusive, auto-aiguisante

AVANTAGES

- Pouvoir de coupe important
- Enlèvement de matière élevé et durée de vie prolongée
- Pour aciers très durs



SGB®



Type 01



Type 05

CARACTERISTIQUES

- Concentration moyenne en oxyde d'aluminium céramique SG®
- Plus dur et plus coupant que les grains abrasifs conventionnels

AVANTAGES

- Bonne capacité de coupe
- Pour machines de faible à moyenne puissance
- Très polyvalent sur de nombreux types d'aciers



38A



Type 01



Type 05

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium blanc haute pureté
- Très friable

AVANTAGES

- Bon pouvoir de coupe permettant d'éviter les brûlures
- Pour les aciers sensibles à l'échauffement avec vitesses d'avance faible à modérée



86A



Type 01



Type 05

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium rose haute pureté
- Abrasif légèrement moins friable que le 38A, plus tenace
- Contient une faible proportion d'oxyde de chrome

AVANTAGES

- Très polyvalent
- Fréquence de dressage réduite



19A



Type 01

CARACTERISTIQUES

- Mélange d'abrasifs A et 38A
- Destiné avant tout aux applications centerless et d'affûtage de scies

AVANTAGES

- 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)



57A



Type 01

CARACTERISTIQUES


- Oxyde d'aluminium semi-pur marron. Abrasif semi-friable
- Principalement utilisé en centerless

AVANTAGES

- Polyvalent sur beaucoup de types d'aciers
- Bon compromis entre pouvoir de coupe et durée de vie
- Economique





MEULES PLATES

DIM DxTxH (mm)	P (mm)	F (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	INNOVATION		TECHNIQUE	STANDARD	
						HAUTES PERFORMANCES				
										
10x10x4			01	45	10	ES5 80 JVX	66253050152			
13x13x4			01	45	10	ES5 60 LVX	66253050120			
13x13x4,76	6	6	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049906			
16x16x6			01	45	10	ES5 80 JVX	66253050153			38A 60 LVS 66253050359
	10	8	05	45	10	ES5 60 LVX	66253049919			
20x20x6			01	45	10					38A 60 LVS 69936641129
	13	10	05	45	10	ES5 80 JVX	66253049935	SGB 60 K VX	69936681793	
20x20x6,35	10	10	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049908			
25x25x6,35	13	12	05	45	10	ES5 80 IVX	66253049890			38A 60 LVS 69936621516
25x25x8	13	12	05	45	10	ES5 60 LVX	66253049913			
	13	10	05	45	10	ES5 80 JVX	66253049943	SGB 60 K VX	69936681795	
32x20x10	16	10	05	45	10			SGB 60 JVX	69936641074	
32x25x8	13	10	05	45	10	ES5 60 JVX	66253049945			
32x25x10	18	12	05	35	10					38A 60 LVS 69936675116
32x30x10	18	12	05	45	10			SGB 60 K VX	69936681798	
32x32x9,53	16	16	05	45	10	ES5 80 IVX	66253049912			
32x32x10	16	16	05	45	10			SGB 60 JVX	69936676291	38A 60 LVS 69936675118
40x25x9,53	20	12	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049903			
40x25x10	16	12	05	45	10	ES5 80 K VX	66253049922			
40x32x10	20	16	05	45	10	ES5 60 LVX	66253049940			
40x40x10	16	20	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049916			
50x6x6			01	45	10					38A 60 NVS 69936675122
50x32x13	30	16	05	45	10	ES5 60 LVX	66253049938			
50x40x10	25	20	05	45	10					86A 60 KVTECH 66253049914
50x40x12,7	25	20	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049889			38A 60 LVS 69936621569
50x40x13	25	20	05	45	10	ES5 80 IVX	66253049949			
50x40x16	25	20	05	45	10	ES5 60 K VX	66253049926			86A 60 KVTECH 66253049929
63x10x20			01	45	10					38A 60 NVS 66253050376
63x40x12,7	32	20	05	45	10	ES5 80 IVX	66253049910			38A 60 LVS 69936621565
65x50x16	25	25	05	45	10			SGB 60 JVX	69936676211	
76x32x20	42	16	05	45	10	ES5 60 JVX	66253049931			
80x10x32			01	45	10					38A 60 LVS 66253050241
80x25x13			01	50	10					38A 60 NVS 66253051611
100x6x32			01	45	2					38A 60 LVS 66253050244
100x10x32			01	45	2	3SG 60 K VX	66253050246			38A 60 LVS 66253050404
100x13x32			01	45	2			SGB 60 K VX	66253049862	38A 60 LVS 66253050409
100x16x32			01	45	2	3SG 46 K VX	66253050283			
100x20x32			01	45	2					38A 46 KVS 66253054532
			01	45	2					38A 60 KVS 66253051062
			01	45	2					38A 60 LVS 66253050413
125x6x32			01	45	2	3SG 60 LVX	66253054862			38A 60 LVS 66253050440
			01	45	2					38A 60 NVS 69936675721
125x8x32			01	45	2					38A 60 LVS 66253050443

Toutes les meules de diamètre 100mm-200mm et dont l'alésage est de 32mm sont fournies avec des bagues en plastique permettant de réduire l'alésage à 20mm. Pour connaître la gamme complète des bagues en plastique, veuillez vous reporter à la Section Informations Techniques en fin de catalogue

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Epaisseur, H = Alésage, P = Diamètre de l'embrèvement, F = Profondeur de l'embrèvement

MEULES PLATES (SUITE)

DIM DxTxH(mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		STANDARD	
 Type 01  Type 01F									
125x10x32	01	45	2					38A 46 JVS	662530 50441
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 51063
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75731
	01	45	2					38A 80 LVS	662530 50254
	01	45	2					38A 120 JVS	662530 50449
125x13x20	01	35	2				38A 60 LVS	699366 75729	
125x13x32	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 50290			38A 100 JVS	662530 50257
125x16x32	01	45	2					38A 60 MVS	662530 50237
125x20x32	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 50255	SGB 60 LVX	662530 50286	38A 60 KVS	662530 50620
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75736
150x2x32	01	45	6					38A 80 NVS	699366 77254
150x3,2x32	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75941
150x4x20	01	45	6					38A 60 LVS	699366 75591
	01	45	6					38A 80 NVS	699366 76720
	01	45	6					38A 100 MVS	699366 40219
150x4x30	01	63	6	3SG 80 NVX	699366 78980			38A 80 NVS	699366 39730
150x4x32	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 74920
	01	63	6					19A 60 OVS MDVS	699366 75946
150x6x20	01F	45	6					86A 80 OVS	699366 86760
150x6x32	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 55040	SGB 80 LVX	662530 49867	38A 80 NVS	699366 41572
	01	45	2	3SG 80 LVX	662530 54873			38A 120 JVS	699366 75746
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51068
	01	35	2					38A 120 LVS	699366 75747
	01	35	2					38A 60 LVS	699366 75741
	01F	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75964
	01F	63	6					19A 60 OVS MDVS	699366 75963
150x6x38	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49900		
150x8x20	01F	45	6					86A 80 OVS	699366 86743
150x8x32	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 55041			38A 60 LVS	699366 75743
	01	45	2					38A 80 MVS	662530 50388
	01	45	2					38A 120 JVS	699366 75748
	01F	63	6	3SG 80 NVX	662530 52706			38A 60 MVS T6	699366 58071
	01F	63	6					19A 60 NVS MTVS	662530 51097
150x10x32	01	45	2	5SG 60 KVX	699366 40331	SGB 60 KVX	662530 49871	38A 46 KVS	662530 51072
	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 50280	SGB 100 JVX	662530 49894	38A 46 MVS	662530 50261
	01	45	2					38A 60 JVS	699366 74921
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 51070
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75744
	01	45	2					38A 60 MVS	699366 41112
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51071
	01	45	2					38A 80 MVS	662530 50373
	01F	63	6					19A 60 OVS	662530 50201
	01	45	2					38A 100 MVS	662530 50371
	01	45	2					38A 120 JVS	699366 75749

Toutes les meules de diamètre 100mm-200mm et dont l'alésage est de 32mm sont fournies avec des bagues en plastique permettant de réduire l'alésage à 20mm. Pour connaître la gamme complète des bagues en plastique, veuillez vous reporter à la Section informations techniques en fin de catalogue.

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

MEULES PLATES (SUITE)



DIM DxTxH(mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		STANDARD	
Type 01									
150x13x32	01	45	2	5SG 60 K VX	662530 54864			38A 46 HVS	699366 75753
	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 54863			38A 46 LVS	699366 75754
	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 50142			38A 60 IVS	699366 75756
	01	35	2					38A 60 HVS	699366 75755
	01	35	2					38A 60 LVS	699366 75757
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 75758
	01	45	2					38A 80 LVS	699366 75759
	01	45	2					38A 120 JVS	699366 75760
150x16x32	01	45	2	5SG 60 K VX	662530 54866			38A 46 HVS	699366 75761
	01	45	2	3SG 60 H12VXP	699366 77177			38A 46 LVS	699366 75763
	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 50367			38A 46 NVS	699366 75762
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75764
	01	35	2					38A 60 NVS	699366 75766
	01	45	2					38A 80 LVS	699366 75767
	01	45	2					86A 46 G12VXP	662530 50296
150x20x32	01	45	2	5SG 60 K VX	699366 40816	SGB 60 K VX	662530 49874	38A 46 KVS	662530 51064
	01	45	2	3SG 60 K VX	662530 50155	SGB 60 MVX	662530 50169	38A 46 MVS	662530 50372
	01	45	2			SGB 100 JVX	662530 49895	38A 60 KVS	662530 51065
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 41391
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 41392
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51067
	01	45	2					38A 80 LVS	699366 39416
	01	45	2					38A 100 JVS	662435 70493
	01	35	2	3SG 60 JVX	699366 76043			38A 60 JVS	699366 41390
	01	35	2					38A 46 LVS	699366 75771
150x25x32	01	45	2					38A 60 KVS	662530 50452
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 50381
	01	35	2					38A 60 LVS	699366 75779
	01	35	2					38A 60 LVS	699366 75778
175x4x51	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	662530 52709
	01	35	2					38A 60 LVS	699366 75795
175x6x51	01	63	6				19A 60 MVS MTVS	699366 75980	
175x8x51	01	45	2				38A 60 LVS	699366 75786	
180x4x32	01	35	2				38A 120 LVS	699366 75788	

DRESSEURS DIAMANT

- Norton offre une gamme complète de dresseurs diamant
Pour plus d'informations voir page 380



MEULES PLATES (SUITE)

DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	INNOVATION		TECHNIQUE	STANDARD		
				HAUTES PERFORMANCES					
				 Type 01  Type 01F					
180x6x32	01	45	2			SGB 120 JVX	699366 38720	38A 60 LVS	699366 75784
	01	45	2					38A 120 LVS	699366 75791
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75979
	01	35	2	3SG 120 KVS	699366 76015	SGB 80 JVX	699366 39142	38A 120 JVS	699366 75789
180x8x32	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75982
	01	35	2	3SG 120 JVS	699366 75947			38A 120 JVS	699366 75792
	01	35	2	3SG 80 JVS	699366 75972				
180x10x32	01	45	2			SGB 60 JVX	699366 39145	38A 80 JVS	699366 75781
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75984
	01	35	2			SGB 80 JVX	699366 39146	38A 120 JVS	699366 75793
180x13x32	01	45	2	1TGP 60 H12VXP	699366 76106	SGB 60 JVX	699366 39148	38A 46 HVS	699366 75798
	01	45	2	3SG 46 JVX	662530 54876	SGB 80 JVX	699366 39149	38A 60 LVS	699366 75797
	01	45	2	3SG 80 JVX	662530 54892			38A 80 LVS	699366 75801
	01	45	2	3SG 120 JVX	662530 54874			38A 120 JVS	699366 75802
	01	50	2					86A 54 H12VXPM	662530 51323
	01	35	2	3SG 60 JVS	699366 76016	SGB 60 H10VXPM	699366 39168	38A 60 JVS	699366 75794
	01	35	2	3SG 60 G12VXPM	699366 77178			38A 60 HVS	699366 75799
180x16x32	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 54882	SGB 70 G12VXP	699366 39169	38A 46 HVS	699366 75804
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 50453
	01	45	2					86A 70 G12VXP	662530 50358
	01	35	2	3SG 60 H12VXPM	699366 77179	SGB 60 H12VXPM	699366 38721	32A 70 GVBEP	699366 69774
	01	35	2					38A 60 JVS	699366 75803
	01	35	2					38A 46 JVS	699366 75806
	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 54883	SGB 46 H12VXP	699366 38723	38A 46 HVS	662530 50454
180x20x32	01	45	2	3SG 60 I12VXP	662530 50166	SGB 60 H10VXP	699366 39170	38A 46 JVS	699366 93706
	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49878	38A 60 JVS	699366 75810
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 50273
	01	35	2	3SG 60 JVS	699366 76044			38A 46 LVS	699366 41394
	01	35	2	3SG 60 H12VXPM	662435 93654			38A 60 LVS	699366 41395
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 50365
180x25x32	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75812
	01	45	2					38A 46 NVS	699366 40967
180x25x51	01	45	2					38A 60 MVS	699366 41085
	01	45	2					19A 60 OVS MDVS	699366 75986
200x4x32	01	63	6						
	01	45	2	3SG 60 LVX	699366 39434	SGB 120 JVX	699366 77029	38A 60 MVS	662530 50455
	01	45	2					38A 80 NVS	699366 39662
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75988
	01	63	6					19A 60 OVS MDVS	699366 75987
200x8x20	01	35	2					38A 60 NVS	699366 75820
	01F	45	6			38A 60 NVS	699366 88291		
200x8x32	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 58078
	01	63	6					19A 54 OVS MDVS	699366 75989
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75990
	01	35	2					38A 60 LVS	699366 75820

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

MEULES PLATES (SUITE)

DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		STANDARD	
Type 01									
200x10x32	01	45	2	3SG 60 LVX	662530 54884	SGB 60 JVX	699366 39157	38A 60 LVS	699366 75818
	01	45	2			SGB 80 JVX	699366 39158	38A 120 JVS	699366 75819
	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75927
	01	63	6					86A 54 OVS D6	662530 50147
	01	63	6					19A 54 OVS MDVS	699366 75991
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75992
	01F	63	6					38A 54 OVS	699366 7264
200x13x32	01	45	2			SGB 60 JVX	699366 39160	38A 46 HVS	699366 75826
	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49881	38A 60 JVS	699366 75821
	01	45	2			SGB 80 JVX	699366 39161	38A 60 LVS	699366 75823
	01	45	2			SGB 120 JVX	699366 76608	86A 70 G12VXP	662530 50374
	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75928
	01	63	6					19A 54 OVS MDVS	699366 75993
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75994
200x13x50,8	01	35	2				32A 70 GVBEP	699366 70086	
200x16x32	01	45	2					38A 60 JVS	699366 39432
	01	45	2					38A 46 HVS	699366 75828
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 50456
	01	35	2					38A 120 JVS	699366 74926
200x16x50,8	01	35	2					38A 60 LVS	699366 75825
	01	45	2					38A 60 JVS	699366 41314
200x16x76,2	01	45	2				38A 60 LVS	699366 75827	
200x20x32	01	45	2	3SG 60 H12VXP	699366 77181	SGB 46 HVX	699366 39171	38A 46 HVS	699366 75551
	01	45	2	3SG 60 IVX	662530 50258	SGB 60 H12VXP	699366 39172	38A 46 KVS	662530 51075
	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 55869	SGB 60 KVX	662530 49887	38A 46 NVS	699366 41400
	01	45	2			SGB 60 MVX	662530 50173	38A 60 KVS	662530 51077
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 7154
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51080
	01	45	2					86A 54 H12VXP	662530 51532
	01	35	2	3SG 46 JVS	699366 75951			38A 60 JVS	699366 41401
	01	35	2					38A 60 LVS	699366 41402
200x20x50	01	35	2					32A 46 GVBEP	699366 70131
	01	45	2	3SG 46 E12VXP	699366 76703			38A 46 KVS	699366 41104
	01	45	2	3SG 60 HVX	662530 54886			86A 46 IVTECH	662530 50386
200x20x50,8	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 50362				
	01	45	2	3SG 46 I12VXP	662530 52711			38A 46 JVS	699366 75832
	01	45	2	3SG 60 H12VXP	662435 93696			38A 46 KVS	662530 50103
	01	45	2	3SG 80 HVX	699366 76399			38A 60 HVS	699366 75834
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 49967
	01	35	2	3SG 46 JVS	699366 76018			38A 100 JVS	699366 39795

Toutes les meules de diamètre 100mm-200mm et dont l'alésage est de 32mm sont fournies avec des bagues en plastique permettant de réduire l'alésage à 20mm. Pour connaître la gamme complète des bagues en plastique, veuillez vous reporter à la Section informations techniques en fin de catalogue.

MEULES PLATES (SUITE)


DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		STANDARD			
 Type 01  Type 01F											
200x20x51	01	45	2			SGB 60 JVX	699366 39251	38A 46 KVS	662530 51084		
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 51085		
200x20x76	01	45	2	3SG 46 IVX	662530 54888			86A 46 IVTECH	662530 50250		
200x20x76,2	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 50156			38A 46 HVS	699366 41521		
	01	45	2	3SG 60 IVX	662530 50157			38A 60 LVS	699366 75836		
	01	35	2	3SG 60 JVS	699366 76048						
200x25x32	01	45	2	3SG 60 JVX	662530 54889	SGB 46 GV12XP	662530 51385	38A 46 LVS	699366 27127		
	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49888	38A 46 NVS	699366 41406		
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 41407		
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 51079		
	01	45	2					38A 80 KVS	662530 51082		
	01	45	2					38A 80 NVS	699366 75847		
	01	45	2					38A 100 JVS	662435 70496		
	01	35	2					38A 60 NVS	699366 41408		
	01	35	2					38A 46 JVS	699366 75839		
	01	35	2					38A 60 JVS	699366 75843		
200x25x50,8	01	45	2			SGB 46 KVX	662530 50183	38A 46 HVS	699366 75840		
	01	45	2					38A 54 I12VXP	699366 81147		
200x25x51	01	45	2			SGB 46 HVX	662530 49855	38A 46 KVS	662530 51086		
	01	45	2					38A 60 KVS	662530 51089		
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 40125		
200x25x76,2	01	45	2					38A 46 HVS	699366 41562		
	01	45	2					38A 46 KVS	662530 49968		
	01	45	2					38A 46 NVS	699366 75841		
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 49969		
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 75846		
	01	35	2					38A 46 LVS	699366 75842		
	01	35	2					38A 60 LVS	699366 75845		

DRESSEURS DIAMANT

- Norton offre une gamme complète de dresseurs diamant
Pour plus d'informations voir page 380



MEULES PLATES (SUITE)

DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	STANDARD		
 Type 01									
200x32x32	01	45	2			SGB 60 KVX	662530 49892	38A 46 MVS	662530 52712
	01	45	2					38A 60 LVS	699366 75855
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 71155
200x32x51	01	45	2					38A 60 LVS	699366 40245
200x32x76,2	01	45	2					38A 46 IVS	662530 52713
	01	45	2					38A 46 NVS	699366 75849
	01	45	2					38A 60 MVS	662530 49972
	01	45	2					38A 60 NVS	699366 75854
	01	35	2					38A 46 HVS	699366 75850
	01	35	2					38A 46 JVS	699366 75852
	01	35	2					38A 60 LVS	699366 75856
200x35x32	01	45	2			SGB 46 KVX	662530 49859		
200x40x50,8	01	45	2			SGB 46 H12VXP	699366 76377	38A 46 IVS	699366 81707
225x5x60	01	45	2					38A 54 JVS	699366 75859
	01	35	2					38A 100 JVS	699366 75860
225x20x51	01	45	2	3SG 60 H12VXP	699366 76452	SGB 60 HVX	699366 40943	38A 46 IVS	699366 40871
225x25x51	01	45	2	3SG 54 F12VXP	699366 76380				
225x25x76,2	01	45	2	3SG 46 HVX	662435 70377				
225x32x76,2	01	45	2	3SG 46 HVX	662530 55043				
	01	45	2	3SG 60 H12VXP	662435 93705				
	01	35	2					38A 46 HVS	699366 75857
230x6x50,8	01	45	2					38A 100 JVS	699366 39629
230x10x32	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75929
230x10x50,8	01	45	2					38A 100 JVS	699366 40665
230x13x32	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75930
230x20x50,8	01	45	2	3SG 60 IVX	662530 50240			38A 60 JVS	699366 39549
230x25x50,8	01	45	2					38A 60 HVS	699366 39829
250x10x32	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49904
	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75931
	01	63	6					86A 54 KVS M6	662530 50146
	01	63	6					86A 54 OVS D6	662530 50139
	01	63	6					19A 54 OVS MDVS	699366 75998
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 75999
	01F	45	6					38A 46 MVS	662530 50218
	01F	45	6					38A 54 OVS	699366 7265
250x13x32	01	63	6					38A 60 MVS T6	699366 75932
	01	63	6					86A 54 KVS M6	662530 50123
	01	63	6					86A 54 OVS D6	662530 50128
	01	63	6					19A 60 MVS MTVS	699366 76001

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

MEULES PLATES (SUITE)

DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	INNOVATION		TECHNIQUE		STANDARD	
				HAUTES PERFORMANCES					
Type 01									
250x13x76,2	01	45	1	3SG 60 K VX	699366 23734				
250x20x32	01	45	1					38A 46 KVS	662530 49918
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49920
250x20x76,2	01	45	1					38A 60 LVS	699366 75862
250x25x32	01	45	1	3SG 60 HVX	662530 50363	SGB 60 K VX	662530 50160	38A 60 JVS	662530 51098
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49930
	01	45	1					38A 60 LVS	662530 49927
	01	45	1					38A 60 MVS	662530 51380
	01	45	1					38A 80 KVS	662530 49932
	01	45	1					86A 46 IVTECH	662530 50275
	01	45	1					86A 60 IVTECH	662530 50390
250x25x50,8	01	45	1	3SG 46 K VX	662530 50107			38A 46 LVS	699366 23714
250x25x51	01	45	1					38A 46 IVS	699366 40283
	01	45	1					38A 46 KVS	662530 49936
250x25x76	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49939
	01	45	1					38A 46 KVS	662530 49902
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49905
	01	45	1					38A 60 LVS	699366 78984
250x25x76,2	01	45	1					38A 80 KVS	662530 49907
	01	45	1	IPA 60 EH17VTX	662530 52716	SGB 46 HVX	662435 70378	38A 46 G12VXP	662530 50292
	01	45	1	IPA 60 XH17VTX	662530 52721	SGB 46 K VX	662530 50124	38A 46 IVS	662530 50369
	01	45	1	3SG 46 K VX	699366 23668	SGB 60 K VX	662530 50126	38A 46 LVS	699366 23691
	01	45	1	3SG 54 F12VXP	699366 76054	SGB 70 H12VXP	699366 23901	38A 60 IVS	662530 50101
	01	45	1	3SG 60 K VX	662530 55045			38A 60 LVS	699366 23733
	01	45	1					38A 80 LVS	699366 23651
	01	35	1	3SG 46 HVS	699366 75953			38A 46 HVS	699366 75867
	01	35	1	3SG 60 LVS	699366 75958			38A 46 JVS	699366 75869
250x25x120,6	01	35	1					38A 60 HVS	699366 75870
	01	50	1					86A 54 G12VXPM	662530 51325
250x25x32	01	45	1				38A 60 LVS	699366 23688	
250x32x32	01	45	1			SGB 60 K VX	662530 50162	38A 46 KVS	662530 49909
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49911
	01	45	1					38A 60 NVS	699366 67158
	01	45	1					38A 80 KVS	662530 49915
250x32x76	01	45	1				38A 60 KVS	662530 51102	
250x32x76,2	01	45	1	3SG 46 HVX	662530 55046				
250x40x32	01	45	1					38A 60 KVS	662530 51093
250x40x51	01	45	1					38A 60 KVS	662530 51095
250x40x76	01	45	1					38A 46 KVS	662530 51104
250x40x76,2	01	45	1	3SG 46 G12VXP	699366 76056	SGB 46 I10VXP	662530 50205	38A 46 I12VXP	699366 81148
	01	45	1	3SG 46 IVX	662530 50259			38A 46 KVS	662530 50186
250x50x76,2	01	45	1			SGB 46 K VX	662530 50129	38A 46 LVS	699366 23717
300x13x127	01	45	1			SGB 60 K VX	662530 50131	38A 60 LVS	699366 23652

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

MEULES PLATES (SUITE)

DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	INNOVATION		TECHNIQUE		STANDARD	
				HAUTES PERFORMANCES					
Type 01									
300x20x127	01	45	1					38A 60 LVS	699366 75872
300x25x76,2	01	35	1					38A 46 I VS	699366 75875
300x25x127	01	45	1	3SG 46 KVX	662530 55050	SGB 60 KVX	662530 50132	38A 46 LVS	699366 23601
	01	45	1	3SG 60 H12VXP	699366 77184	SGB 80 I12VXP	662530 50121	38A 60 KVS	662530 50105
	01	45	1	3SG 60 KVX	662530 55052			38A 80 LVS	699366 23648
	01	45	1					57A 60 LVS	662530 50370
	01	35	1	3SG 60 LVS	699366 76050			38A 46 HVS	699366 75873
	01	35	1					38A 60 LVS	699366 75876
300x32x32	01	45	1					38A 46 NVS	699366 75879
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 51100
	01	45	1					38A 60 NVS	699366 39618
300x32x76,2	01	45	1				38A 46 HVS	662530 50257	
300x32x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	662530 49858	SGB 46 F12VXP	699366 76705	38A 46 HVS	699366 75883
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	662530 49861	SGB 46 HVX	662435 70380	38A 60 LVS	699366 75884
	01	45	1	3SG 60 KVX	662530 55872	SGB 46 IVX	662530 50175		
	01	45	1			SGB 60 KVX	699366 76386		
	01	35	1	3SG 46 HVS	699366 75955			38A 46 NVS	699366 75881
300x40x51	01	45	1					38A 46 KVS	662530 51096
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49944
300x40x76	01	45	1					38A 46 KVS	662530 49948
	01	45	1					38A 60 KVS	662530 49953
300x40x76,2	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	662530 49863				
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	662530 49866				
300x40x127	01	45	1	3SG 46 HVX	662530 55893	SGB 46 G12VXP	699366 39946	38A 46 IVS	662530 49975
	01	45	1	3SG 60 KVX	662530 55053	SGB 60 KVX	662530 50179	38A 60 LVS	699366 75891
	01	45	1					86A 54 G12VXP	662530 51533
	01	35	1					32A 46 GVBEP	699366 71631
	01	35	1					38A 46 NVS	699366 75887
	01	35	1					38A 46 HVS	699366 75888
300x40x127 1 embt 190x13	05	35	1	3SG 54 E12VXPM	699366 77185			38A 46 JVS	699366 75889
300x50x76,2	01	45	1					38A 60 LVS	699366 75892
300x50x76,2 2 embts 160x10x10	01	50	1	IPA 60 EH20VTX	662530 51621			86A 54 G12VXPM	662530 51608
	01	35	1	5SG 46 G12VXPC	699366 76591			38A 46 HVS	699366 75893
	01	35	1	1TGP 46 F12VXPC	699366 40829			38A 46 IVS	699366 75894
	01	35	1	3SG 46 HVS	699366 72033			38A 46 JVS	699366 75895
	01	35	1					38A 60 IVS	699366 75896
300x50x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	662530 49869	SGB 46 G12VXP	662435 70384	38A 46 JVS	699366 23649
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	662530 49872			38A 60 KVS	662530 54524
300x50x127 2 embts 190x12x13	07	35	1					38A 60 LVS	699366 75897
355x25x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	662530 49873	SGB 46 JVX	662530 50118	38A 60 LVS	699366 75901
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	662530 49875	SGB 60 LVX	662530 50135		
	01	45	1	3SG 60 LVX	662530 55895				
355x30x127	01	45	1			SGB 46 G11VXP	662530 50177		
355x32x127	01	45	1	3SG 60 KVX	662530 55902	SGB 54 E12VXP	699366 76713	38A 60 LVS	699366 75903
	01	35	1					38A 46 HVS	699366 75902

MEULES PLATES (SUITE)

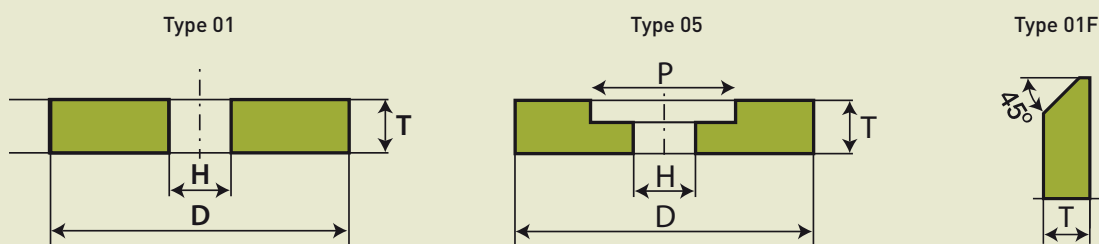
DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	INNOVATION		TECHNIQUE	STANDARD
				HAUTES PERFORMANCES			
Type 01							
355x40x51	01	45	1				38A 46 KVS 66253051373
	01	45	1				38A 60 KVS 66253049963
355x40x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049877	SGB 46 G12VXP	66253049901 38A 46 JVS 69936623753
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049879	SGB 46 JVX	66253050117 38A 60 LVS 69936675908
	01	45	1	3SG 46 HVX	66253055056	SGB 80 I12VXP	66253055058
	01	45	1	3SG 60 LVX	66253055057		
	01	50	1				86A 54 G12VXPM 66253051328
	01	35	1				38A 46 HVS 69936675906
	01	35	1				38A 46 IVS 69936675907
355x40x127 1 embt 215x13	05	35	1				38A 60 LVS 69936675909
355x50x51	01	45	1				38A 46 KVS 66253049941
	01	45	1				38A 60 KVS 66253051101
355x50x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049880	SGB 46 H11VXP	66253054500 38A 46 IVS 69936675913
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049883	SGB 46 J12VX	69936623781 38A 46 I11VXP 66253050212
	01	45	1	3SG 46 F12VXP	69936623900	SGB 54 G12VXP	66253049857 38A 46 KVS 66253051108
	01	45	1	3SG 46 HVX	66253055059	SGB 60 KVX	66253050138 38A 60 KVS 66253049951
	01	45	1	3SG 46 JVX	66253055063		38A 80 KVS 66253049955
	01	50	1				86A 54 F13VXPM 66253051329
	01	35	1				38A 46 LVS 69936675911
	01	35	1				38A 46 HVS 69936675912
355x50x127 1 embt 215x13	5	35	1	3SG 60 KVS	69936676002		38A 60 LVS 69936675899
355x50x127 2 embts 190x12x13	7	35	1				38A 60 LVS 69936675899
355x63x127	01	45	1				38A 46 KVS 66253049957
	01	45	1				38A 60 KVS 66253049959
406x25x127	01	45	1	3SG 60 LVX	66253055083	SGB 60 KVX	69936644046 38A 60 LVS 69936694018
406x32x127	01	45	1				38A 60 LVS 66253049841
406x40x127	01	45	1	3SG 60 LVX	66253055086	SGB 60 KVX	66253049843 38A 46 JVS 66243466541
	01	45	1				38A 46 KVS 66253055066
	01	45	1				38A 60 LVS 66243466542
	01	45	1				38A 80 KVS 66253055069

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

MEULES PLATES (SUITE)

DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	INNOVATION		TECHNIQUE	STANDARD		
				HAUTES PERFORMANCES					
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 20px; height: 10px; background-color: black; margin-right: 5px;"></div> Type 01 </div>									
406x50x127	01	45	1	IPA 60 EH20VTX	66253049884	SGB 46 G12VXP	66243468401	38A 46 I12VXP	66253054508
	01	45	1	IPA 60 XH20VTX	66253049885	SGB 46 HVX	66243448363	38A 46 JVS	66243466547
	01	45	1	5SG 46 G12VXP	66243468188	SGB 60 K VX	66253055072	38A 60 LVS	66243466546
	01	45	1	3SG 46 HVX	66253055912			86A 54 F13VXPM	66253051607
	01	45	1	3SG 54 F12VXP	66253054506				
	01	35	1					39C 60 KVS	66243466415
	01	35	1					38A 46 HVS	69936694574
	01	35	1					38A 46 IVS	66243466544
406x50x127 1 embt 215x13	01	35	1	3SG 60 KVS	66243467314			38A 46 HVS	66243466545
	01	35	1					38A 60 LVS	66243466548
406x50x203	01	45	1					38A 46 KVS	66253055078
	01	45	1					38A 60 KVS	66253055079
406x60x127	01	45	1					38A 60 LVS	66253049839
406x80x127 2 embts 190x13x13	07	35	1					38A 46 HVS	66243466551
457x50x127	01	45	1					38A 60 LVS	66243466558
457x50x203,2	01	35	1					38A 46 JVS	66243466557
500x50x203	01	45	1					38A 60 KVS	66253054504
500x50x203,2	01	45	1			SGB 60 K VX	66243448367		
500x60x203,2	01	45	1			SGB 60 K VX	66253049853		
500x63x203,2	01	45	1					38A 60 LVS	66243447835
500x80x203,2	01	45	1			SGB 60 J VX	66253049850		
508x50x203,2	01	45	1	3SG 60 K VX	66253055088				
508x50x203,3	01	35	1					38A 60 LVS	66243466565
508x80x203,2	01	45	1					38A 60 LVS	66243465706
508x152x203,2	01	35	1					19A 60 MVS	66243466911
508x203x304,8	01	45	1					57A 60 MVS	66253049852
710x40x50	01	45	1					A90 NVS	66253049847

DESSIN(S) FORME(S)



MEULES PLATES

DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	TECHNIQUE		DIM DxTxH (mm)	CODE FORME	VITESSE (M/S)	U.E.	TECHNIQUE	
Type 01						Type 01					
76x25x12,7	01	45	10	39C 80 IV	662530 52726	200x25x32	01	45	2	39C 80 KVS	662530 50276
76x25x13	01	45	10	39C 80 IV	662530 50168		01	45	2	39C 100 JVS	662530 50375
80x25x12,7	01	45	10	39C 60 MV	662530 51624		01	45	2	39C 120 KVS	699366 41428
80x25x13	01	45	10	39C 60 MV	662530 51623		01	35	2	39C 80 LVS	699366 41427
	01	35	10	37C 60 NV	699366 68764		01	35	2	39C 120 JVS	699366 75618
90x40x22,23	01X	35	10	37C 16 TV	699366 84143	200x25x76,2	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75672
100x10x32	01	45	2	39C 80 LVS	662530 50380		01	45	2	39C 80 LVS	699366 75673
	01	45	2	39C 120 KVS	662530 49701		01	45	2	39C 120 KVS	699366 75674
125x13x32	01	45	2	39C 80 KVS	662530 49896	200x32x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 40293
125x16x32	01	45	2	39C 80 LVS	662530 50393		01	45	2	39C 80 KVS	699366 71106
125x20x32	01	45	2	39C 80 LVS	699366 67443	200x32x51	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75677
150x4x32	01	45	2	39C 120 KVS	662530 50248		01	45	2	39C 60 KVS	699366 41031
150x6x32	01	45	2	39C 100 KVS	662530 50377	200x32x76,2	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75643
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75617		01	45	2	39C 80 KVS	699366 75644
150x10x32	01	45	2	39C 80 KVS	662530 50357	200x6x32	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75636
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75629		225x25x32	01	45	2	39C 60 LVS
150x13x32	01	45	2	39C 80 KVS	662530 49897	225x32x32	01	45	2	39C 80 KVS	699366 71109
150x16x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75656	250x13x32	01	45	1	39C 36 KV	699366 55917
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75659	250x25x32	01	45	1	39C 60 KV	662530 49923
	01	45	2	39C 80 LVS	699366 75657		01	45	1	39C 60 LVS	699366 71111
	01	35	2	39C 80 K VS	699366 75631		01	45	1	39C 80 KV	662530 50477
150x20x20	01	45	2	39C 60 JV	662530 51383		01	45	1	39C 80 LVS	699366 75679
150x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 41411	250x25x76,2	01	45	1	39C 54 MVS	699366 23732
	01	45	2	39C 80 LVS	699366 41413		01	45	1	39C 100 KVS	699366 23643
	01	45	2	39C 100 JVS	662530 50300	250x32x32	01	45	1	39C 60 KVS	699366 39837
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 41414		01	45	1	39C 80 KVS	699366 40845
150x25x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75661	300x25x127	01	35	1	39C 80 LVS	699366 75606
	01	45	2	39C 80 KVS	662530 50278		01	45	1	39C 60 KVS	699366 23687
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75664		01	45	1	39C 80 JVS	699366 40343
150x25x60	01	35	2	39C 80 LVS	699366 75663	300x32x127	01	45	1	39C 100 KVS	699366 23679
180x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 41415		01	35	1	39C 120 KVS	699366 75646
	01	45	2	39C 80 LVS	699366 76582		300x32x32	01	35	1	39C 80 LVS
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 75666	300x32x127	01	45	1	39C 60 KVS	699366 93249
180x25x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 75667		01	35	1	39C 80 LVS	699366 75682
200x10x32	01	45	2	39C 80 LVS	699366 67101	300x40x32	01	45	1	39C 60 KVS	699366 39362
	01	45	2	39C 80 LVS	699366 67101		01	45	1	39C 80 KVS	699366 76387
200x13x32	01	45	2	39C 80 JVS	699366 76152	300x40x76	01	45	1	39C 90 KVS	699366 39836
200x20x20	01	45	2	39C 80 KVS	699366 41417		300x40x127	01	45	1	39C 46 KV
	01	45	2	39C 80 MVS	699366 40220	01		45	1	39C 60 KVS	699366 75684
200x20x32	01	45	2	39C 60 KVS	699366 41418	355x32x127	01	45	1	39C 80 KVS	699366 75649
	01	45	2	39C 80 KVS	699366 76351		01	45	1	39C 60 KVS	699366 75650
	01	45	2	39C 100 JVS	662530 50389		01	45	1	39C 80 KVS	699366 75651
	01	45	2	39C 120 KVS	699366 41421	355x40x127	01	45	1	39C 60 KVS	699366 75685
	01	35	2	39C 80 LVS	699366 41420		01	45	1	39C 60 KVS	699366 75685
	01	35	2	39C 60 LVS	699366 75638		406x40x127	01	45	1	39C 80 KVS
200x20x51	01	45	2	37C 46 EVP	699366 84192						
200x20x76,2	01	45	2	39C 60 KVS	699366 40176						
200x25x32	01	45	2	39C 80 LVS	699366 75671						
	01	45	2	39C 46 LVS	699366 75639						
	01	45	2	39C 60 KVS	699366 41424						


Toutes les meules de diamètre 100mm-200mm et dont l'alésage est de 32mm sont fournies avec des bagues en plastique permettant de réduire l'alésage à 20mm. Pour connaître la gamme complète des bagues en plastique, veuillez vous reporter à la Section Informations Techniques en fin de catalogue.

Les meules de touret vitrifiées s'utilisent pour l'affûtage d'outils et le meulage manuels.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Affûtage
- Atelier d'outillage



STANDARD	A	■■■■■ Type 01	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Abrasif à l'oxyde d'aluminium marron régulier ■ Contient 3 % d'oxyde de titane 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Très résistant, convient pour le meulage de presque tous les types d'aciers ■ Bon rapport coût/performance ■ Meules résistantes à usage général 	

DRESSEURS DIAMANT

- Norton offre une gamme complète de dresseurs diamant
Pour plus d'informations voir page 380



MEULES PLATES

DIM DxTxH (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	STANDARD	
■■■■■ Type 01				
125x15x20	45	2	A 60 NVS	662530 50184
	45	2	A 36 PVS	699366 66907
125x20x32	45	2	A 46 NVS	699366 75558
	45	2	A 60 NVS	699366 66909
150x16x32	45	2	A 36 PVS	699366 75559
	45	2	A 46 NVS	699366 75560
	45	2	A 60 NVS	699366 75561
150x20x20	45	2	A 60 MVS	662530 51382
150x20x31,75	45	2	A 36 PVS	699366 23300
	45	2	A 24 RVS	699366 66911
150x20x32	45	2	A 36 PVS	699366 41366
	45	2	A 36 QVS	662530 50263
	45	2	A 46 NVS	699366 41367
	45	2	A 60 NVS	699366 41368

MEULES PLATES (SUITE)

DIM DxTxH (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	STANDARD		DIM DxTxH (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	STANDARD		
Type 01					Type 01					
150x25x32	45	2	A 36 PVS	699366 66914	250x40x32	45	1	A 36 QVS	699366 66945	
	45	2	A 36 QVS	662530 50265		45	1	A 60 NVS	699366 66946	
	45	2	A 46 NVS	699366 41370		45	1	A 24 QVS	699366 75574	
180x20x31,75	45	2	A 46 NVS	699366 23305	300x32x32	45	1	A 36 OVS	699366 75575	
180x20x32	45	2	A 46 NVS	699366 41372		45	1	A 60 KVS	662530 51091	
	45	2	A 60 NVS	699366 80380		35	1	A 46 NVS	699366 75576	
180x25x32	45	2	A 24 RVS	699366 66922	300x32x50,8	45	1	A 24 QVS	699366 75577	
	45	2	A 30 PVS	699366 39691		45	1	A 46 NVS	699366 75578	
	45	2	A 36 QVS	699366 66923	300x32x127	45	1	A 24 QVS	699366 75579	
	45	2	A 46 NVS	699366 75564		45	1	A 36 OVS	699366 75580	
	45	2	A 60 NVS	699366 76609		45	1	A 46 NVS	699366 75581	
200x20x32	45	2	A 24 RVS	699366 66926	300x40x30	45	1	A 36 PVS	699366 81734	
	45	2	A 30 PVS	699366 75566		45	1	A 60 NVS	699366 81735	
	45	2	A 36 QVS	699366 66928	300x40x32	45	1	A 46 NVS	699366 39682	
	45	2	A 46 NVS	699366 41375		45	1	A 60 MVS	699366 40221	
	45	2	A 60 NVS	699366 66929		300x40x50	45	1	A 90 OVS	699366 40787
200x25x32	45	2	A 24 RVS	699366 76374	300x40x50,8	45	1	A 60 NVS	699366 23670	
	45	2	A 30 PVS	699366 41382		35	1	A 24 QVS	699366 75582	
	45	2	A 36 PVS	699366 41383	300x40x51	45	1	A 24 PVS	662530 51090	
	45	2	A 36 QVS	662530 50267		45	1	A 60 KVS	662530 51092	
	45	2	A 46 MVS	662530 50271		300x40x76	45	1	A 60 NVS	699366 39611
200x25x76,2	45	2	A 60 NVS	699366 93708	300x40x76,2	45	1	A 36 OVS	699366 75607	
	45	2	A 30 PVS	699366 75567	300x40x127	45	1	A 24 QVS	699366 75583	
	45	2	A 46 NVS	699366 75568		45	1	A 36 OVS	699366 75584	
	45	2	A 60 NVS	699366 75569		45	1	A 46 NVS	699366 75585	
200x32x32	45	2	A 24 RVS	699366 66930	300x50x32	45	1	A 24 QVS	699366 39767	
	45	2	A 36 PVS	699366 66932		45	1	A 36 OVS	699366 81823	
	45	2	A 46 NVS	699366 40814		45	1	A 46 NVS	662435 70460	
	45	2	A 60 NVS	699366 90246		45	1	A 60 NVS	662435 70484	
200x32x51	45	2	A 60 NVS	699366 40748	350x40x35	45	1	A 36 QVS	699366 81739	
200x32x76,2	45	2	A 46 NVS	662435 93707	350x50x35	45	1	A 24 RVS	699366 81743	
	45	2	A 36 QVS	699366 66938		45	1	A 36 QVS	699366 81741	
225x32x32	45	2	A 60 NVS	699366 94426		45	1	A 60 NVS	699366 81742	
250x25x32	45	1	A 36 PVS	699366 66940	355x40x50,8	35	1	A 46 NVS	699366 75905	
	45	1	A 46 NVS	699366 41386	355x40x127	45	1	A 24 QVS	699366 75586	
250x32x32	45	1	A 24 QVS	699366 66942		45	1	A 46 NVS	699366 75587	
	45	1	A 30 PVS	699366 75572		35	1	A 36 OVS	699366 76011	
	45	1	A 36 PVS	699366 66943	45	1	A 36 OVS	699366 76013		
	45	1	A 46 NVS	699366 40194	355x45x127	45	1	A 46 NVS	699366 75910	
	45	1	A 60 MVS	699366 42130		45	1	A 24 QVS	699366 75588	
406x40x50,8	45	1	A 24 QVS	699366 75589	355x50x127	45	1	A 36 OVS	699366 75589	
	45	1	A 46 NVS	699366 75590		45	1	A 46 NVS	699366 75590	
	45	1	A 24 QVS	699366 94363		45	1	A 24 QVS	699366 94363	
	406x50x50	45	1	A 24 QVS	662434 48177	406x50x127	45	1	A 24 QVS	662434 67496
	45	1	A 24 QVS	662434 67496	45		1	A 36 QVS	662434 67497	

Toutes les meules de diamètre 100 mm-200 mm et dont l'alésage est de 32 mm sont fournies avec des bagues en plastique permettant de réduire l'alésage à 20 mm. Pour connaître la gamme complète des bagues en plastique, veuillez vous reporter à la Section Informations Techniques en fin de catalogue.

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



Intégrant les différents niveaux de technologie des abrasifs Norton, cette gamme de meules assiettes est conçue pour répondre aux différents besoins en performances techniques des diverses applications d'affûtage.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Affûtage



HAUTES PERFORMANCES	3SG®  Type 12		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Forte concentration en oxyde d'aluminium céramique SG® ■ Structure microcristalline unique, auto-aiguïsante 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pouvoir de coupe très élevé ■ Enlèvement de matière élevé et durée de vie prolongée ■ Pour aciers très durs 	

TECHNIQUE	SGB®  Type 12		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Concentration moyenne en oxyde d'aluminium céramique SG® ■ Plus dur et plus coupant que les grains abrasifs conventionnels 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bonne capacité de coupe ■ Pour machines de faible à moyenne puissance ■ Très polyvalent, s'utilise sur de nombreux types d'aciers 	

STANDARD
38A

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium blanc haute pureté
- Abrasif très friable

AVANTAGES


- Coupe froide sans brûlure
- Polyvalence sur tous les types d'aciers


AFFUTAGE OUTILS EN ACIER

DIM DxTxH (mm)	W (mm)	E (mm)	J (mm)	K (mm)	U (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		STANDARD	
Type 12													
76x8x12,7	5	8	25	25	1	45	10					38A 80 MVS	699366 23916
80x10x13	4	6	35	35	2,5	45	10					38A 60 LVS	699366 88738
100x13x12,7	5	7	45	50	2,5	45	2					38A 60 KVS	699366 24605
100x13x20	5	7	41	41	3,2	45	2	3SG 60 K VX	662530 50236	SGB 60 LVX	699366 86659	38A 60 KVS	699366 86186
	5	7	41	41	3,2	45	2					38A 120 MVS	699366 86189
125x13x20	6	7	61	61	3,2	45	2	3SG 60 JVX	699366 86768			38A 60 KVS	699366 86192
	6	7	61	61	3,2	45	2	3SG 60 K VX	662530 50242				
150x13x20	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 46 K VX	662530 50143			38A 60 KVS	699366 86199
	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 60 JVX	699366 86771				
150x13x20	8	9	56	56	3,2	45	2	3SG 60 LVX	662530 50231	SGB 46 LVX	699366 86732	38A 60 NVS	699366 86818
	8	9	56	56	3,2	45	2			SGB 60 LVX	699366 82791		
150x13x32	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 46 K VX	662530 50238			38A 46 KVS	699366 86194
	7	9	86	86	3,2	45	2	3SG 60 K VX	662530 50239			38A 60 KVS	699366 86198
	7	9	86	86	3,2	45	2					38A 120 JVS	699366 86204
150x16x20	8	9	66	66	3,2	45	2	3SG 54 LVX	699366 86772	SGB 60 K VX	662530 50256	38A 60 KVS	699366 82252
150x16x32	8	9	66	66	3,2	45	2	3SG 46 K VX	662530 50141			38A 60 KVS	699366 88577
	8	9	66	66	3,2	45	2	3SG 60 K VX	662530 50232	SGB 60 K VX	662530 50245		
180x16x32	9	10	96	96	3,2	45	2			SGB 60 K VX	662530 50247		
180x20x32	9	11	70	70	3,2	45	2	3SG 54 K VX	662530 50234	SGB 54 K VX	662530 50260		
200x16x20	12	10	90	90	3,2	45	2					38A 46 JVS	699366 88749
200x20x32	10	12	90	90	3,2	45	2			SGB 46 JVX	662530 50249	38A 60 KVS	699366 86215
	10	12	90	90	3,2	45	2			SGB 60 K VX	662530 50252		
200x32x32	10	12	92	92	3,2	45	2			SGB 46 IVX	662530 50253		

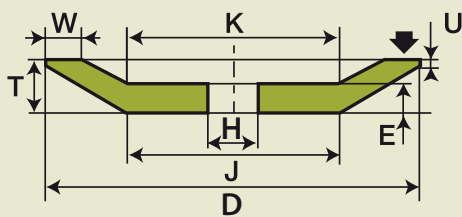
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Epaisseur, H = Alésage, W = Largeur du bord, E = Epaisseur de fond, J = Diamètre plat extérieur K = Diamètre plat intérieur, U = Epaisseur du bord

AFFUTAGE OUTILS EN CARBURE

DIM DxTxH (mm)	W (mm)	E (mm)	J (mm)	K (mm)	U (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	STANDARD	
 Type 12									
150x13x32	7	9	86	86	3,2	45	2	39C 80 JV	699366 83998
200x20x32	10	12	90	90	3,2	45	2	39C 80 JV	699366 84001

DESSIN(S) FORME(S)

Type 12



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Epaisseur, H = Alésage, W = Largeur du bord, E = Epaisseur de fond, J = Diamètre plat extérieur K = Diamètre plat intérieur, U = Epaisseur du bord

Intégrant les différents niveaux de technologie des abrasifs Norton, cette gamme de meules boisseaux est conçue pour répondre aux différents besoins en performances techniques des diverses applications d'affûtage.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Affûtage



HAUTES PERFORMANCES	5SG®		 Type 06	 Type 11	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES			
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Très forte concentration en oxyde d'aluminium céramique SG® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pouvoir de coupe maximal ■ Enlèvement de matière élevé et durée de vie du boisseau prolongée ■ Idéal pour les applications exigeantes où les paramètres d'affûtage peuvent être réglés pour optimiser les performances 			
	3SG®		 Type 06	 Type 11	
CARACTERISTIQUES	AVANTAGES				
<ul style="list-style-type: none"> ■ Forte concentration en oxyde d'aluminium céramique SG® ■ Structure microcristalline unique, auto-aiguïsante 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Très bonne capacité de coupe ■ Enlèvement de matière élevé et durée de vie prolongée ■ Pour aciers très durs 				

TECHNIQUE

SGB®



Type 06



Type 11

CARACTERISTIQUES

- Concentration moyenne en oxyde d'aluminium céramique
- Plus dur et plus tranchant que les grains abrasifs conventionnels

AVANTAGES

- Bonne capacité de coupe
- Très polyvalent sur de nombreux types d'aciers



39C



Type 06

CARACTERISTIQUES

- Abrasif au carbure de silicium vert haute pureté
- Plus dur et plus friable que l'abrasif à l'oxyde d'aluminium

AVANTAGES

- Pour l'affûtage d'outils en carbure de tungstène



STANDARD

38A



Type 06



Type 11

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium blanc haute pureté
- Abrasif très friable

AVANTAGES

- Coupe froide sans brûlure
- Idéal pour les matériaux sensibles à l'échauffement



86A



Type 06



Type 11

CARACTERISTIQUES


- Oxyde d'aluminium rose haute pureté
- Abrasif légèrement moins friable et plus tenace que le 38A
- Contient une faible proportion d'oxyde de chrome

AVANTAGES

- Très polyvalent
- Fréquence de dressage réduite




AFFUTAGE D'OUTILS EN ACIER


DIM DxTxH (mm)	W (mm)	E (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	INNOVATION		TECHNIQUE	STANDARD		
					HAUTES PERFORMANCES					
 Type 06										
63x40x20	10	10	45	10				38A 60 KVS	699366 74852	
80x40x20	6	8	63	6				38A 60 MVS M6	699366 74809	
	6	10	45	10			SGB 60 JVX	662435 70391		
	8	8	63	6				38A 60 KVS T6	699366 74810	
	8	10	45	10	ES5 60 LVX	662530 49970				
	10	10	45	10			SGB 60 LVX	662530 50098		
	10	10	35	10				38A 60 KVS	699366 74849	
80x40x32	10	10	45	10				38A 46 KVS	699366 74853	
100x40x32	13	13	45	2				38A 60 KVS	699366 74854	
100x50x19,8	11	11	45	2				38A 120 KVS	699366 23690	
100x50x20	8	10	45	2			SGB 46 JVX	662435 70392		
	8	10	45	2			SGB 60 KVX	699366 41284		
	10	10	45	2	3SG 46 KVX	662530 50071		38A 46 KVS	699366 44193	
	10	10	45	2	3SG 60 JVX	662530 50069		38A 60 JVS	699366 74860	
	10	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 49965		38A 60 KVS	699366 74857	
	10	10	45	2	3SG 70 KVX	662530 50067		38A 80 JVS	699366 39600	
	10	13	45	2	3SG 60 LVX	662530 49960		38A 60 LVS	699366 39450	
	10	13	45	2	3SG 80 LVX	662530 49966		38A 60 MVS	699366 39460	
100x50x32	10	10	45	2	5SG 60 KVX	662530 50070		38A 60 KVS	699366 74859	
	10	10	45	2	3SG 46 JVX	662530 50072				
	10	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 50073				
125x50x32	10	13	45	2				38A 60 LVS	699366 39992	
	13	13	45	2	3SG 46 JVX	699366 76356	SGB 60 JVX	662530 50075	38A 46 KVS	699366 74867
125x63x32	8	13	45	2				38A 46 KVS	662530 49958	
	10	10	45	2				86A 46 E12 VXP	662530 51528	
	10	13	45	2			SGB 60 KVX	699366 40579		
	13	16	45	2				86A 46 G12 VXP	662530 51525	
150x32x32	35	12	45	2				38A 60 LVS	699366 40294	
150x32x60	32	13	45	2				38A 60 MVS	699366 74871	
150x40x32	16	13	45	2				38A 46 HVS	699366 74872	
	16	13	45	2				38A 60 KVS	699366 74875	
150x50x32	16	16	45	2	3SG 46 KVX	662530 50068	SGB 46 KVX	662530 50093	38A 46 JVS	699366 76128
	16	16	45	2			SGB 60 KVX	662530 50076	38A 60 KVS	699366 74879
150x50x65	20	16	45	2				38A 60 LVS	699366 39480	

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Epaisseur, H = Alésage, W = Largeur du bord, E = Epaisseur de fond

AFFUTAGE D'OUTILS EN ACIER (SUITE)


DIM DxTxH (mm)	W (mm)	E (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		STANDARD	
 Type 06										
150x60x32	10	16	45	2			SGB 54 KVX	662530 50099		
150x63x32	16	16	45	2			SGB 46 JVX	662530 54727	38A 36 IVS	699366 40369
	16	16	45	2					38A 46 JVS	699366 74881
	16	16	35	2					38A 46 FVBEP	699366 71647
150x63x50,8	16	16	45	2			SGB 36 HVX	662530 50080		
	16	16	45	2			SGB 60 JVX	662530 50082		
150x80x32	20	20	45	2			SGB 46 G12 VXP	699366 76357	38A 46 HVS	699366 74905
	20	20	45	2			SGB 46 HVX	662530 50096	38A 46 IVS	699366 58606
165x63x32	10	13	45	2					38A 46 F12 VXP	662530 51529
175x75x76,2	20	20	45	2			SGB 46 G12 VXP	662530 50097	38A 36 IVS	699366 81747
	20	20	45	2					38A 46 H12 VXP	699366 81146
180x40x76,2	32	13	45	2					38A 46 MVS	699366 74884
180x45x60	40	16	45	2					38A 60 MVS	699366 74886
180x63x50,8	16	16	45	2			SGB 46 JVX	662530 50084	38A 36 HVS	699366 74887
180x76x32	16	16	45	2					38A 36 IVS	699366 39449
180x76x78	16	16	45	2	3SG 36 IVX	662530 49962			38A 24 JVS	699366 39987
	16	16	45	2					38A 36 IVS	699366 39587
	16	16	45	2					38A 36 JVS	699366 39817
	16	16	45	2					38A 46 HVS	699366 39616
	16	16	45	2					38A 46 IVS	699366 39533
180x80x32	13	10	45	2			SGB 46 G12 VXP	699366 40451		
	16	16	45	2					38A 46 HVS	699366 74889
200x40x32	45	15	45	2					38A 46 LVS	662435 70536
	45	15	45	2					38A 60 LVS	662435 70537
200x40x76,2	40	13	45	2			SGB 46 LVX	662530 50085	38A 46 KVS	699366 74880
	40	13	45	2			SGB 60 LVX	662530 50087	38A 46 MVS	699366 74890
200x63x50,8	20	20	45	2					38A 46 HVS	699366 74898
	20	20	35	2					38A 36 HVS	699366 74896
200x82x78	16	20	45	2	3SG 36 IVX	662530 49964	SGB 36 H12 VXP	699366 79013	38A 36 IVS	699366 39502
	16	20	45	2					38A 36 IVS	699366 39387
200x100x32	20	25	45	2			SGB 46 G12 VXP	699366 40271		

AFFUTAGE D'OUTILS EN ACIER (SUITE)

DIM DxTxH (mm)	W (mm)	E (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	INNOVATION		TECHNIQUE	STANDARD		
					HAUTES PERFORMANCES					
 Type 11										
80x32x20	6	8	45	6			SGB 46 KVX	662530 50125	38A 60 KVS	699366 82483
	6	8	45	6			SGB 60 LVX	662530 50137		
80x40x20	8	10	45	6	ES5 80 JVX	662530 50109				
100x40x20	8	10	45	2	3SG 46 KVX	662530 50127	SGB 60 LVX	699366 86717	38A 46 KVS	699366 86166
	8	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 50110			38A 60 KVS	699366 86170
	8	10	45	2	3SG 60 LVX*	662530 55956				
100x40x32	8	10	45	2	3SG 46 KVX	662530 50112	SGB 60 JVX	662530 50130	38A 54 KVS	699366 86224
	8	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 50114			38A 60 KVS	699366 86169
	8	10	45	2					38A 60 LVS	699366 88495
125x40x20	8	10	45	2	3SG 46 KVX	699366 86770			38A 46 JVS	699366 88603
125x40x32	8	10	45	2	5SG 46 KVX	662530 50122	SGB 60 JVX	699366 82429	38A 46 KVS	699366 86175
	8	10	45	2	3SG 60 KVX	662530 50116			38A 60 JVS	662530 50104
	8	10	45	2					38A 60 KVS	699366 86176
	8	10	45	2					38A 80 KVS	662530 50106
125x45x20	6	13	45	2	3SG 46 KVX**	662530 55954	SGB 60 KVX	699366 86736	38A 60 LVS	699366 88494
	6	13	45	2	3SG 60 KVX**	662530 55955			86 A 46 KVTECH	662530 50102
150x50x20	10	13	45	2					38A 60 KVS	699366 82567
150x50x32	10	13	45	2	3SG 60 KVX	662530 50119	SGB 46 KVX	699366 88939	38A 46 KVS	699366 86177
	10	13	45	2			SGB 46 JVX	662530 50133	38A 60 KVS	699366 82576
	10	13	45	2			SGB 54 KVX	662530 50140		
	10	13	45	2			SGB 60 KVX	662530 50134		

*Type 11R **Type11F

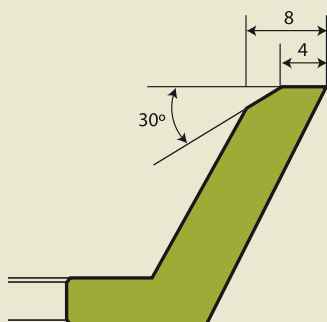
AFFUTAGE D'OUTILS EN CARBURE

DIM DxTxH (mm)	W (mm)	E (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	STANDARD					
 Type 06										
100x50x20	10	10	45	2		39C 80 KV				699366 68290
	10	13	45	2		39C 80 JVS				699366 40131
100x50x32	10	10	45	2		39C 60 JV				699366 68288
125x63x32	25	16	45	2		39C 60 JV				699366 68305
150x32x60	32	13	45	2		39C 80 JV				699366 68308
200x40x76,2	40	13	45	2		39C 60 JV				699366 68347
	40	13	45	2		39C 80 JV				699366 68348
	40	13	45	2		39C 120 JV				699366 68353
300x63x127	40	20	45	1		39C 60 JV				699366 68365

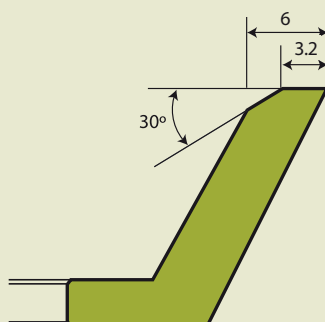
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Epaisseur, H = Alésage, W = Largeur du bord, E = Epaisseur de fond

DESSIN(S) FORME(S)

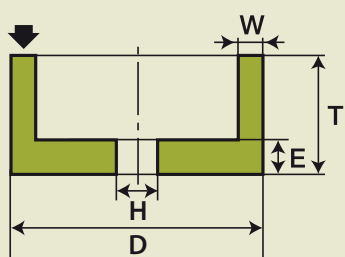
Type 11R



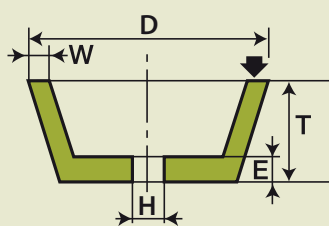
Type 11F



Type 06



Type 11







Les meules cylindres sont relativement tendres car elles offrent une grande surface de contact. Elles sont le plus souvent utilisées collées à un plateau. L'application la plus répandue est l'affûtage de grandes lames de découpe sous arrosage où le boisseau effectue un mouvement de va-et-vient le long de l'arête de coupe. Pour plus de sécurité, les meules cylindres sont cerclées par des bandes adhésives de fibres de verres résistantes.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Affûtage / surfacage



TECHNIQUE	SGB®  Type 02		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Concentration moyenne en oxyde d'aluminium céramique ■ Plus dur et plus coupant que les grains abrasifs conventionnels 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bonne capacité de coupe ■ Pour machines de faible à moyenne puissance ■ Très polyvalent, s'utilise sur de nombreux types d'aciers 	

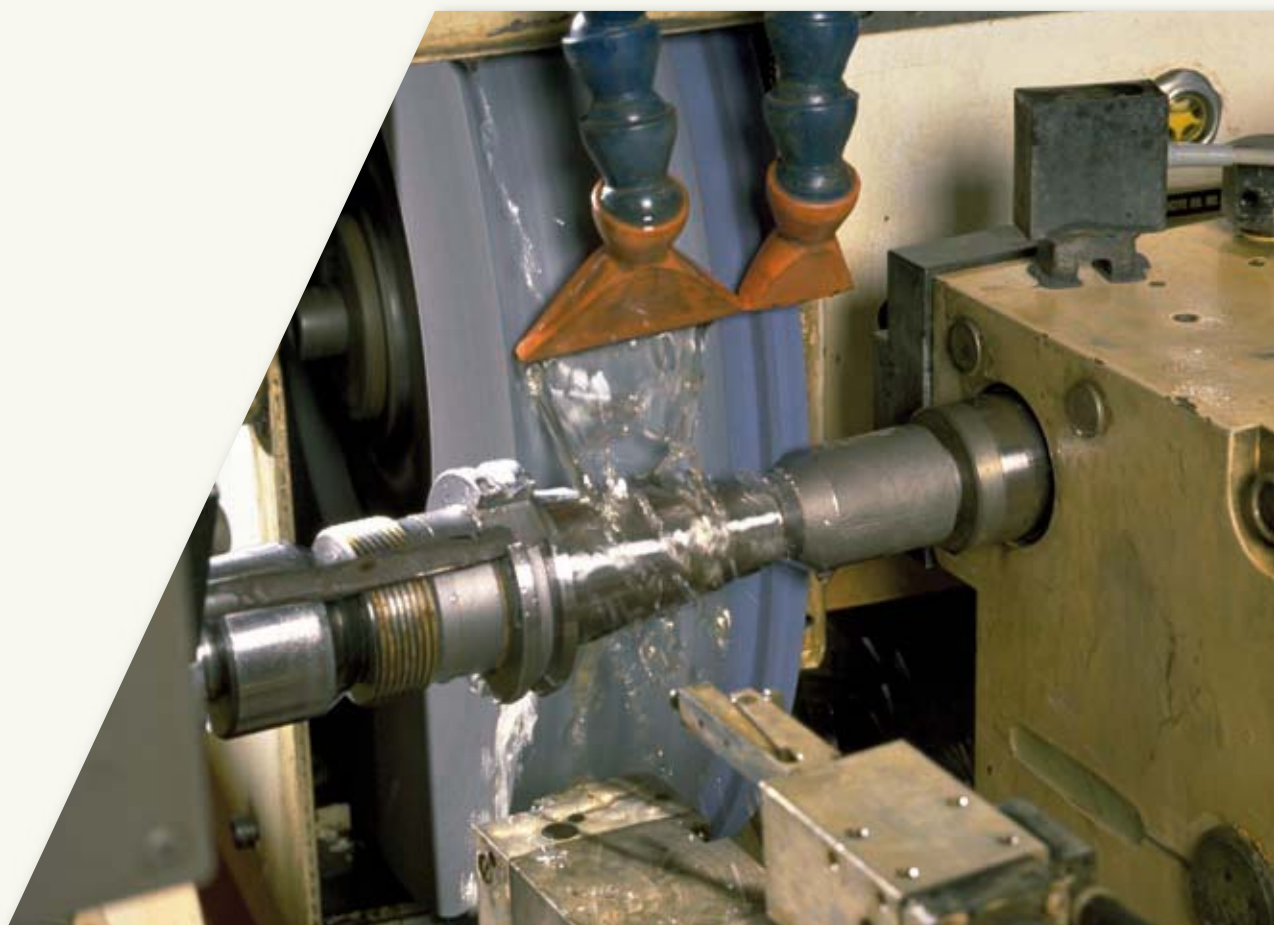
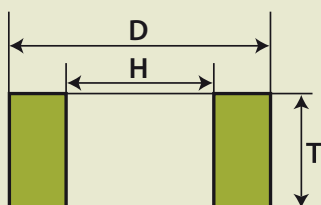
STANDARD	38A  Type 02		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Oxyde d'aluminium blanc haute pureté ■ Abrasif très friable 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupe froide sans brûlure ■ Pour machine avec vitesse d'avance faible à modérée 	

MEULES CYLINDRES

DIM DxTxH(mm)	U.E.	VITESSE (M/S)	TECHNIQUE		STANDARD	
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="width: 20px; height: 10px; background-color: black; margin-right: 5px;"></div> Type 02 </div>						
127x50x101,6	2	45			38A 46 IVS	699366 23695
152,4x50x127	2	45			38A 36 IVS	699366 23639
200x100x160	2	45	SGB 46 HVX	699366 86693	38A 46 GVS	699366 86231
254x100x204	1	45			38A 46 GVS	699366 86297
457x125x377	1	45			38A 30 HVS	662434 65839

DESSIN(S) FORME(S)

Type 02



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

Les segments s'utilisent sur des surfaces planes et sont montés par jeu 6, 8, 10, ... suivants les cas. Les applications sont généralement de l'enlèvement de matière rapide mais peuvent aussi être une recherche d'état de surface.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Surfaçage de pièces mécaniques planes
- Affûtage de grandes lames de découpe



HAUTES PERFORMANCES	5SG®  Type 31		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Très forte concentration oxyde d'aluminium céramique SG® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pouvoir de coupe maximal ■ Enlèvement de matière élevé et durée de vie prolongée ■ Idéal pour les applications techniques dans lesquelles les paramètres machine peuvent être réglés pour optimiser les performances 	
	3SG®  Type 31		
CARACTERISTIQUES	AVANTAGES		
<ul style="list-style-type: none"> ■ Forte concentration en oxyde d'aluminium céramique SG® 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Capacité de coupe très élevée ■ Enlèvement de matière élevé et durée de vie prolongée ■ Pour aciers très durs 		

38A

 Type 31

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium blanc haute pureté
- Abrasif très friable

AVANTAGES

- Coupe froide sans brûlure
- Idéal pour les matériaux sensibles à l'échauffement avec vitesse d'avance faible à modérée



86A

 Type 31

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium rose haute pureté
- légèrement plus tenace qu'un 38A
- Bonne tenue des profils
- Contient une faible proportion d'oxyde de chrome

AVANTAGES

- Très polyvalent
- Fréquence de dressage réduite
- Meilleure géométrie des pièces



19A

 Type 31

CARACTERISTIQUES

- Mélange d'abrasifs A et 38A
- Destiné avant tout aux aciers non traités

AVANTAGES

- Polyvalent sur les aciers faiblement alliés non traités
- Très bon rendement, enlèvement de matière élevé
- Bonne tenue de la géométrie de pièces



37C

 Type 31

CARACTERISTIQUES

- Abrasif au carbure de silicium noir haute pureté
- Plus dur et plus friable que l'oxyde d'aluminium. Moins friable que le 39C

AVANTAGES

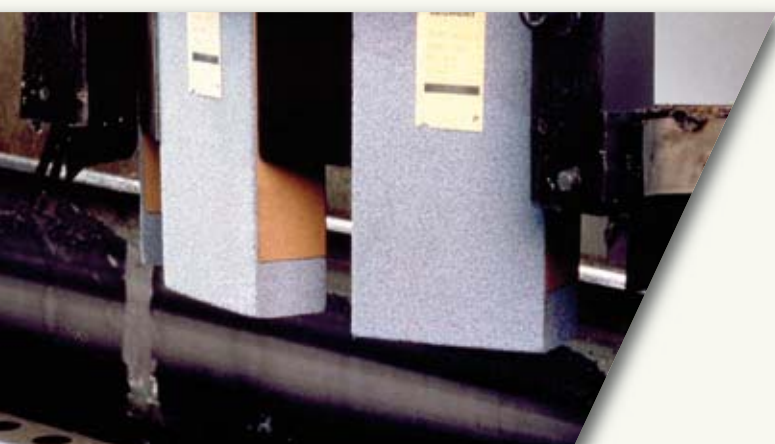
- Destiné au surfaçage des aluminiums, bronzes et fontes grises



SURFACAGE DES ACIERS

 Type 31

CODE FORME	DIM LxBxC(mm)	SEGMENT		U.E.	HAUTES PERFORMANCES		STANDARD	
		A(mm)	R(mm)					
SA	150x80x25			4			38A 30 IVS	699366 86253
SB	150x103x38	84,8	228,6	4	3SG 36 HVS	699366 86621	38A 36 HVS	699366 86251
	150x103x38	84,8	228,6	4	3SG 36 E12VXPC	699366 88453		
SB	100x65x25	56,9	205	4			86A 30 IV TECH	662530 50274
SB	200x103x38	84,8	228,6	4	5SG 46 G12 VXP	662530 55947	38A 24 F12 VXP	699366 25436
SB	80x60x16	50,2	127	4			38A 36 HVS	699366 86259
SC	190x112,3x44,4	78,6	381	4			38A 30 G12 VXP	662530 50262
SD	110x70x20	47	100	4			86A 36 IV TECH	662530 50288
	110x70x20	47	100	4			86A 46 HV TECH	662530 50272
SE	90x50x16	45	91	4	3SG 36 IVX	662530 55949	38A 36 IVS	699366 88543
	90x50x16	45	91	4	3SG 46 HVX	662530 50277	38A 46 HVS	699366 82335
	90x50x16	45	91				38A 46 GVS	699366 86232
SE	110x53,5x16	47	89	4			38A 36 IVS	699366 88485
	110x53,5x16	47	89	4			38A 46 HVS	699366 88614
SO	60x65x20	58		4			86A 36 IV TECH	662530 50269
SO	90x42x20	38		4	3SG 46 HVX	662530 50279	38A 36 HVS	699366 86257
	90x42x20	38		4			38A 46 HVS	699366 86263
	90x42x20	38		4			38A 60 GVS	699366 86264
	90x42x20	38		4			38A 60 HVS	699366 86265
SO	110x50x25	43,5		4	3SG 46 GVX	662530 50281	38A 46 GVS	699366 86266
	110x50x25	43,5		4	3SG 60 GVX	662530 50282	38A 60 GVS	699366 86267
	110x50x25	43,5		4	3SG 46 F10VXPM	662530 51618	19A 54 IVS	699366 86249
SO	110x60x22	54		4	3SG 36 HVX	662530 50266	38A 36 HVS	699366 82248
SO	110x70x25	64		4			38A 36 IVS	699366 82640
SO	121x59,5x21	48		4			38A 30 HVS	699366 24796
	121x59,5x21	48		4			38A 36 IVS	699366 82231
	121x59,5x21	48		4			86A 46 HV TECH	662530 50264
SO	150x70x25	64		4	3SG 36 E12 VXP	699366 88295	38A 30 IVS	699366 82296
	150x70x25	64		4	3SG 36 HVX	662530 50285	38A 36 IVS	699366 86248
	150x70x25	64		4			38A 36 HVS	699366 86270
SO	180x103x38	94		4	3SG 36 HVX	662530 50287	38A 30 IVS	699366 86273
	180x103x38	94		4	1TGP 36 HVX	699366 82813	38A 36 HVS	699366 86271
	180x103x38	94		4	3SG 30 IVS	699366 86627		
	180x103x38	94		4	3SG 36 F12VXPM	662530 51616		



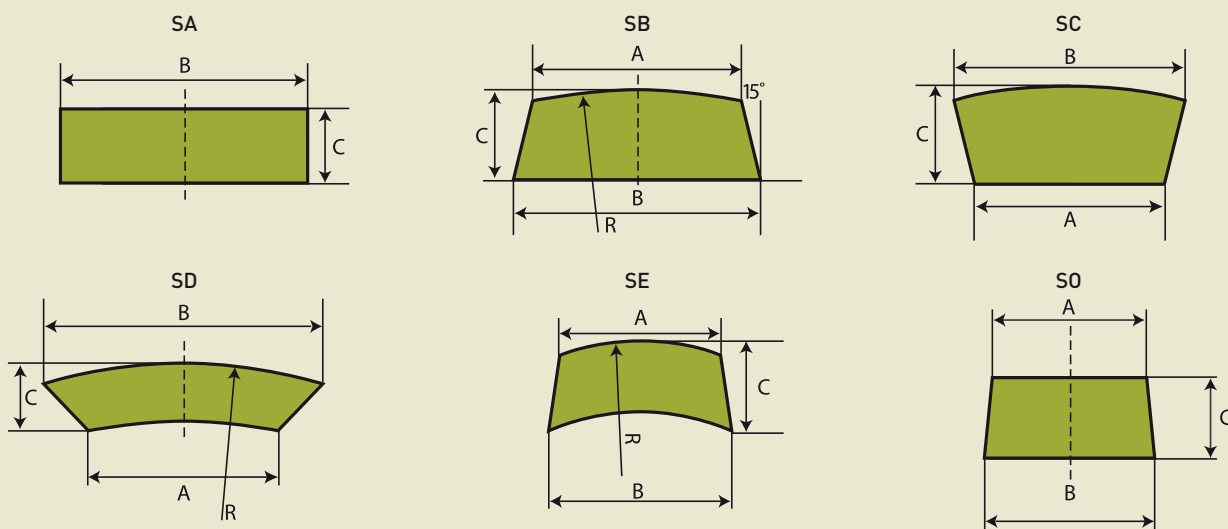
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, L = Longueur, B = Grande largeur, C = Epaisseur, A = Petite largeur, R = Rayon extérieur

SURFACAGE DES METAUX NON-FERREUX

 Type 31

CODE FORME	DIM LxBxC(mm)	SEGMENT		U.E.	STANDARD	
		A(mm)	R(mm)			
SB	100x65x25	56,9	205	4	37C 30 HV	69936688426
SO	110x70x25	64		4	37C 24 IV	69936683895

DESSIN(S) FORME(S) TYPE 31



Norton propose une gamme complète de meules sur tige vitrifiées, dans un large choix de dimensions

APPLICATIONS ET MARCHES

- Ebarbage
- Ebavurage
- Finition



STANDARD

86A

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium rose hautement raffiné
- Plus tenace qu'un oxyde d'aluminium blanc
- Contient une faible proportion d'oxyde de chrome

AVANTAGES

- Très polyvalent
- Fort pouvoir de coupe
- Bonne tenue de la forme



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, L = Longueur

MEULES SUR TIGE FORME A

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD	
A1	22x70	6x40	14000	10	86A 36 PVS	66253055235
	22x70	6x40	14000	10	86A 60 PVS	66253055218
A3	20x65	6x40	15000	10	86A 30 PVS	66253055021
	20x65	6x40	15000	10	86A 60 PVS	66253055212
A4	30x30	6x40	20000	10	86A 36 PVS	66253055179
	30x30	6x40	20000	10	86A 60 PVS	66253054956
A5	20x28	6x40	30000	10	86A 60 PVS	66253055094
A7	30x50	6x40	13000	10	86A 30 PVS	66253055022
A8	20x50	6x40	18000	10	86A 36 PVS	66253055308
	20x50	6x40	18000	10	86A 60 PVS	66253055877
A9	30x50	6x40	13000	10	86A 30 PVS	66253055395
A10	22x70	6x40	14000	10	86A 36 PVS	66253055237
A11	21x45	6x40	18000	10	86A 30 PVS	66253055307
	21x45	6x40	18000	10	86A 36 PVS	66253055095
	21x45	6x40	18000	10	86A 46 PVS	66253055023
	21x45	6x40	18000	20	86A 60 PVS	66253055214
A12	18x30	6x40	30000	10	86A 36 PVS	66253054962
	20x32	6x40	30000	10	86A 60 PVS	66253055096
A13	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	66253055125
A14	18x22	6x40	35000	10	86A 60 PVS	66253055180
A15	6x25	6x40	30000	10	86A 90 PVS	66253055126
A19	30x50	6x40	13000	10	86A 36 PVS	66253054960
	30x50	6x40	13000	10	86A 60 PVS	66253054961
A20	40x50	6x40	10000	10	86A 36 PVS	66253054963
A21	25x25	6x40	25000	10	86A 36 PVS	66253055238
	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	66253054965
A24	6x20	6x40	41000	10	86A 60 PVS	66253055127
	6x20	6x40	41000	10	86A 90 PVS	66253055311
A25	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	66253055128
A26	16x16	6x40	54000	10	86A 46 PVS	66253055204
	16x16	6x40	54000	10	86A 90 PVS	66253054952
A36	40x10	6x40	25000	10	86A 60 PVS	66253055129
	40x10	6x40	25000	10	86A 90 PVS	66253054968
A37	30x6	6x40	30000	10	86A 90 PVS	66253055313
A38	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	66253054946

MEULES SUR TIGE FORME A

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD		
A1	20x65	6x40	17800	10	38A 36T06V	699366 90860	EB ACIER
	20x65	6x40	17800	10	38A 60Q09V	699366 35216	FIN ACIER
	20x65	6x40	17800	10	32A 30UVBEM	699366 29909	EBARBAGE-32
A3	25x70	6x40	16000	10	38A 36T06V	699366 23827	EB ACIER
	25x70	6x40	16000	10	38A 60Q09V	699366 43931	FIN ACIER
	25x70	6x40	16000	10	32A 30UVBEM	662434 51764	EBARBAGE-32
A4	30x30	6x40	27500	10	38A 36T06V	699366 26233	EB ACIER
	30x30	6x40	27500	10	38A 60Q09V	662434 51667	FIN ACIER
A5	20x28	6x40	40500	10	38A 36T06V	699366 90763	EB ACIER
	20x28	6x40	40500	10	38A 60Q09V	699366 13862	FIN ACIER
A7	30x50	6x40	25000	10	38A 36T06V	662434 51671	EB ACIER
	30x50	6x40	25000	10	32A 30UVBEM	662434 51765	EBARBAGE-32
A8	20x50	6x40	25000	10	38A 36T06V	699366 93875	EB ACIER
	20x50	6x40	25000	10	38A 60Q09V	699366 93876	FIN ACIER
	20x50	6x40	25000	10	37C 36SV	662434 51715	EB ACIER
A9	30x50	6x40	20000	10	38A 36T06V	662434 51673	EB ACIER
	30x50	6x40	20000	10	38A 60Q09V	662434 51674	FIN ACIER
	30x50	6x40	20000	10	32A 30UVBEM	699366 93896	EBARBAGE-32
A10	22x70	6x40	19000	10	38A 36T06V	699366 90861	EB ACIER
A11	22x45	6x40	25000	10	38A 36T06V	699366 23830	EB ACIER
	22x45	6x40	25000	10	38A 60Q09V	699366 43935	FIN ACIER
	22x45	6x40	25000	10	37C 36SV	699366 36724	EB FONTE
	22x45	6x40	25000	10	32A 30UVBEM	699366 90904	EBARBAGE-32
	22x45	6x40	25000	10	32A 46UVBEM	662434 51766	
A12	18x30	6x40	43000	10	38A 36T06V	662434 51676	EB ACIER
	18x30	6x40	43000	10	38A 60Q09V	699366 23832	FIN ACIER
A13	25x25	6x40	30000	10	38A 60Q09V	699366 23833	FIN ACIER
A14	18x22	6x40	50000	10	38A 60Q09V	699366 26234	FIN ACIER
A15	6x25	6x40	65000	10	38A 90R09V	699366 23834	FIN ACIER
A19	30x50	6x40	18000	10	38A 36T06V	662434 51677	EB ACIER
	30x50	6x40	18000	10	38A 60Q09V	662434 51678	FIN ACIER
A20	40x50	6x40	15000	10	38A 36T06V	662434 51679	EB ACIER
A21	25x25	6x40	31000	10	38A 36T06V	699366 93878	EB ACIER
A24	6x20	6x40	69000	10	38A 60Q09V	699366 23835	EB ACIER
	6x20	6x40	69000	10	38A 90R09V	699366 93879	FIN ACIER
A25	25	6x40	32000	10	38A 36T06V	699366 90862	EB ACIER
	25	6x40	32000	10	38A 60Q09V	699366 23836	FIN ACIER
A26	16	6x40	55000	10	38A 46R08V	699366 27618	EB ACIER
	16	6x40	55000	10	38A 90R09V	636425 61043	FIN ACIER
A36	40x10	6x40	21000	10	38A 60Q09V	699366 23837	EB ACIER
	40x10	6x40	21000	10	38A 90R09V	662434 51684	FIN ACIER
A37	30x6	6x40	27500	10	38A 90R09V	699366 93880	FIN ACIER

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, L = Longueur

MEULES SUR TIGE FORME B

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD		
B44	6x10	3x40	61000	10	86A 90 PVS		662530 55183
B46	3x8	3x40	90000	10	86A 90 PVS		662530 55185
B51	11x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS		662530 55402
B52	10x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS		662530 55232
B53	6x16	3x40	54000	10	86A 90 PVS		662530 55305
	6x16	3x40	54000	10	86A 120 PVS		662530 55090
B54	6x13	3x40	54000	10	86A 90 PVS		662530 55139
B55	3x6	3x40	90000	10	86A 90 PVS		662530 55401
B61	20x8	3x40	47000	10	86A 90 PVS		662530 55020
B81	20x4	3x40	47000	10	86A 90 PVS		662530 55140
B91	13x16	3x40	58000	10	86A 90 PVS		662530 55199
B97	3x10	3x40	90000	10	86A 90 PVS		662530 55141
B121	13x13	3x40	58000	10	86A 90 PVS		662530 55143
B123	5x5	3x40	73000	10	86A 90 PVS		662530 55207

MEULES SUR TIGE FORME B

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD		
B44	5,6x10	3x40	61000	10	38A 90R09V	699366 26239	FIN ACIER
B46	3x8	3x40	94000	10	38A 90R09V	699366 26240	FIN ACIER
B51	11x20	3x40	41000	10	38A 90R09V	699366 98926	FIN ACIER
B52	10x20	6x40	41000	10	38A 90R09V	699366 35658	FIN ACIER
	10x20	3x40	41000	10	38A 90R09V	699366 43938	FIN ACIER
B53	8x16	3x40	54000	10	38A 90R09V	699366 90891	FIN ACIER
B54	6x13	3x40	54000	10	38A 90R09V	699366 23853	FIN ACIER
B61	20x8	3x40	34000	10	38A 90R09V	662434 51732	FIN ACIER
B64	6x1,6	3x40	94000	10	38A 90R09V	699366 26241	FIN ACIER
B81	20x5	3x40	46000	10	38A 90R09V	699366 23854	FIN ACIER
B91	13x16	3x40	31000	10	38A 90R09V	699366 26242	FIN ACIER
B97	3x10	3x40	94000	10	38A 90R09V	699366 23856	FIN ACIER
B121	13	3x40	41000	10	38A 90R09V	699366 23857	FIN ACIER
B122	10	3x40	55000	10	38A 90R09V	699366 23858	FIN ACIER
B123	5	3x40	94000	10	38A 90R09V	699366 30653	FIN ACIER

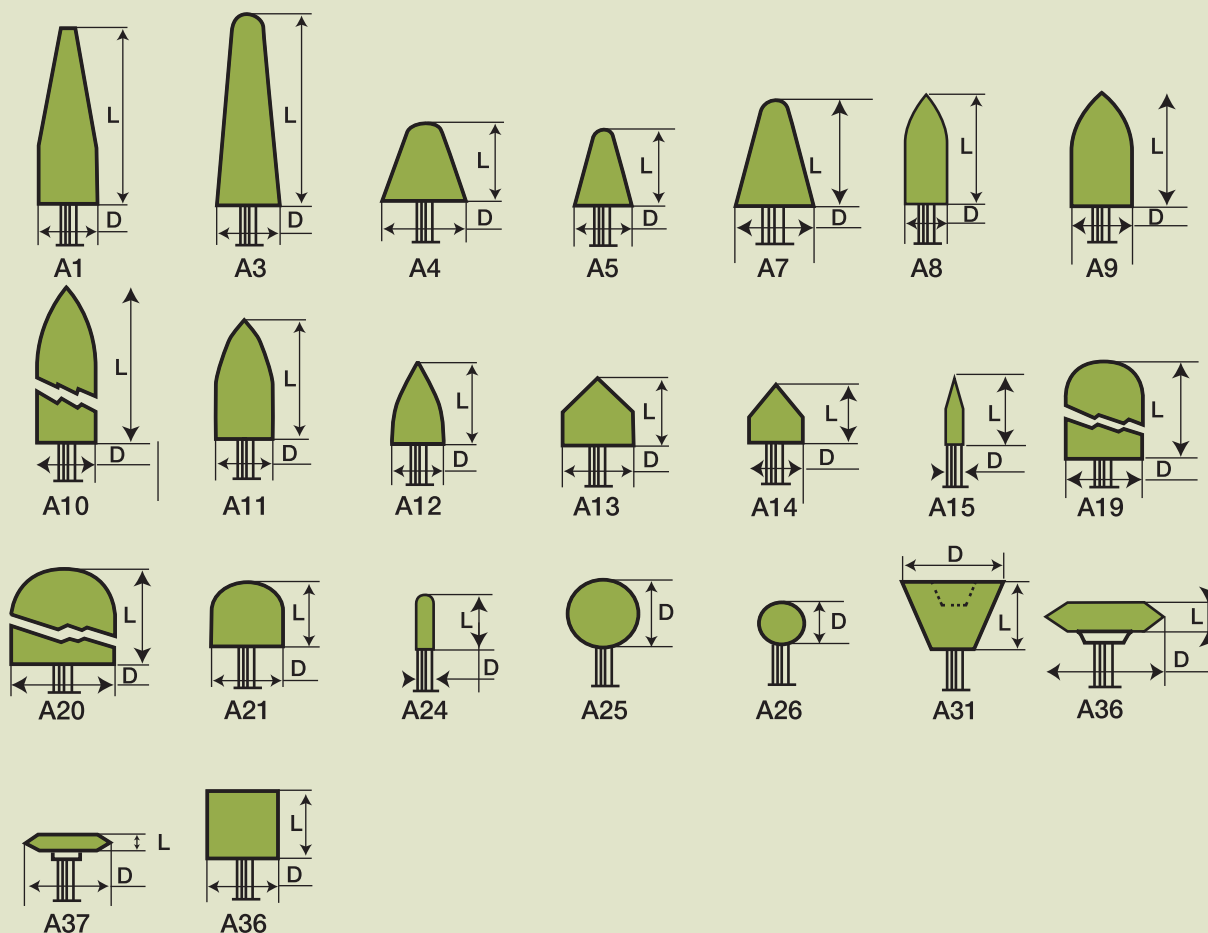
MEULES SUR TIGE FORME C

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD		
C262	16x32	6x40	25000	10	86A 90 PVS		662530 55217
	16x32	6x40	25000	10	86A 150 PVS		662530 55025
C263	20x32	6x40	30000	10	86A 60 PVS		662530 55177

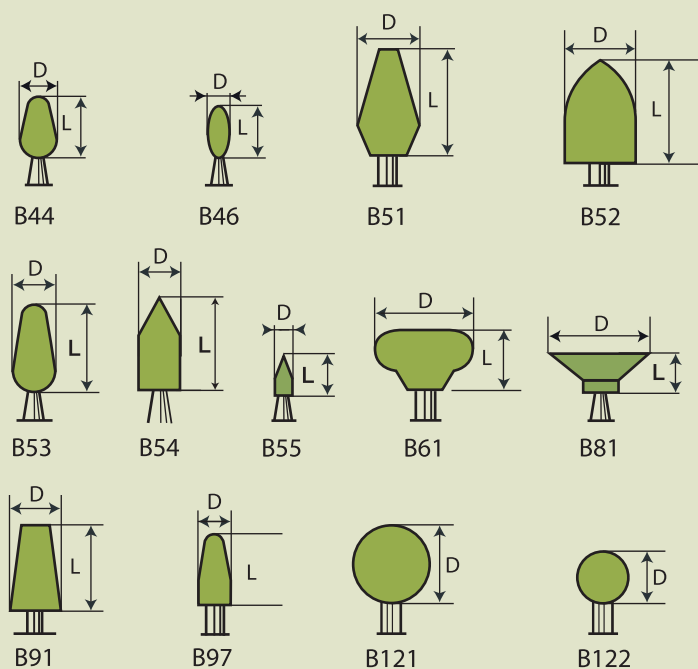
MEULES SUR TIGE FORME C

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD		
C262	16x32	6x40	25000	10	38A 90RV	699366 34345	EB CENTRE
	16x32	6x40	25000	10	38A 150TV	662434 51771	FIN CENTRE
C263	11x20	6x40	30000	10	38A 60QV	699366 23876	EB CENTRE
	10x20	6x40	30000	10	38A 100SV	662434 51772	FIN CENTRE

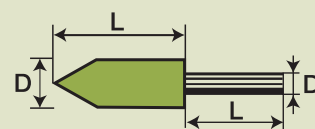
DESCRIPTION FORME A



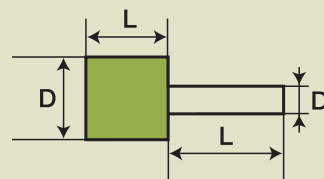
DESCRIPTION FORME B



DESCRIPTION FORME C



DESCRIPTION FORME W



MEULES SUR TIGE

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD	
W144	3x6	3x40	90000	10	86A 60 PVS	662530 55396
	3x6	3x40	90000	10	86A 90 PVS	662530 55147
	3x6	3x40	90000	10	86A 100 PVS	662530 55036
W145	3x10	3x40	90000	10	86A 90 PVS	662530 55145
W146	3x13	3x40	80000	10	86A 90 PVS	662530 55148
W149	4x6	3x40	80000	10	86A 90 PVS	662530 55150
W153	5x10	3x40	73000	10	86A 90 PVS	662530 55160
W154	5x13	3x40	70000	10	86A 90 PVS	662530 55162
W160	6x6	3x40	61000	10	86A 90 PVS	662530 55164
W161	6x8	3x40	61000	10	86A 90PVS	662530 55306
W162	6x10	6x40	61000	10	86A 60 PVS	662530 55166
	6x10	6x40	61000	10	86A 90 PVS	662530 55206
W163	6x13	6x40	54000	10	86A 60 PVS	662530 55210
	6x13	3x40	54000	10	86A 90 PVS	662530 55167
W164	6x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS	662530 55168
W169	8x10	3x40	61000	10	86A 60 PVS	662530 55398
	8x10	3x40	61000	10	86A 90 PVS	662530 55241
W170	8x13	3x40	54000	10	86A 60 PVS	662530 55248
W171	8x20	3x40	41000	10	86A 60 PVS	662530 55171
	8x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS	662530 55208
W175	10x10	3x40	61000	10	86A 80 PVS	662530 55202
	10x10	3x40	61000	10	86A 90 PVS	662530 55173
W176	10x13	3x40	54000	10	86A 60 PVS	662530 55315
	10x13	3x40	54000	10	86A 90 PVS	662530 55176
W177	10x20	6x40	41000	10	86A 60 PVS	662530 55092
	10x20	3x40	41000	10	86A 90 PVS	662530 55203
W179	10x32	3x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 55223
	10x32	3x40	25000	10	86A 90 PVS	662530 55346
W185	13x13	6x40	58000	10	86A 90 PVS	662530 55211
W186	13x20	6x40	48000	10	86A 46 PVS	662530 55250
	13x20	3x40	48000	10	86A 60 PVS	662530 54953
	13x20	6x40	48000	10	86A 90 PVS	662530 54970
W188	13x40	6x40	20000	10	86A 46 PVS	662530 54972
	13x40	6x40	20000	10	86A 90 PVS	662530 55131
W195	16x20	3x40	47000	10	86A 46 PVS	662530 55351
	16x20	6x40	47000	10	86A 60 PVS	662530 55091
	16x20	3x40	47000	10	86A 90 PVS	662530 55133
W196	16x25	6x40	35000	10	86A 46 PVS	662530 55357
	16x25	6x40	35000	10	86A 90 PVS	662530 54973
W197	16x50	6x40	18000	10	86A 46 PVS	662530 55213
	16x50	6x40	18000	10	86A 90 PVS	662530 55010
W204	20x20	6x40	42000	10	86A 36 PVS	662530 55181
	20x20	6x40	42000	10	86A 60 PVS	662530 55134

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, L = Longueur

MEULES SUR TIGE (SUITE)

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD	
W205	20x25	6x40	32000	10	86A 36 PVS	662530 54948
	20x25	6x40	32000	10	86A 60 PVS	662530 55135
W206	20x32	6x40	30000	10	86A 36 PVS	662530 55233
	20x32	6x40	30000	10	86A 60 PVS	662530 55013
W207	20x40	6x40	24000	10	86A 46 PVS	662530 55089
W215	25x3	3x40	38000	10	86A 90 PVS	662530 55358
W220	25x25	6x40	25000	10	86A 36 PVS	662530 55231
	25x25	6x40	25000	10	86A 46 PVS	662530 55014
	25x25	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 55136
W221	25x40	6x40	19000	10	86A 36 PVS	662530 55016
W225	32x6	6x40	27000	10	86A 60 PVS	662530 55137
W228	32x20	6x40	24000	10	86A 36 PVS	662530 55017
	32x20	6x40	24000	10	86A 60 PVS	662530 55087
W230	32x32	6x40	17000	10	86A 36 PVS	662530 55221
	32x32	6x40	17000	10	86A 46 PVS	662530 55064
	32x32	6x40	17000	10	86A 60 PVS	662530 55138
W232	32x50	6x40	11000	10	86A 36 PVS	662530 55252
	32x50	6x40	11000	10	86A 60 PVS	662530 55300
W236	40x13	6x40	25000	10	86A 46 PVS	662530 55224
	40x13	6x40	25000	10	86A 60 PVS	662530 55304
	40x13	6x40	25000	10	86A 90 PVS	662530 55301
W237	40x25	6x40	19000	10	86A 36 PVS	662530 55215
	40x25	6x40	19000	10	86A 46 PVS	662530 55093
W238	40x40	6x40	12000	10	86A 36 PVS	662530 55019
	40x40	6x40	12000	10	86A 60 PVS	662530 55065

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, L = Longueur

MEULES SUR TIGE (SUITE)

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD		
W144	3x6	3x40	94500	10	38A 90R09V	699366 23859	FIN ACIER
	3x6	3x40	94500	10	25A 90RVG	662434 51749	25AFIN
	3x6	3x40	94500	10	32A 60MVB	699366 93915	
W145	3x10	3x40	94500	10	38A 90R09V	699366 23860	FIN ACIER
W146	3x13	3x40	94500	10	38A 90R09V	699366 23861	FIN ACIER
W149	4x6	3x40	94500	10	38A 90R09V	699366 23862	FIN ACIER
	4x6	3x40	94500	10	25A 90RVG	699366 27128	25AFIN
W153	5x10	3x40	72800	10	38A 90R09V	699366 23863	FIN ACIER
	5x10	3x40	72800	10	25A 90RVG	662434 51752	25AFIN
W154	5x13	3x40	63500	10	38A 90R09V	699366 23864	FIN ACIER
W160	6x6	3x40	73200	10	38A 90R09V	699366 23865	FIN ACIER
W162	6x10	3x40	61500	10	38A 60Q09V	699366 23866	EB ACIER
	6x10	3x40	61500	10	38A 90R09V	699366 37877	FIN ACIER
W163	6x13	6x40	81000	10	38A 60Q09V	699366 30877	EB ACIER
	6x13	3x40	54000	10	38A 60Q09V	699366 23867	EB ACIER
	6x13	3x40	54000	10	38A 90R09V	699366 23868	FIN ACIER
	6x13	6x40	81000	10	25A 90RVG	699366 93894	25AFIN
	6x13	3x40	54000	10	25A 90RVG	699366 90899	25AFIN
W164	6x20	3x40	41300	10	38A 90R09V	699366 23869	FIN ACIER
W169	8x10	6x40	83200	10	38A 90R09V	699366 90867	FIN ACIER
	8x10	3x40	55500	10	38A 90R09V	699366 93890	FIN ACIER
	8x10	3x40	55500	10	25A 90RVG	699366 90900	25AFIN
	8x10	3x40	55500	10	38A 60Q09V	699366 93917	EB ACIER
W171	8x20	6x40	50100	10	38A 90R09V	699366 30875	FIN ACIER
	8x20	3x40	33400	10	38A 90R09V	699366 37878	FIN ACIER
W175	10x10	6x40	72900	10	38A 90R09V	699366 31248	FIN ACIER
	10x10	3x40	48600	10	38A 90R09V	699366 23871	FIN ACIER
	10x10	3x40	48600	10	39C 80KVK	699366 26292	
W176	10x13	6x40	72900	10	38A 60Q09V	699366 93884	EB ACIER
	10x13	6x40	72900	10	38A 90R09V	699366 37874	FIN ACIER
	10x13	3x40	40800	10	38A 60Q09V	699366 23872	EB ACIER
	10x13	3x40	40800	10	38A 90R09V	699366 23873	FIN ACIER
W177	10x20	6x40	59400	10	38A 60Q09V	699366 37149	EB ACIER
	10x20	6x40	59400	10	38A 90R09V	699366 26740	FIN ACIER
	10x20	3x40	30400	10	38A 90R09V	699366 26743	FIN ACIER
	10x20	6x40	59400	10	32A 60MVB	699366 26244	
W179	10x30	6x40	41100	10	38A 60Q09V	699366 37875	EB ACIER
	10x30	6x40	41100	10	38A 90R09V	699366 93885	FIN ACIER
W185	13x13	6x40	55400	10	38A 90R09V	699366 31249	FIN ACIER
W186	13x20	6x40	45900	10	38A 46R08V	699366 90869	EB ACIER
	13x20	6x40	45900	10	38A 90R09V	662434 51689	FIN ACIER
W188	13x40	6x40	27300	10	38A 46R08V	662434 51690	EB ACIER
	13x40	6x40	27300	10	38A 90R09V	699366 23838	FIN ACIER
W195	16x20	6x40	41900	10	38A 46R08V	699366 93886	EB ACIER
	16x20	6x40	41900	10	38A 90R09V	699366 23840	FIN ACIER

MEULES SUR TIGE (SUITE)

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD		
W196	16x25	6x40	31700	10	38A 46R08V	699366 93887	EB ACIER
	16x25	6x40	31700	10	38A 90R09V	662434 51694	FIN ACIER
W197	16x50	6x40	18900	10	38A 46R08V	699366 31541	EB ACIER
	16x50	6x40	18900	10	38A 90R09V	662434 51696	FIN ACIER
W204	20x20	6x40	35500	10	38A 36T06V	699366 26238	EB ACIER
	20x20	6x40	35500	10	38A 60Q09V	699366 23841	FIN ACIER
	20x20	6x40	35500	10	32A 60LVBE	699366 26247	
W205	20x25	6x40	31100	10	38A 36T06V	699366 23842	EB ACIER
	20x25	6x40	31100	10	38A 60Q09V	699366 23843	FIN ACIER
W206	20x30	6x40	25800	10	38A 36T06V	699366 57737	EB ACIER
	20x30	6x40	25800	10	38A 60Q09V	662434 51700	FIN ACIER
W215	25x3	6x40	34400	10	38A 90R09V	699366 93888	FIN ACIER
W220	25x25	6x40	23000	10	38A 36T06V	699366 43936	EB ACIER
	25x25	6x40	23000	10	38A 60Q09V	699366 23845	FIN ACIER
W221	25x40	6x40	17200	10	38A 36T06V	662434 51703	EB ACIER
W225	30x6	6x40	31800	10	38A 60Q09V	699366 23846	EB ACIER
W228	30x20	6x40	27500	10	38A 36T06V	662434 51706	EB ACIER
	30x20	6x40	27500	10	38A 60Q09V	699366 29057	FIN ACIER
W230	30x30	6x40	18400	10	38A 36T06V	699366 35225	EB ACIER
	30x30	6x40	18400	10	38A 60Q09V	699366 23849	FIN ACIER
	30x30	6x40	18400	10	37C 36SV	662434 51724	EB FONTE
W232	30x50	6x40	15900	10	38A 36T06V	699366 90876	EB ACIER
	30x50	6x40	15900	10	38A 60Q09V	699366 90877	FIN ACIER
W236	40x13	6x40	23800	10	38A 46R08V	699366 37876	EB ACIER
	40x13	6x40	23800	10	38A 90R09V	699366 90878	FIN ACIER
W237	40x25	6x40	20500	10	38A 36T06V	699366 31666	EB ACIER
W238	40x40	6x40	14000	10	38A 36T06V	662434 51709	EB ACIER
	40x40	6x40	14000	10	38A 60Q09V	699366 23850	FIN ACIER
	40x40	6x40	14000	10	37C 36SV	662434 51727	EB FONTE

PRECONISATIONS D'UTILISATION

- Utiliser un grain 36 et plus gros pour l'ébarbage
- Utiliser un grain 60 pour de la finition ou pour le meulage de surfaces étroites

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, L = Longueur

Pierres abrasives pour le dressage et avivage manuel

APPLICATIONS ET MARCHES

- Dressage des meules de touret et d'affûtage.
- Avivage des meules en super-abrasifs CBN ou diamant



HAUTES PERFORMANCES	NORBIDE	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fabriquées à partir de carbure de bore fritté ■ Dureté extrême (quasiment inusable par la meule) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Excellente résistance chimique et à l'usure ■ Excellente précision du dressage de la meule nécessaire pour les meules d'affûtage



TECHNIQUE	39C	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Carbure de silicium vert haute pureté ■ Plus dur et plus friable que l'oxyde d'aluminium 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Adapté pour l'avivage des meules en super-abrasifs avec liant métallique



STANDARD

38A

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium blanc haute pureté
- Abrasif très friable

AVANTAGES

- Idéal pour l'avivage des meules CBN et diamant avec liant résine



37C

CARACTERISTIQUES

- Carbure de silicium noir haute pureté
- Plus dur et plus friable que l'abrasif à l'oxyde d'aluminium

AVANTAGES

- Idéal pour le dressage manuel des meules de touret vitrifiées



BATONS D'AVIVAGE POUR MEULES DIAMANT ET CBN



RECTANGULAIRE - FORME 54B

DIM BxCxL(mm)	U.E.	STANDARD	
13x25x150	10	38A 150 HVBE	614636 05565
	10	38A 220 HVBE	614636 05066
	10	38A 320 HVBE	699366 84889



CARRE - FORME 54A

DIM BxCxL(mm)	U.E.	STANDARD	
13x13x100	10	38A 150 JVBE	699366 85062
13x13x150	10	37C 150 LV	699366 93910
20x20x100	10	38A 220 HVS	699366 82631
	10	37C 80 MV	699366 85063
	10	38A 150 IVBE	699366 82314
	10	37C 320 HV	662434 53547
20x20x150	10	37C 80 MV	699366 85063
20x20x200	10	38A 220 IVBE	614636 03606
	10	39C 280 PV	614636 28161

PRECONISATIONS D'UTILISATION

- Utiliser des bâtons en abrasif 38A pour aviver des meules à liant résine
- Utiliser des bâtons en abrasif 39C pour aviver des meules à liant métallique

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, B = Largeur, C = Hauteur, L = Longueur

BATONS DE DRESSAGE MANUEL POUR MEULES VITRIFIEES



RECTANGULAIRE - FORME 54B

DIM BxCxL(mm)	U.E.	STANDARD	
5x12,7x76,2	1	NORBIDE	614636 10148
25x50x200	10	37C 24 TV	699366 85072



CARRE - FORME 54A

DIM BxCxL(mm)	U.E.	STANDARD	
25x25x150	10	37C 30 UV	699366 24620
25x25x200	10	37C 30 TV	699366 93912



ROND - FORME 54D

DIM DxL(mm)	U.E.	STANDARD	
25,4x203,2	10	37C 30 TV	614636 25024

AUTRES BATONS



RECTANGULAIRE - FORME 54B

DIM BxCxL(mm)	U.E.	STANDARD	
13x25x150	10	38A 220 KV	662434 60886
20x20x200	10	37C 100 RV	662434 53549
25x50x200	10	39C 60 KV	699366 85066
	10	39C 80 KV	699366 85067
	10	39C 120 KV	699366 85069



TRIANGULAIRE - 54C

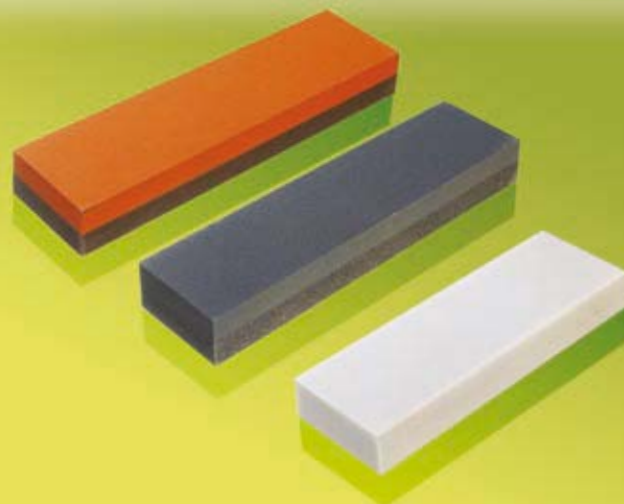
DIM DlAxL(mm)	U.E.	STANDARD	
13x150	10	37C 100 RV	662434 53555

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, B = Largeur, C = Hauteur, L = Longueur

Depuis 1823, Norton est le premier fournisseur de pierres à huile avec une gamme la plus large du marché. Disponibles dans les formes les plus variées, les pierres INDIA®, CRYSTOLON® et ARKANSAS sont utilisées dans un grand nombre d'industries et d'ateliers: fabricants ou utilisateurs d'outils coupants, industrie du moule et de l'outillage, industries du bois, et par tous les professionnels de la mécanique de précision.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Outils coupants pour l'acier
- Outils coupants pour le bois
- Outillage
- Mécanique de précision



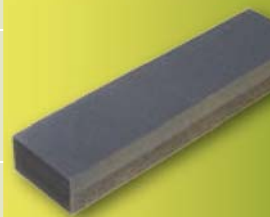
CRYSTOLON

CARACTERISTIQUES

- Carbure de silicium première qualité
- Pierre pré-imprégnée d'huile

AVANTAGES

- Pierre pour coupe rapide; idéale pour l'affûtage des outils de coupe
- Gain de temps car le trempage avant utilisation est inutile
- 3 degrés de finition: Coarse, Medium et Fine



INDIA

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium
- Pierre pré-imprégnée d'huile

AVANTAGES

- Arête de coupe longue durée
- Gain de temps car le trempage avant utilisation est inutile
- 3 degrés de finition: Coarse, Medium et Fine



ARKANSAS

CARACTERISTIQUES

- Fabriquées directement à partir de novaculite naturelle de première qualité extraite dans l'Arkansas, ces pierres sont disponibles en "grade" tendre (soft) et dure (hard)
- Construction dense

AVANTAGES

- Bords extrêmement aigus
- Finition miroir
- Pour une finition plus poussée après la pierre India
- Absorbe l'huile doucement, ne nécessite donc pas de pré-imprégnation



STANDARD

CHOIX DU PRODUIT

APPLICATION	AFFUTAGE	FINITION
Outil en carbure	Crystolon coarse et medium	Crystolon fine
	Crystolon combinaison coarse/fine	Crystolon combinaison coarse/fine
Outil en acier	India coarse et medium	India fine
	India combinaison coarse/fine	India combinaison coarse/fine

PIERRES INDIA®, CRYSTOLON® ET ARKANSAS



FORMES RECTANGULAIRES

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
76x22x10	FBP3	5	India fine	614636 25077
102x25x6	MB14	5	India medium	614636 85575
	FB14	5	India fine	614636 85570
102x25x13	CB24	5	India coarse	614636 85595
	MB24	5	India medium	614636 85590
	MJB24	5	Crystolon medium	614636 85480
	FB24	5	India fine	614636 85585
	FJB24	5	Crystolon fine	614636 85475
	102x44x13	MB124	5	India medium
127x51x16	MB35	5	India medium	614636 85605
152x38x13	MB26	5	India medium	614636 26034
152x51x19	HB6	5	Arkansas hard	614636 85660
	UPB6	10	India medium	614636 90694
152x51x25	CB6	5	India coarse	614636 85620
	MB6	5	India medium	614636 85615
	MJB6	5	Crystolon medium	614636 85505
	FB6	5	India fine	614636 85610
	FJB6	5	Crystolon fine	614636 85500
203x51x25	CB8	5	India coarse	614636 85635
	UPB8	5	India medium	614636 85755
	MB8	5	India medium	614636 85630
	FB8	5	India fine	614636 85625

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, L = Longueur, B = Largeur, C = Hauteur

PIERRES INDIA®, CRYSTOLON® ET ARKANSAS (SUITE)



FORMES RECTANGULAIRES COMBINAISON

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
76x38x13	IB34	10	India coarse/fine	07660787630
102x25x13	IB24	5	India coarse/fine	61463626001
102x44x16	JB134	5	Crystolon coarse/fine	61463685440
	IB134	5	India coarse/fine	61463685550
127x51x19	JB45	5	Crystolon coarse/fine	61463685445
	IB45	5	India coarse/fine	61463685555
152x51x25	JB6	5	Crystolon coarse/fine	61463685450
	IB6	5	India coarse/fine	61463685560
152x64x25	IB20	5	India coarse/fine	61463626103
178x51x25	IB7	5	India coarse/fine	61463690647
203x51x25	JB8	5	Crystolon coarse/fine	61463685455
	IB8	5	India coarse/fine	61463625078



PIERRES ARKANSAS

DIM LxBxC (mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
102x25x10	HB14	5	Arkansas hard	61463687555
	SB14	5	Arkansas soft	61463687565



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, L = Longueur, B = Largeur, C = Hauteur

Depuis 1823, Norton est le premier fournisseur de pierres à huile avec une gamme la plus large du marché. Disponibles dans les formes les plus variées, les pierres INDIA®, CRYSTOLON® et ARKANSAS sont utilisées dans un grand nombre d'industries et d'ateliers: fabricants ou utilisateurs d'outils coupants, industrie du moule et de l'outillage, industries du bois, et par tous les professionnels de la mécanique de précision.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Outils coupants pour l'acier
- Outils coupants pour le bois
- Outillage
- Mécanique de précision
- Moulistes



CRYSTOLON

CARACTERISTIQUES

- Carbure de silicium première qualité
- Pierre pré-imprégnée d'huile

AVANTAGES

- Pierre pour coupe rapide; idéale pour l'affûtage des outils de coupe
- Gain de temps car le trempage avant utilisation est inutile
- 3 degrés de finition: Coarse, Medium et Fine



INDIA

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium
- Pierre pré-imprégnée d'huile

AVANTAGES

- Arête de coupe longue durée
- Gain de temps car le trempage avant utilisation est inutile
- 3 degrés de finition: Coarse, Medium et Fine



ARKANSAS

CARACTERISTIQUES

- 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)
- Construction dense

AVANTAGES

- Bords extrêmement aigus
- Finition miroir
- Pour une finition plus poussée après la pierre India
- Absorbe l'huile doucement, ne nécessite donc pas de pré-imprégnation



STANDARD

PIERRES INDIA, CRYSTOLON ET ARKANSAS



FORMES DEMI-RONDES

DIM LxD(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
102x6	MF314	5	India medium	61463686355
102x8	MF324	5	India medium	61463686370
102x10	MF334	5	India medium	61463686385
	FF334	5	India fine	61463686380
102x13	MF344	5	India medium	61463686400
	FF344	5	India fine	61463686395



FORMES RONDES

DIM LxD(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
76x6	HF813	5	Arkansas hard	61463686800
102x3	MF212	5	India medium	61463626143
	FF212	5	India fine	61463626076
102x6	MF214	5	India medium	61463686475
	FF214	5	India fine	61463686470
	CF214	5	India coarse	61463686480
102x8	MF224	5	India medium	61463626036
	FF224	5	India fine	61463626071
102x10	MF234	5	India medium	61463686490
	FF234	5	India fine	61463686485
102x13	MF244	5	India medium	61463686505
	FF244	5	India fine	61463686500
152x10	MF236	5	India medium	61463690575
	FF236	5	India fine	61463626106
152x13	MF246	5	India medium	61463686520
	FF246	5	India fine	61463686515
152x16	MF256	5	India medium	61463686535
	FF256	5	India fine	61463686530
152x19	MF266	5	India medium	61463686550

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, L = Longueur, D = Hauteur

PIERRES INDIA, CRYSTOLON ET ARKANSAS



FORMES CARREES

DIM LxB(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
76x6	HF13	5	Arkansas hard	61463686590
76x10	HF33	5	Arkansas hard	61463686595
76x13	HF43	5	Arkansas hard	61463686600
102x6	FF14	5	India fine	61463686065
	MF14	5	India medium	61463686070
	CF14	5	India coarse	61463686075
102x8	FF24	5	India fine	61463690673
	MF24	5	India medium	61463626072
102x10	FF34	5	India fine	61463686080
	MF34	5	India medium	61463686085
	CF34	5	India coarse	61463686090
102x13	CF44	5	India coarse	61463686105
	FF44	5	India fine	61463686095
	MF44	5	India medium	61463686100
152x10	FF36	5	India fine	61463626037
	MF36	5	India medium	61463626038
152x13	CF46	5	India coarse	61463686120
	FF46	5	India fine	61463686110
	MF46	5	India medium	61463686115
152x16	CF56	5	India coarse	61463686135
	FF56	5	India fine	61463686125
	MF56	5	India medium	61463686130
152x19	CF66	5	India coarse	61463686150
	FF66	5	India fine	61463686140
	MF66	5	India medium	61463686145
152x25	FF76	5	India fine	61463686155
	MJF76	5	Crystolon medium	61463625039
	MF76S	5	India medium	61463626141

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, L = Longueur, B = Hauteur

PIERRES INDIA, CRYSTOLON ET ARKANSAS



FORMES TRIANGULAIRES

DIM LxB(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
76x6	HF113	5	Arkansas hard	61463686620
76x10	HF133	5	Arkansas hard	61463686625
76x13	HF143	5	Arkansas hard	61463686630
102x6	MF114	5	India medium	61463686235
	FF114	5	India fine	61463686230
	CF114	5	India coarse	61463686240
102x8	MF124	5	India medium	61463626027
	FF124	5	India fine	61463626028
102x10	MF134	5	India medium	61463686250
	FF134	5	India fine	61463686245
	CF134	5	India coarse	61463686255
102x13	CF144	5	India coarse	61463686270
	MF144	5	India medium	61463686265
	FF144	5	India fine	61463686260
152x10	MF136	5	India medium	61463626090
	FF136	5	India fine	61463626054
152x13	MF146	5	India medium	61463686280
	MJF146	5	Crystolon medium	61463625043
	FF146	5	India fine	61463686275
152x16	MF156	5	India medium	61463686295
	FF156	5	India fine	61463686290
152x19	CF166	5	India coarse	61463686315
	MF166	5	India medium	61463686310
	MJF166	5	Crystolon medium	61463625048
	FF166	5	India fine	61463686305
152x25	MF176	5	India medium	61463686325
	FF176	5	India fine	61463686320
203x16	MF178	5	India medium	61463626073
203x19	MF180	5	India medium	61463626130
	FF180	5	India fine	61463626082
254x25	CF182	5	India coarse	61463626043
	MF182	5	India medium	61463626074

PIERRES INDIA®, CRYSTOLON® ET ARKANSAS

 FORMES COUTEAUX

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
76x19x3	HF873	5	Arkansas hard	61463686830
102x25x3	MF724	5	India medium	61463686775
	FF724	5	India fine	61463686770

 FORMES CONIQUES

DIM LxH(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
76x8	MF723	5	India medium	61463686745
76x10x3	HF823	5	Arkansas hard	61463686805

 FORMES PLAQUETTES

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
102x13x2	FF444	5	India fine	61463686955
	MF444	5	India medium	61463686960



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, L = Longueur, B = Largeur, C = Hauteur

Depuis 1823, Norton est le premier fournisseur de pierres à huile avec une gamme la plus large du marché. Disponibles dans les formes les plus variées, les pierres INDIA®, CRYSTOLON® et ARKANSAS sont utilisées dans un grand nombre d'industries et d'ateliers: fabricants ou utilisateurs d'outils coupants, industrie du moule et de l'outillage, industries du bois, et par tous les professionnels de la mécanique de précision.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Outils coupants pour l'acier
- Outils coupants pour le bois
- Outillage
- Mécanique de précision
- Moulistes



CRYSTOLON

CARACTERISTIQUES

- Carbure de silicium première qualité
- Pierre pré-imprégnée d'huile

AVANTAGES

- Pierre pour coupe rapide; idéale pour l'affûtage des outils de coupe
- Gain de temps car le trempage avant utilisation est inutile
- 3 degrés de finition: Coarse, Medium et Fine



INDIA

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium
- Pierre pré-imprégnée d'huile

AVANTAGES

- Arête de coupe longue durée
- Gain de temps car le trempage avant utilisation est inutile
- 3 degrés de finition: Coarse, Medium et Fine



ARKANSAS

CARACTERISTIQUES

- Fabriquées directement à partir de novaculite naturelle de première qualité extraite dans l'Arkansas, ces pierres sont disponibles en "grade" tendre (soft) et dure (hard)
- Construction dense

AVANTAGES

- Bords extrêmement aigus
- Finition miroir
- Pour une finition plus poussée après la pierre India
- Absorbe l'huile doucement, ne nécessite donc pas de pré-imprégnation



STANDARD

FORMES PLAQUETTES (POUR OUTILS CARBURE)

FORMES PLAQUETTES (POUR OUTILS CARBURE)

DIM LxBxC (mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
89x19x13	MJT63	5	Crystolon medium	61463687290
	FJT63	5	Crystolon fine	61463687285

FORMES COUPEAU A CHANT ROND

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
102x25x11	MS14	5	India medium	61463687140
	FS14	5	India fine	61463687135
102x32x6	HS14	5	Arkansas hard	61463687050
102x44x10	HS4	5	Arkansas hard	61463687045
114x44x6	MJS24	5	Crystolon medium	61463687080
	MS24	5	India medium	61463687150
	FJS24	5	Crystolon fine	61463687075
	FS24	5	India fine	61463687145
114x44x10	MS34	5	India medium	61463687165
	FS34	5	India fine	61463687160
114x44x13	MJS44	5	Crystolon medium	61463687095
	MS44	5	India medium	61463687180
	FJS44	5	Crystolon fine	61463687090
	FS44	5	India fine	61463687175
114x54x16	MS54	5	India fine	61463690656
127x25x8	MS15	5	India medium	61463687195
	FS15	5	India fine	61463687190

FORMES TRAPEZOIDALES

DIM LxWxH(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
57x22x5	AS22	5	Arkansas hard	61463687255

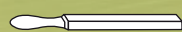
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, L = Longueur, B = Largeur, C = Hauteur

PIERRES SPECIALES



PIERRE POUR GOUJURES

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
152x51x35	FS76	5	India fine	61463687305



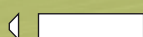
PIERRES A AFFUTER

DIM LxWxH(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
241x35x13	JT911	5	Crystolon medium	07660787938



PIERRE POUR AFFUTER LES GRANDES LAMES DE DECOUPE

DIM DxB(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
102x38	JB74	5	Crystolon gros	61463687570



PIERRES POUR ALESOIRS

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
127x25x5	FT125	5	India fine	61463687430
	MT125	5	India medium	61463687425
152x25x6	MT126	5	India medium	61463687440



PIERRES DE RAGREAGE

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
203x51x51	BF28	5	Crystolon avec rainures	61463687845
203x89x38	235	5	Crystolon avec rainures et poignée	61463687795



PIERRE A FAUX

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
240x35x13	TJ4	10	Pierre à faux	69936693133
254x32x19	JT930	5	Pierre à faux	61463687675



BATON CAOUTCHOUC

DIM LxBxC(mm)	TYPE	U.E.	STANDARD	
200x10x20	-	5	A240FR96	69936625667

Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, L = Longueur, B = Largeur, C = Hauteur

Les meules de tronçonnage organiques peuvent être ou non, renforcées par des toiles de renforcement. Les meules de tronçonnage 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 de tronçonnage non renforcées sont uniquement destinées être utilisées sur machines fixes, sur lesquelles la pièce est solidement fixée, la meule est protégée et tronçonne sur un plan de coupe contrôlé. Elles peuvent convenir pour une utilisation à sec ou sous arrosage.



APPLICATIONS ET MARCHES

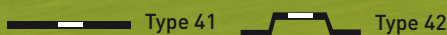
MEULES DE TRONÇONNAGE RENFORCEES

- Fonderie - sidérurgie
- Aciérie
- Aéronautique

MEULES DE TRONÇONNAGE NON RENFORCEES

- Affûtage de scies
- Tronçonnage d'outils
- Tronçonnage d'éprouvettes en laboratoire
- Tronçonnage d'industriel

4NZ (TOROS)

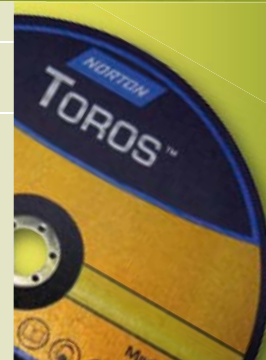


CARACTERISTIQUES

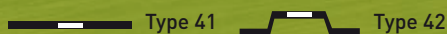
- Forte concentration d'oxyde de zirconium
- Mélange avec de l'oxyde d'aluminium extrêmement tenace

AVANTAGES

- Très longue durée de vie
- Pouvoir de coupe et débit matière très élevé. Demande une pression de travail importante.
- Destinés aux poste de production avec recherche de performances en durée de vie et débit.



5NZ (TOROS)

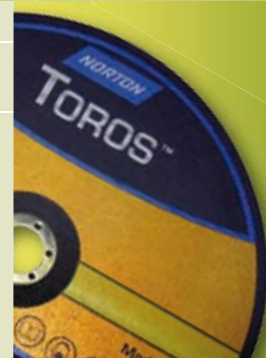


CARACTERISTIQUES

- Concentration moyenne d'oxyde de zirconium
- Mélange avec de l'oxyde d'aluminium extrêmement tenace

AVANTAGES

- Longue durée de vie
- Bon taux d'enlèvement de matière
- Polyvalent : convient pour la plupart des aciers et fontes



HAUTES PERFORMANCES

HAUTES
PERFORMANCES

XGP (TOROS)

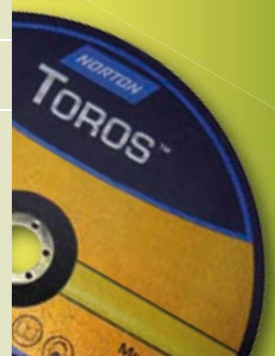
 Type 41

CARACTERISTIQUES

- Mélange spécial d'abrasifs oxydes d'aluminium
- Allié avec liant dernière génération pour opération sous arrosage

AVANTAGES

- 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



39C (TOROS)

 Type 41

CARACTERISTIQUES

- Carbure de silicium vert haute pureté
- Allié avec liant dernière génération pour opération sous arrosage

AVANTAGES

- Excellent pour les non-métaux (titane, aluminium, bronze)
- Meule très tendre avec abrasif extrêmement friable pour un pouvoir de coupe optimal



74C (TOROS)

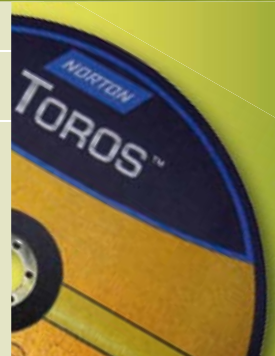
 Type 41

CARACTERISTIQUES

- Mélange spécial de carbures de silicium
- Plus tenace que le 39C


AVANTAGES

- Excellent pour les non-métaux (titane, aluminium, bronze)
- Meule très tendre avec abrasif extrêmement friable pour un pouvoir de coupe optimal



TECHNIQUE

U57A

 Type 41

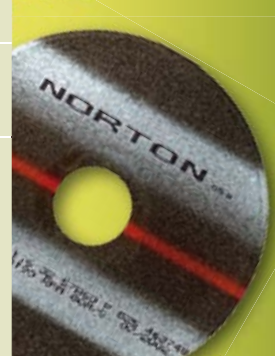
 Type 42

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium marron semi-friable avec traitement spécial
- Abrasif tenace

AVANTAGES

- Durée de vie élevée
- Pour les applications sévères



57A

Type 41

CARACTERISTIQUES

- Oxyde d'aluminium semi-friable
- Moins tenace que l'oxyde d'aluminium régulier A mais offrant un meilleur pouvoir de coupe
- Forme pointue

AVANTAGES

- Bon compromis entre pouvoir de coupe et durée de vie
- Idéal pour l'affûtage des scies et le tronçonnage d'outillage
- Convient pour tous les types d'acier



A

Type 41

CARACTERISTIQUES

- Le plus tenace des oxydes d'aluminium

AVANTAGES

- Bonne durée de vie mais pouvoir de coupe limité
- Produit économique



23A

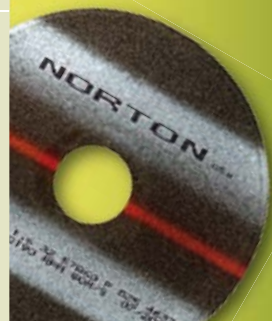
Type 41

CARACTERISTIQUES

- Mélange abrasif d'oxyde d'aluminium 57A semi-friable et d'oxyde d'aluminium 32A blanc monocristallin

AVANTAGES

- Bon compromis entre pouvoir de coupe et durée de vie. Plus friable que le 57A.
- Idéal pour l'affûtage des scies et le tronçonnage d'outillage
- Convient pour tous les types d'acier



INFORMATIONS SUR LES AGGLOMERANTS

- B24 Liant nouvelle génération utilisé pour les meules de tronçonnage avec carbure de silicium pour applications sous arrosage
- B25 Liant multi-usages standard offrant un compromis entre dureté de vie et régénération. Peut également s'utiliser en coupe sous arrosage sur des grades tendres
- B26 Liant nouvelle génération utilisé pour les meules de tronçonnage avec oxyde d'aluminium pour applications sous arrosage
- BF1 Liant spécifique proposant un débit maximal à sec ou sous arrosage
- BF3 Liant nouvelle génération assurant une durée de vie maximale. Destiné aux tronçonnages de production à sec où le rendement des meules est mesuré
- B65 Liant traditionnel assurant une durée de vie maximale. Destiné aux tronçonnages de production à sec où le rendement des meules est mesuré

VITESSE MAXIMUM D'UTILISATION

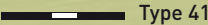
COULEUR DE LA BANDE DE VITESSE	VITESSE (m/s)
Vert	100
Rouge	80
Jaune	63

MEULES NON RENFORCEES

DIM DxTxH(mm)	VITESSE (m/s)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	STANDARD
Type 41				
100x1x13	80	25		57A 60 PB25 662530 56355
100x1x20	80	25		23A 80 PB25 662530 56356
125x1x13	80	25		57A 60 PB25 662530 56357
125x1x16	80	25		23A 80 PB25 662530 56358
125x1x20	80	25		57A 60 PB25 662530 56359
150x1x13	80	25		23A 80 PB25 662530 56361
150x1x16	80	25		23A 80 PB25 662530 56363
150x1x20	80	25		23A 80 NB25 662530 56367
	80	25		23A 80 PB25 662530 56368
150x1x32	80	25		57A 60 PB25 662530 56373
150x1,6x16	80	25		23A 60 NB25 662530 56362
150x1,6x20	63	25		23A 60 LB25 662530 56365
	80	25		23A 60 NB25 662530 56366
	80	25		57A 60 PB25 662530 56364
150x1,6x31,75	80	25		57A 60 RB25 662530 56371
150x1,6x32	80	25		57A 60 NB25 662530 56360
	80	25		57A 60 PB25 662530 56372
150x2x20	80	25		23A 60 NB25 662530 56370
150x2x32	80	25		57A 60 PB25 662530 56369
150x3x32	80	25		57A 60 PB25 662530 56374
180x1,6x31,75	80	25		57A 60 PB25 662530 56375
	80	25		57A 60 RB25 662530 56376
200x1,5x20	63	10	XGP 70 FB26 (A70FB-Toros)	662530 60407
200x1,6x32	80	25		57A 60 PB25 662530 56377
	80	25		57A 60 NB25 662530 56382
	80	25		57A 60 PB25 662530 56380
	80	25		57A 60 RB25 662530 56381
200x2x20	63	25		23A 60 LB25 662530 56378
200x2x25,4	80	25		57A 60 PB25 662530 56379
250x1,6x25,4	80	10		57A 60 NB25 662530 56383
250x1,6x32	63	10	39C 70 DB24 (C70DB-Toros)	662530 60408
	63	10	74C 70 FB24 (C70FB-Toros)	662530 60415
	63	10	XGP 70 EB26 (A70EB-Toros)	662530 60409
	63	10	XGP 70 FB26 (A70FB-Toros)	662530 60410
	63	10	XGP 70 HB26 (A70HB-Toros)	662530 60411
	63	10	XGP 70 JB26 (A70JB-Toros)	662530 60412



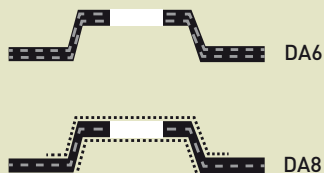
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Epaisseur, H = Alésage

MEULES NON RENFORCEES (SUITE)

DIM DxTxH(mm)	VITESSE (m/s)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	STANDARD
 Type 41				
300x2x32	63	10	39C 70 DB24 (C70DB-Toros)	662530 60419
	63	10	XGP 70 EB26 (A70EB-Toros)	662530 60418
	63	10	XGP 70 FB26 (A70FB-Toros)	662530 60417
350x2,5x32	63	10	39C 70 DB24 (C70DB-Toros)	662530 60423
	63	10	74C 70 FB24 (C70FB-Toros)	662530 60422
	63	10	XGP 70 EB26 (A70EB-Toros)	662530 60414
	63	10	XGP 70 FB26 (A70FB-Toros)	662530 60420
400x3x32	63	10	XGP 70 HB26 (A70HB-Toros)	662530 60421
	63	10	XGP 60 EB26 (A60EB-Toros)	662530 60425
450x3,5x32	63	10	XGP 60 FB26 (A60FB-Toros)	662530 60424
	63	10	XGP 60 EB26 (A60EB-Toros)	662530 60428

RENFORCEMENTS

- Les renforcements en fibre de verre des meules de tronçonnage augmentent leur résistance mécanique (notamment à la flexion) et permettent de maintenir une partie des morceaux en cas d'éclatement. Ils permettent également de qualifier des meules à des vitesses élevées (100 m/s). Les renforts peuvent être externes ou internes, sur une moitié ou la totalité du diamètre. Les renforts ont un impact sur le profil de coupe et influent sur la rectitude et la qualité de coupe.

 Type 41 droite Type 42 à moyeu déporté



La NA2 est différente de la NA en ce qu'elle possède des renforts plus légers

INFORMATIONS

- Les meules de tronçonnage non renforcées s'utilisent sur des machines "à base fixe" sur lesquelles la pièce est solidement fixée et protégée et sur lesquelles la meule fonctionne sur un plan de coupe contrôlé
- La machine à tronçonner doit faire tourner la meule de tronçonnage à une vitesse légèrement inférieure à la vitesse maximum d'utilisation indiquée sur la meule. Si la vitesse est trop faible, elle ne permettra pas la meules d'assurer le débit matière
- Les meules à grades durs pour les opération de de production doivent être utilisées sur des machine de tronçonnage avec 1 CV pour 25 mm de diamètre de meule. Avec une machine moins puissante, il est recommandé de commencer par une spécification plus tendre

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

MEULES RENFORCEES



DIM DxTxH(mm)	VITESSE (m/s)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		STANDARD	
 Type 41								
150x2x20	80	25			U57A 60 QB25 NA2	662530 56384		
200x2x20	80	25			U57A 60 QB25 NA2	662530 56385		
200x2x32	80	25			U57A 60 OB25 NA2	662530 56386		
300x3,5x25,4	80	10	4NZ 30 TB65 NA	662530 56387				
350x3,5x25,4	80	10	4NZ 30 TB65 NA	662530 59172				
	80	10	4NZ 30 TBF3 NA (AZ30TBF-Toros)	662530 56388				
400x4x25,4	80	10			U57A 24 TB65 NA	662530 56389		
400x4x32	80	10	4NZ 30 XBF3 NA (AZ30YBF-Toros)	662530 59174				
400x4,5x25,4	80	10	4NZ 30 XB25 NA	662530 59175				
	80	10	4NZ 30 YB65	662530 56390				
400x4,5x40	80	10					57A 24 PB25 NA4	662530 59176
500x4,5x25,4	80	10	4NZ 24 TB65 NA	662530 56527				
500x5x25,4	80	10					57A 24 TB25 NA (RC26)	662530 56529
500x5,5x25,4	80	10	4NZ 30 XB25 NA	662530 56535				
	80	10					57A 24 PB25 NA4	662530 56533
	80	10					57A 24 RB25 NA4 (TBDX METAL)	662530 56536
500x5,5x40	100	10			57A2 44 TBF1 NA4 (A24TBF-Toros)	662530 56534		
600x6,5x60	100	5					57A 24 PB25 NA6	662530 57645
600x7x60	100	5			U57A 24 VBF3 NA6 (A24VBF-Toros)	662530 57646		
600x7x76	100	5			U57A 24 RBF3 NA6 (Toros)	662530 60717		
 Type 42								
400x5x76,2	80	10	4NZ 24 ZB25 DA8 (NZ 28 DR)	662530 56523	U57A 20 VB25 DA8 (UA26 DR)	662530 56524		
	80	10	5NZ 24 PBF3 DA6 (AZ24PBF-Toros)	662530 56525				
508x6x76,2	80	10	4NZ 24 ZB25 DA8 (NZ 28 DR)	662530 56539	U57A 20 RB25 DA8	662530 56538		
	80	10	5NZ 20 PBF3 DA6 (AZ20PBF-Toros)	662530 56540				






Norton offre une gamme de produits de stock pour les applications d'ébarbage en fonderie sur meule portable. Le débit matière étant l'objectif principal, ces meules à grades durs sont proposées en 16 à 24.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Fonderies
- Ateliers de soudage
- Acierie
- Ateliers de forge






HAUTES PERFORMANCES	ZF7A/ZF7C  Type 01		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Mélange spécial utilisant l'oxyde de zirconium ■ Mélanges disponibles avec carbure de silicium (ZF7C) ou oxyde d'aluminium (ZF7A) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pouvoir de coupe et durée de vie ■ Le ZF7A est un produit de haute qualité pour tous les aciers ■ Le ZF7C est un produit de haute qualité pour tous les métaux non ferreux 	

STANDARD	A/AZ  Type 06  Type 11		
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES	
		<ul style="list-style-type: none"> ■ Oxyde d'aluminium régulier A ■ Abrasif à usage général idéal pour la plupart des opérations 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bon débit ■ Convient pour la coupe des aciers moyens à doux ■ Produit économique ■ Le choix qui s'impose pour les applications moins techniques
	C  Type 11		
CARACTERISTIQUES	AVANTAGES		
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Carbure de silicium noir faible pureté ■ Plus dur et plus friable que les abrasifs de type aluminium 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Convient pour les métaux non-ferreux et les fontes grises ■ Choix économique, s'impose en l'absence d'exigence technique spécifique 	

INFORMATIONS SUR LES AGGLOMERANTS

- **B & B3** Agglomérant polyvalent pour un objectif débit matière
- **B28** Agglomérant technique adapté pour la recherche de performances sur machines puissantes

MEULES D'EBARBAGE PORTATIVES

DIM DxTxH(mm)	W (mm)	E (mm)	VITESSE (M/S)	U.E.	STANDARD			
 Type 01								
50x10x10			50	20	A 24 TB	662530 57648		
50x13x10			50	20	A 24 TB	662530 57649		
50x20x10			50	20	A 24 PB	662530 57650		
			50	20	A 24 TB28	662434 48958		
63x10x10			50	20	A 24 TB28	662434 48959		
63x13x9,53			50	20	A 24 TB	662530 57653		
			50	20	A 24 TB	662530 57652		
63x13x10			50	20	A 24 RB	662530 57651		
63x20x10			50	20	A 24 TB	662530 57655		
70x20x10			50	20	A 24 PB	662530 57656		
80x13x13			50	20	A 24 TB28	662434 48965		
80x13x10			50	20	A 24 PB	662530 57659		
			50	20	A 24 TB	662530 57658		
100x20x20			50	20	A 24 RB	662530 57660		
100x25x16			50	20	A 16 SB	662530 57661		
100x25x20			50	20	A 16 SB	662530 57662		
			50	20	A 24 PB	662530 57663		
150x25x16			50	10	A 16 PB	662530 57664		
			50	10	A 16 SB28	662434 48969		
200x20x32			50	10	A 24 QB	662530 60720		
200x25x32			50	10	A 24 QB	662530 60722		
 Type 06								
125x68x20	30	18	50	8	AZ 24 RB	662434 50227		
 Type 11								
125x50xM14			25	20	50	10	A 20 MB	662435 70663
			25	20	50	10	C 20 PB	662435 70664
125x50xW5/8			25	20	50	10	A 20 PB	662435 70671
			25	20	50	4	C 16 NB	692104 32282
150x50xW5/8			33,3	20	50	8	A 16 PB	662530 57666
			32	20	50	8	A 20 MB	662530 57668
			40	20	50	4	C 16 NB	692104 32287

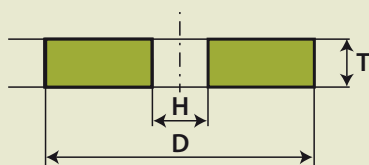
Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, T = Epaisseur, H = Alésage, W = Largeur du bord, E = Epaisseur de fond

EBARBAGE FIXE

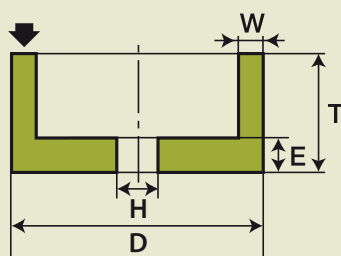
DIM DxTxH(mm)	VITESSE (m/s)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		STANDARD	
Type 01						
300x50x32	50	2			A 16 NB3	66253061993
	50	2			A 36 O6B3	66253061994
355x50x127	50	2			A 16 0B28	66253057667
400x50x127	50	2			A 24 QB3	66253060723
508x50x50	50	1	ZF7A 16 R5B3	66253057670		
508x50x127	50	1			A 16 NB28	66243570688
508x60x127	50	1	ZF7A 20 Q5B3	66253057673		
	50	1	ZF7A 16 R5B3	66253057671		
760x76x304,8	50	1	ZF7C 16 3PB28	66253057679		
760x80x304,8	50	1	ZF7A 14 3RB28	66253057675		
	50	1	ZF7A 16 3RB28	66253057676		

DESSIN(S) FORME(S)

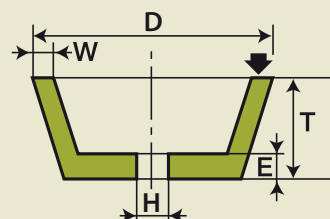
Type 01



Type 06



Type 11



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

Norton propose des meules sur tige à liant résine pour compléter la gamme en agglomérant vitrifié.

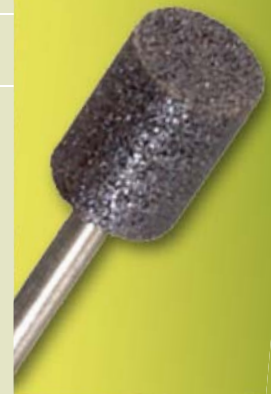
Uniquement en forme cylindrique (forme W) dans ce catalogue de stock, d'autres formes sont disponibles sur demande.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Fonderies
- Aciéries
- Forges



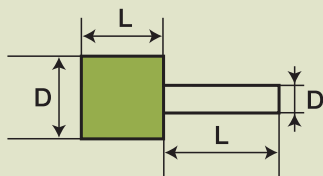
STANDARD	A	
	CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Oxyde d'aluminium régulier A ■ Abrasif à usage général idéal pour la plupart des opérations 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Meilleur débit que l'agglomérant vitrifié (mais plus faible durée de vie). ■ Convient pour la coupe des aciers inoxydables et aciers très durs



MEULES SUR TIGE ORGANIQUES

CODE FORME	DIM DxL(mm)	TIGE DxL(mm)	VITESSE (TR/MN)	U.E.	STANDARD	
W177	10x20	6x40	66000	20	A 46 QB	66253053220
W178	10x25	6x40	55200	20	A 46 QB	66253053221
W188	13x40	6x40	30370	20	A 36 QB	66253053225
	13x40	6x40	30370	20	A 46 QB	66253053226
W204	20x20	6x40	42750	20	A 46 QB	66253053229
W205	20x25	6x40	34500	20	A 36 QB	66253053230
	20x25	6x40	34500	20	A 46 QB	66253053231
W207	20x40	6x40	24000	20	A 46 QB	66253053232
W220	25x25	6x40	25500	20	A 36 QB	66253053239
	25x25	6x40	25500	20	A 46 QB	66253053237
W221	25x40	6x40	19120	20	A 46 QB	66253053243
W230	32x32	6x40	24000	20	A 36 QB	66253053250
	32x32	6x40	24000	20	A 46 QB	66253053248
W236	40x13	6x40	25130	20	A 46 QB	66253053251
W242	50x25	6x40	19100	20	A 46 QB	66253053252

DESCRIPTION FORME W



Légende des dimensions : DIM = Dimensions, D = Diamètre, L = Longueur



NORTON

356 INTRODUCTION

358 MEULES DIAMANT & CBN

**376 MEULES SUR TIGE DIAMANT OU CBN
AVEC DEPOT ELECTROLYTIQUE**

380 DRESSEURS DIAMANT

388 SERINGUES DE PATE DIAMANT

390 LIMES

Superabrasifs

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 Norton en Superabrasifs sont les outils proposant les plus hautes performances pour les applications où la dureté de la matière usinée représente un défi.

Norton propose la gamme de Superabrasifs la plus complète.

TOUT SAVOIR SUR LE PRODUIT

ASD

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 (CBN), très grande dureté, pas de réactivité au contact des aciers

151

GROSSEUR DES GRAINS

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 (diamètre environ : 151~60µm, 46~15µm)

R

GRADE

Le terme 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)

75

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), concentration 100~4,4 ct/cm³, soit 50~2,2 ct/cm³. La concentration optimale dépend de l'application

B99

LIANT

Dans une meule, le liant est l'élément qui maintient ensemble les grains de diamant et de CBN

B99 : Liant haute qualité pour usinage à sec ou sous arrosage

AZTEC IV : Liant haute qualité pour usinage à sec des aciers rapides avec des meules CBN

ABRASIFS

DIAMANT

ASD	Pour les carbures, les céramiques et les matériaux non métalliques
AMD	Avec liant métal
DPS	Avec dépôt électrolytique

CBN

CB	Pour les aciers traités ou alliages base nickel avec dureté ≥ 50 HRC
AZTEC	Pour affûtage à sec
XBS	Pour dépôt électrolytique

TAILLE DE GRAIN

Le choix de la taille de grain dépend du débit matière et de l'état de surface à obtenir

NORTON GRIT SIZE		EUROPEAN (FEPA) SIZE
DIAMOND	CBN	
16	-	1182
24	24	892
36	36	602
-	-	501
-	46	427
50	-	427
-	60	301
60	-	301
-	80C	-
-	80	252
80	-	-
100	-	252
105	100	181
100S	120C	-
110	120	151
120	150	126
150	180	107
180	220	91
220	230	76
240	240	64
320	320	54
400	400	46

CONCENTRATION

La concentration influence le débit matière et la tenue de forme

DIAMANT 50/75/100/125 **CBN** Q/T/W

LIANT

RESINE: B99/XLB4847 Liant très polyvalent pour application à sec ou sous arrosage

AZTEC BX104 Liant hautes performances pour affûtage à sec

METAL Liant métal

GAMME

Norton propose la plus large gamme de produits Superabrasifs afin de satisfaire les besoins de chaque client. Cette gamme se différencie en deux parties, technique et hautes performances, pour s'adapter aux spécificités de chaque client.

HAUTES PERFORMANCES	Haute concentration (100/125) pour liant W en CBN, traité technique XLB4847 en Aztec BX104	TECHNIQUE	Concentration moyenne et basse (50 & 75 pour Diamant et Q & T pour CBN)
----------------------------	--	------------------	---

COULEUR DES MEULES



Pour des informations complémentaires, veuillez-vous reporter au chapitre techniques en fin de catalogue

Les meules Diamant et CBN Norton sont destinées à l'usinage des matériaux les plus durs connus à ce jour, transformant ainsi des opérations "difficiles" en applications de routine. La dureté, la résistance à l'abrasion, la résistance à la compression et la conductivité thermique des meules Superabrasives en font un choix logique pour de nombreuses applications où un haut niveau de précision et de qualité est requis.



APPLICATIONS & MARCHES

Bien que le Diamant et le CBN soient tous les deux des Superabrasifs, leur domaine d'applications varie considérablement en fonction du matériau à usiner.

DIAMANT

- Carbure fritté
- Verre
- Céramiques
- Fibre de verre
- Plastiques
- Pierre
- Abrasifs
- Composants et matériaux électroniques

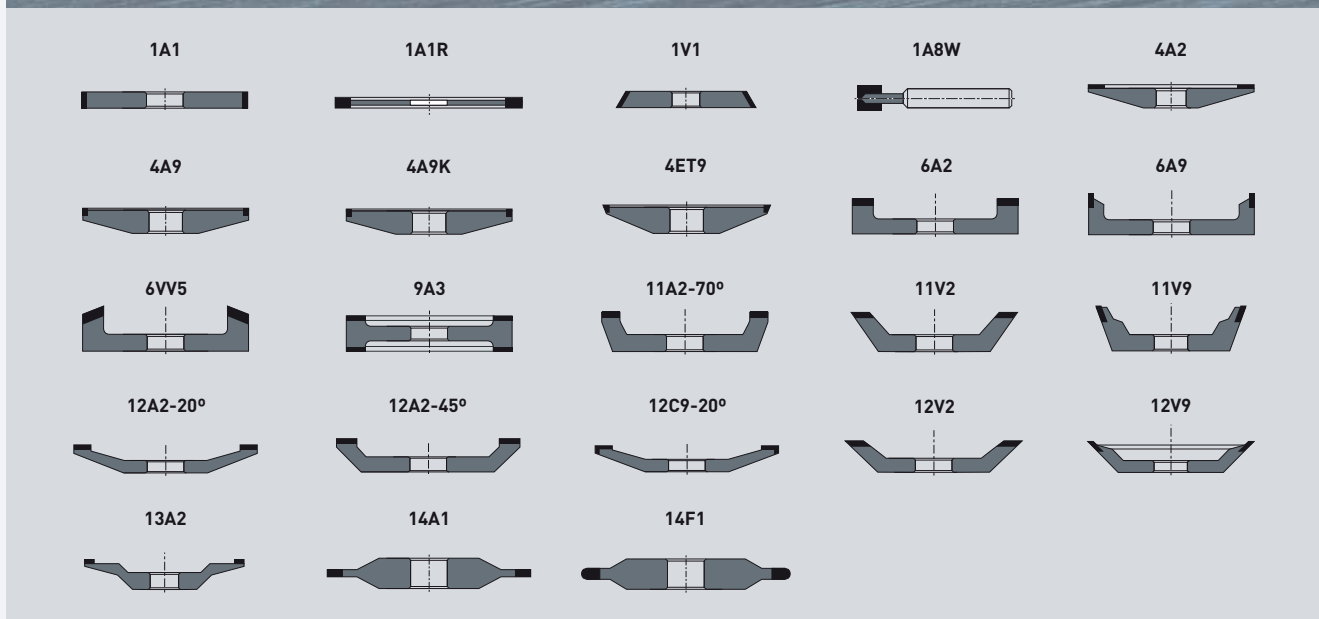
CBN

- Acier rapide surcarbure
- Aciers à matrices
- Aciers au carbone trempés
- Aciers alliés
- Alliages aéronautiques
- Acier inoxydable dur
- Matériaux ferreux résistant à l'abrasion

TOUT SAVOIR SUR LE PRODUIT

ASD – 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 (CBN), très grande dureté, pas de réactivité au contact des aciers
75 – 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), concentration 100–4,4 ct/cm ³ , soit 50–2,2ct/cm ³ . La concentration optimale dépend de l'application.
B99 – LIANT	Dans une meule, le liant est l'élément qui maintient ensemble les grains de diamant et de CBN. B99 : liant haute qualité pour usinage à sec ou sous arrosage Aztec IV : liant haute qualité pour usinage à sec des aciers rapides avec des meules CBN XLB4847 : liant haute qualité pour meules diamant spécifiques
R – GRADE	Le terme 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)
151 – GROSSEUR DES GRAINS	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 (diamètre environ : 151 ~60µm, 46~15µm)

FORMES DE MEULES



MEULES DIAMANT

CARACTERISTIQUES

- Diamant synthétique de haute qualité
- Liant résine polyvalent - B99
- Des formules de fabrication pour des performances optimales

AVANTAGES

- Taux d'enlèvement de matière élevé ; très longue durée de vie comparativement aux meules en carbure de silicium conventionnelles
- Fort pouvoir de coupe ; meilleure tenue de la forme, efficace à sec ou sous arrosage
- Idéal pour le réaffûtage à sec des outils de coupe
- Adapté aux meules 1A1R pour les applications de tronçonnage du verre et des céramiques dures
- Enlèvement de matière rapide, coupe froide, idéal pour la finition manuelle des outils en carbure de tungstène; ne nécessite pas de dressage de meule
- Excellente durée de vie même soumise à d'importantes forces de meulage; idéal pour la finition manuelle sous arrosage des outils en carbure



MEULES CBN

CARACTERISTIQUES

- L'abrasif CBN arrive au 2e rang en terme de dureté après le diamant
- Abrasif CBN de première qualité
- Liant résine polyvalent - B99
- Des formules de fabrication pour des performances optimales
- Liant Aztec IV hautes performances

AVANTAGES

- Usine facilement les pièces en aciers très durs, de dureté 50 HRc et plus
- Très résistant à l'usure et thermiquement stable
- Fort pouvoir de coupe; meilleure tenue de forme
- Idéal pour le réaffûtage d'outils à sec en particulier lorsqu'un fort enlèvement de matière est recherché
- Profondeur de coupe plus importante



CHOIX DU PRODUIT

APPLICATION	TYPE	CONDITIONS SPECIFIQUES	SPECIFICATIONS RECOMMANDEES
MEULES DIAMANT : PREMIERES RECOMMANDATIONS			
Tronçonnage	1A1R		ASD126R75B99
Rectification cylindrique extérieure	1A1, 14A1		ASD126R75B99
Rectification cylindrique intérieure	1A1, 1A8W		ASD126R75B99 ASD126R100B99
Affûteuse universelle	6A2, 4A2, 11V2, 11A2, 12A2		Ebauche : ASD151R75B99 ASD126R75B99 Recommandations générales Rendement : ASD107R100B99 Faible contact : ASD91R100B99 Débit ou pouvoir de coupe : ASD107R75B99 Aire de contact importante : ASD107R50B99 ASD91R50B99 Finition : ASD64R75B99 ASD64R50B99 ASD54R50B99
Rectification plane	1A1	Rectification d'ébauche (sous arrosage) de pièces en carbure de tungstène, de revêtements durs ou céramiques Rectification d'ébauche (sous arrosage) de pièces en aciers durs, avec des inserts en carbure de tungstène (jusqu'à 35%).	ASD126R75B99 AMD126R50B99
Affûtage et rectification d'outils de coupe pour le travail du métal	11V9, 12V9, 1A1, 1V1	Manuel (travail à sec) CNC (travail sous arrosage)	ASD126R75B99 ASD64R100B99
Affûtage et rectification d'outils de coupe pour le travail du bois	12V2, 12A2-20°, 13A2 6A2, 12A2-45°, 11A2, 14A1, 14F1, 1A8W, 4A9, 4A9k, 6VV5	Affûtage du devant de dents Affûtage du dos de dents	ASD46R75B99 ASD107R75B99
MEULES CBN RECOMMANDATIONS DE BASE			
Tronçonnage	1A1R		CTB151B99
Rectification cylindrique extérieure	1A1, 14A1		CB126TB99
Rectification cylindrique intérieure	1A1, 1A8W		CB126TB99
Affûteuse universelle	6A2, 4A2, 11A2, 12A2		CB126TB99
Rectification plane	1A1		CB126TB99
Affûtage et rectification d'outils de coupe pour le travail du métal	11V9, 12V9 1A1, 1V1	Manuel (travail à sec) CNC (travail sous arrosage)	AZTEC IV (à sec) CB126TB99 CB107WB99
Affûtage et rectification d'outils de coupe pour le travail du bois	12V2, 12A2-20°, 13A2 6A2, 12A2-45°, 11A2, 14A1, 14F1, 1A8W	Affûtage du devant de dents Affûtage du dos de dents	CB126TB99

1A1



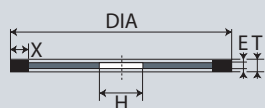
DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
15	12	6	2	1	ASD126R100B99	69014151486		
20	10	6	2	1	ASD126R100B99	69014151728		
25	10	6	2	1			ASD126R75B99	69014151498
	12	6	2	1	ASD126R100B99	69014151503		
30	10	6	3	1			ASD126R75B99	69014151508
	10	10	3	1			ASD126R75B99	69014151510
40	15	10	3	1			ASD126R75B99	69014151516
50	15	20	3	1			ASD126R75B99	69014151521
100	4	20	3	1			ASD91R75B99	69014151528
	6	32	3	1	ASD91R100B99	69014152303		
	10	20	5	1			ASD91R75B99	60157681620
	10	20	5	1	ASD64R100B99	60157681660		
	12	20	5	1	ASD64R100B99	60157681662		
	15	20	5	1			ASD91R75B99	60157681667
125	15	20	5	1	ASD64R100B99	60157681669		
	5	20	3	1			ASD126R75B99	69014151531
	10	20	5	1	ASD126R100B99	60157682091		
	10	20	10	1	ASD64R100B99	60157681670		
	12	20	10	1	ASD64R100B99	60157681672		
150	16	20	10	1	ASD64R100B99	60157681674		
	10	20	3	1			ASD126R50B99	60157636274
	10	32	3	1			ASD126R75B99	69014151540
175	12	20	10	1	ASD64R100B99	60157681675		
	15	32	1,5	1			ASD126R50B99	69014151545
200	10	32	3	1			ASD126R75B99	69014151550
	10	51	3	1			ASD126R75B99	69014152165
	15	32	3	1			ASD126R75B99	69014151558
	15	76,2	3	1			ASD126R75B99	69014151560
250	10	76,2	3	1			ASD126R75B99	69014151565
	15	76,2	3	1			ASD126R75B99	60157636276
	20	76,2	1,5	1			AMD126R50B99	69014151567
300	10	127	3	1			ASD126R75B99	69014151570
	15	127	3	1			ASD126R75B99	60157636277
	20	127	1,5	1			AMD126R50B99	69014151576

CBN

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
12	10	6	2	1	CB126WB99	69014151482		
15	10	6	2	1	CB126WB99	69014151484		
	12	6	2	1	CB126WB99	69014151487		
20	10	6	2	1	CB126WB99	69014151492		
	15	6	2	1	CB126WB99	69014151495		
25	10	10	2	1	CB126WB99	69014151502		
	12	10	2	1	CB126WB99	69014151507		
30	15	10	3	1	CB126WB99	60157636271		
40	15	8	3	1	CB126WB99	69014151518		
	15	10	3	1	CB126WB99	69014151519		
50	15	20	3	1	CB126WB99	69014151524		
60	15	20	3	1	CB126WB99	60157636272		
100	10	20	3	1			CB126TB99	69014151529
	10	20	5	1	CB107WB99	60157681762		
	15	20	5	1	CB107WB99	60157681763		
125	10	20	10	1	CB107WB99	60157681764		
150	10	20	3	1			CB126TB99	69014151541
	12	20	10	1	CB107WB99	60157681765		
175	8	31,75	5	1	CB107WB99	60157682092		
200	10	32	3	1			CB126TB99	69014151552
	10	51	3	1			CB126TB99	60157636302
	15	32	3	1			CB126QB99	69014151556
	15	76,2	3	1			CB126TB99	69014151562
250	20	76,2	1,5	1			CB126QB99	69014151569
300	15	76,2	3	1			CB126TB99	69014151573
	15	127	3	1			CB126TB99	69014151574
	20	127	1,5	1			CB126QB99	69014151578

1A1R



DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	E (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
100	0,9	20	5	0,7	1	ASD126R75B99	60157681683
125	1	20	5	0,7	1	ASD126R75B99	60157681686
150	1	20	5	0,8	1	ASD126R75B99	60157681688
200	1,2	25,4	5	0,9	1	ASD126R75B99	60157681690
250	1,2	32	5	0,9	1	ASD126R75B99	60157681691
300	1,5	32	5	1,2	1	ASD126R75B99	60157681692

CBN

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	E (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
100	0,9	20	5	0,7	1	CB151TB99	60157681767
125	1	20	5	0,7	1	CB151TB99	60157682094
150	1	20	5	0,8	1	CB151TB99	60157682103
200	1,2	25,4	5	0,9	1	CB151TB99	60157681768
250	1,2	32	5	0,9	1	CB151TB99	60157681769
300	1,5	32	5	1,2	1	CB151TB99	60157681770

1V1



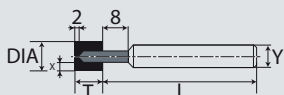
DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	V	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
100	10	20	5	10°	1	ASD64R100B99	60157681694
	15	20	5	10°	1	ASD64R100B99	60157681695
	15	20	5	20°	1	ASD64R100B99	60157681696
	15	20	5	30°	1	ASD64R100B99	60157681697
	15	20	5	45°	1	ASD64R100B99	60157681698
125	6	20	5	20°	1	ASD64R100B99	60157681700
	10	20	5	10°	1	ASD64R100B99	60157681701
	10	20	5	20°	1	ASD64R100B99	60157681702
	10	20	5	30°	1	ASD64R100B99	60157681703
	15	20	5	20°	1	ASD64R100B99	60157681704
	15	20	5	45°	1	ASD64R100B99	60157681705
150	12	20	5	15°	1	ASD64R100B99	60157681706

CBN

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	V	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
100	10	20	5	10°	1	CB107WB99	60157681771
	15	20	5	10°	1	CB107WB99	60157681772
	15	20	5	20°	1	CB107WB99	60157681773
	15	20	5	30°	1	CB107WB99	60157681774
	15	20	5	45°	1	CB107WB99	60157681775
125	12	20	5	10°	1	CB107WB99	60157681776
	12	20	5	45°	1	CB107WB99	60157681777
150	12	20	5	15°	1	CB107WB99	60157681778

1A8W



DIAMANT

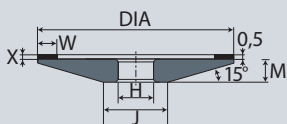
DIA (mm)	T (mm)	X (mm)	Y (mm)	L (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
3	6	0,65	3	40	1			ASD126R75B99	60157681708
4	6	1,15	3	40	1			ASD126R75B99	60157681709
5	6	1,5	3	40	1			ASD126R75B99	60157681710
6	3	1,5	6	40	1	ASD76R125B99	60157681711		
	6	1,5	6	40	1			ASD126R75B99	60157681713
	6	1,5	6	70	1	ASD64R125B99	60157681714		
8	10	2	6	70	1			ASD126R75B99	60157681717
	6	2	6	70	1	ASD64R125B99	60157681718		
10	10	2	6	70	1			ASD126R75B99	60157681720
	6	2	6	70	1	ASD64R125B99	60157681721		
12	10	3	6	70	1			ASD126R75B99	60157681722
	6	3	6	70	1	ASD64R125B99	60157681723		

CBN

DIA (mm)	T (mm)	X (mm)	Y (mm)	L (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
3	6	0,65	3	40	1			CB126TB99	60157681779
4	6	1,15	3	40	1			CB126TB99	60157681780
5	6	1,5	3	40	1			CB126TB99	60157681781
6	6	1,5	6	40	1			CB126TB99	60157681782
	6	1,5	6	70	1	CB126WB99	60157681783		
8	10	2	6	70	1			CB126TB99	60157681784
	6	2	6	70	1	CB126WB99	60157681785		
10	10	2	6	70	1			CB126TB99	69014151061
	6	2	6	70	1	CB126WB99	60157681786		
12	10	3	6	70	1			CB126TB99	60157681787
	6	3	6	70	1	CB126WB99	60157681788		



4A2



DIAMANT

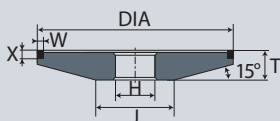
DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
100	7	20	5	2	51	1	ASD64R75B99	69014151677
	7	25*	5	2	51	1	ASD91R75B99	69014152017
125	8	20	5	2	69	1	ASD126R75B99	60157681726
	8	20	5	2	69	1	ASD64R75B99	69014151949
	8	32	5	2	69	1	ASD91R75B99	69014151954
	8	20	10	2	69	1	ASD107R75B99	60157682109
150	9	20	5	2	87	1	ASD126R75B99	60157636295
	9	20	5	2	87	1	ASD64R75B99	69014151955
	9	32	5	2	87	1	ASD91R75B99	69014151957
	9	32	5	2	87	1	ASD54R50B99	69014155611
175	10	20	5	4	104	1	ASD64R50B99	60157681727
	10	32	5	4	104	1	ASD126R75B99	69014151709

CBN

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
100	7	20	5	2	51	1	CB126TB99	69014151685
125	8	32	5	2	69	1	CB151TB99	69014151695
150	9	20	5	2	87	1	CB126TB99	60157636297
	9	20	5	4	87	1	CB107TB99	60157682111
175	10	20	5	4	104	1	CB126TB99	60157636298
200	11	20	6	4	121	1	CB107TB99	60157682113

*4A2K avec alésage claveté

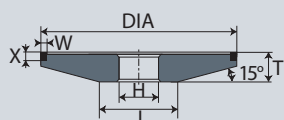
4A9



DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
80	10	32	4,7	4	38	1	ASD107R75B99	60157681731
100	10	32	4,7	4	55	1	ASD107R75B99	69014151711

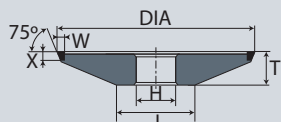
4A9K



DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
75	14	20	4	4	35	1	ASD126R75B99	60157682214
100	14	20	4	4	35	1	ASD126R75B99	69014151981

4ET9



DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
100	8	25*	3	1,8	54	1			ASD54R75B99	69014151958
	8	25*	3	3,3	54	1			ASD76R50B99	60157681732
125	11,5	32	2,5	1,2	63	1	ASD54R75XLB4847	69014151979		
	12	32	3	1,8	63	1	ASD91R100B99	66260165128		
	12	32	3	1,8	63	1	ASD54R75XLB4847	69014151369		
	14	32	3	3,8	63	1	ASD54R75XLB4847	69014151980		

*4ET9K avec alésage claveté

6A2



DIAMANT

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	E (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
100	20	20	6	4	10	1			ASD151R75B99	60157681733
	20	25	6	4	10	1	ASD91R100B99	60157682114		
	20	20	8	2	10	1	ASD107R100B99	60157681734		
	20	25	8	2	10	1			ASD107R75B99	69014151608
	20	15	12	2	10	1			ASD107R50B99	60157636304
	20	20	12	2	10	1			ASD107R50B99	60157636282
	20	20	12	2	10	1			ASD54R50B99	69014151610
125	20	20	5	2	10	1			ASD64R50B99	60157682115
	40	20	6	5	10	1			ASD64R75B99	60157682117
	20	20	10	2	10	1			ASD107R50B99	69014151615
	20	70	10	2	10	1			ASD107R50B99	69014152087
150	50	20	6	4	10	1			ASD126R75B99	69014151618
	50	50	6	4	10	1	ASD126R100B99	60157681735		
	20	20	10	2	10	1			ASD91R50B99	69014151624
	20	32	15	2	10	1			ASD107R50B99	69014151629
	20	20	20	2	10	1			ASD126R75B99	69014151631
200	50	105	15	6	13	1	ASD151R100B99	60157682118		

CBN

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	E (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
125	40	20	6	4	10	1			CB151TB99	601576 81789
150	50	20	6	4	10	1			CB151TB99	601576 81791
	50	32	6	4	10	1			CB126TB99	690141 51623
200	50	105	15	6	13	1	CB107WB99	601576 82119		

6A9



DIAMANT

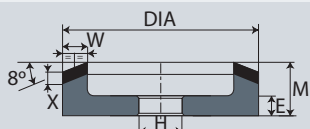
DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		
100	20	25*	3	6	80	7	1	ASD54R100B99		690141 53087
	20	20	3	10	80	7	1	ASD64R100B99		601576 82122
125	18	20	3	6	112	11	1	ASD54R100B99		690141 51637
	18	32	3	6	112	11	1	ASD54R100B99		690141 51638
	30	20	3	10	105	10	1	ASD126R100B99		601576 81803

CBN

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		
100	20	20	3	10	80	7	1	CB151WB99		601576 82123

*6A9K avec encoches

6VV5



DIAMANT

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	E (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
100	20	25*	5	8	10	1			ASD126R100/46R75XLB4847	690141 51090
125	18	25*	5	6	10	1			ASD126R100/46R75B99	601576 82125
	18	32	5	6	10	1			ASD126R100/46R75B99	601576 82126
	18	32	5	6	10	1	ASD126R125/46R100B99	601576 81736		
150	18	32	5	6	10	1			ASD91R100/20BR75B99	601576 81737
	22	32	5	10	10	1			ASD126R100/46R75B99	601576 81738
	22	32	5	10	10	1	ASD126R125/46R100B99	601576 81739		
	22	32	5	10	10	1			ASD91R100/20BR75B99	601576 81740

*6VV5K avec encoches

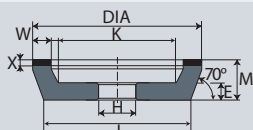
9A3



DIAMANT

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	E (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
175	30	20	5	2	14	1	ASD126R50B99	69014151640
	30	20	5	2	14	1	ASD64R50B99	69014151639

11A2-70°



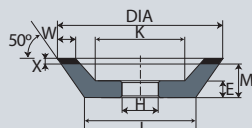
DIAMANT

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE		
100	20	20	5	4	75	10	88	1			ASD151R75B99	60157682163
	20	25	5	4	75	10	88	1	ASD126R100B99	60157682164		

CBN

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE		
100	20	20	5	4	75	10	88	1			CB126TB99	60157682165
150	23	32	6	4	122	10	135	1			CB151TB99	60157682166

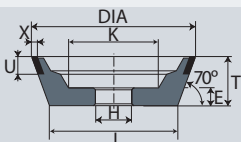
11V2



DIAMANT

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
100	25	20	5	3	60	12	58	1	ASD126R75B99	60157636285
	25	20	5	3	60	12	58	1	ASD91R75B99	60157636284

11V9



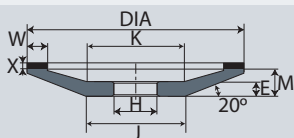
DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
75	30	16	1,5	10	40	10	53	1			ASD54R75B99	69014152028
	30	20	2	10	40	10	53	1			ASD126R75B99	69014151377
	30	20	2	10	40	10	53	1			ASD107R75B99	60157682168
	30	20	2	10	40	10	53	1	ASD64R100B99	60157681746		
100	35	20	1,5	10	55	10	75	1			ASD76R75B99	69014151656
	35	20	2	10	55	10	75	1			ASD126R75B99	69014151386
	35	20	2	10	55	10	75	1			ASD76R75B99	69014151383
	35	20	2	10	55	10	75	1	ASD64R100B99	60157681747		
	35	20	3	10	55	10	75	1			ASD126R75B99	60157681748
	35	20	3	10	55	10	75	1	ASD64R100B99	60157681749		
	35	32	3	10	55	10	75	1			ASD126R75B99	69014151667
125	40	20	3	10	75	10	96	1			ASD126R75B99	69014151672
	40	20	3	10	75	10	96	1	ASD64R100B99	60157681750		
	40	32	3	10	75	10	96	1			ASD126R75B99	69014151674

CBN

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
75	30	20	1,5	10	40	10	53	1	AZTECIV181TBX104	69014152323		
	30	20	2	10	40	10	53	1			CB126TB99	69014151379
	30	20	2	10	40	10	53	1			CB91TB99	60157681792
100	35	20	1,5	10	55	10	75	1	AZTECIV181TBX104	69014152118		
	35	20	1,5	10	55	10	75	1	AZTECIV126TBX104	69014152115		
	35	32	1,5	10	55	10	75	1	AZTECIV181TBX104	69014152120		
	35	20	2	10	55	10	75	1			CB126TB99	69014151944
	35	20	2	10	55	10	75	1			CB91TB99	60157681793
	35	32	2	10	55	10	75	1			CB126TB99	69014151946
	35	20	3	10	55	10	75	1	CB107WB99	60157681794		
125	40	20	1,5	10	75	10	96	1	AZTECIV126TBX104	69014152326		
	40	20	3	10	75	10	96	1			CB107TB99	60157681795

12A2-20°



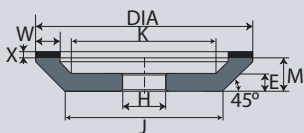
DIAMANT

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
125	14	20	5	2	54	8	54	1			ASD126R75B99	69014151721
	14	20	5	2	54	8	54	1			ASD64R75B99	60157687009
	14	20	6	2	54	8	54	1			ASD126R50B99	60157682169
	14	20	6	2	54	8	54	1			ASD91R50B99	60157682170
	14	20	6	4	54	8	54	1	ASD126R100B99	60157682171		
	14	32	6	4	54	8	54	1			ASD91R75B99	60157682172
150	16	20	5	2	68	9	68	1			ASD126R75B99	69014151961
	16	20	5	2	68	9	68	1			ASD64R50B99	69014151397
	16	32	5	2	68	9	68	1			ASD126R75B99	69014151963
	16	32	5	3	68	9	68	1	ASD91R100B99	60157682176		
	16	32	5	3	68	9	68	1	ASD64R100B99	60157682177		
	16	32	6	4	68	9	68	1			ASD126R75B99	60157682178
	16	32	6	4	68	9	68	1			ASD91R75B99	60157682179
175	18	20	5	2	82	10	82	1			ASD126R75B99	69014151422
	18	20	5	2	82	10	82	1			ASD64R50B99	69014151415
	18	32	5	2	82	10	82	1			ASD126R75B99	69014151424

CBN

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
125	14	32	6	4	54	8	54	1			CB107TB99	60157682173
	14	20	10	4	54	8	54	1	CB126WB99	60157682174		
150	16	32	5	3	68	9	68	1	CB126WB99	60157682181		
	16	20	5	4	68	9	68	1			CB126QB99	69014151412
	16	32	6	4	68	9	68	1			CB126TB99	60157682182
	16	32	10	4	68	9	68	1	CB151WB99	60157682183		
175	18	20	5	4	82	10	82	1			CB126TB99	69014151427

12A2-45°



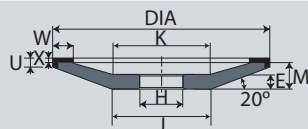
DIAMANT

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
100	23	20	5	2	54	10	62	1	ASD107R50B99	601576 36265
	23	20	6	3	54	10	62	1	ASD126R75B99	690141 51437
	23	20	6	3	54	10	62	1	ASD76R75B99	690141 51434
125	23	32	6	3	79	10	81	1	ASD126R75B99	601576 36267

CBN

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
100	23	20	5	2	54	10	62	1	CB126QB99	690141 51432
125	23	20	6	2	79	10	81	1	CB126TB99	690141 51441

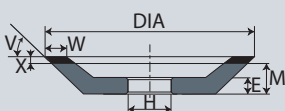
12C9-20°



CBN

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
150	16	20	5	2	3	68	9	68	1	AZTECIV126QBX104	690141 54415
	16	32	5	2	3	68	9	68	1	AZTECIV126QBX104	690141 54417
175	18	20	5	4	5	82	10	82	1	AZTECIV126QBX104	690141 54420

12V2

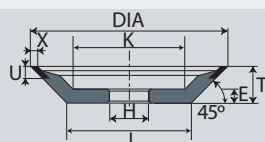


DIAMANT

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	V	E (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
125	11	20	4	2	30°	9	1	ASD76R125B99	601576 82187		
	11	32	4	2	30°	9	1	ASD76R125B99	601576 82188		
	11	32	4	2	30°	9	1	ASD46R125B99	601576 82189		
150	13	25*	4	2	20°	11	1	ASD76R125B99	601576 81805		
	13	32	4	2	15°	11	1	ASD76R125B99	601576 81807		
	13	32	4	2	15°	11	1			ASD64R75B99	601576 82185
	13	32	4	2	15°	11	1	ASD46R125B99	601576 81808		

*12V2K avec encoches

12V9



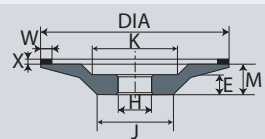
DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	
75	20	20	2	6	35	10	35	1		ASD126R75B99	69014151966
	20	20	3	6	35	10	35	1		ASD76R75B99	69014151462
	20	20	2	10	35	10	35	1		ASD64R75B99	60157681752
100	20	20	2	6	60	10	60	1		ASD126R75B99	69014151464
	20	20	2	6	60	10	60	1		ASD64R75B99	60157681753
	20	20	2	10	60	10	60	1	ASD64R100B99	60157681754	
	20	20	3	10	60	10	60	1	ASD64R100B99	60157681755	
	20	20	3	10	60	10	60	1		ASD46R75B99	60157681756
	20	20	3	10	60	10	60	1	ASD46R100B99	60157681757	
125	25	20	2	6	75	10	75	1		ASD126R75B99	60157681758
	25	20	2	6	75	10	75	1		ASD64R75B99	60157681759
	25	20	3	10	75	10	75	1	ASD64R100B99	60157681760	

CBN

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	
75	20	20	2	6	35	10	35	1		CB107TB99	60157681797
100	20	20	2	6	60	10	60	1		CB126TB99	69014151973
	20	20	3	10	60	10	60	1		CB126TB99	60157681798
	20	20	3	10	60	10	60	1	CB107WB99	60157681799	
125	25	20	2	6	75	10	75	1		CB126TB99	69014151975
	25	20	2	6	75	10	75	1		CB107TB99	60157681800
	25	20	3	10	75	10	75	1	CB107WB99	60157681801	

13A2



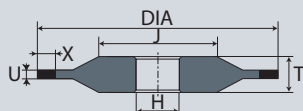
DIAMANT

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
125	18	32	5	1,5	50	9	70	1	ASD107R75B99	60157682191
	18	20	5	4	50	9	70	1	ASD126R75B99	69014151473
	18	20	5	4	50	9	70	1	ASD64R75B99	60157687068
	18	20	5	4	50	9	70	1	ASD46R75B99	60157681810
150	20	32	5	1,5	60	9	82	1	ASD107R75B99	60157682192
	20	20	5	4	60	9	82	1	ASD151R75B99	60157681815
	20	20	5	4	60	9	82	1	ASD64R75B99	60157681820
175	22	20	5	4	70	10	100	1	ASD126R75B99	60157681827

CBN

DIA (mm)	M (mm)	H (mm)	W (mm)	X (mm)	K (mm)	E (mm)	J (mm)	U.E.	TECHNIQUE	
125	18	20	5	4	50	9	70	1	CB151TB99	60157681812
	18	20	5	4	50	9	70	1	CB107QB99	60157681814
150	20	20	5	4	60	9	82	1	CB151TB99	60157681825
	20	20	5	4	60	9	82	1	CB126QB99	69014151479
	20	20	5	4	60	9	82	1	CB107QB99	60157681826

14A1



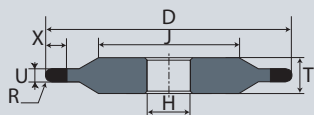
DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
200	10	32	7	3	160	1	ASD126R100B99	60157682194
	10	60	5	4	160	1	ASD151R100B99	60157682195
	10	32	6	4	160	1	ASD46R100B99	60157681830
	10	60	6	4	160	1	ASD46R100B99	60157681831
	10	32	7	5	160	1	ASD126R100B99	60157682196
	10	60	7	5	160	1	ASD126R100B99	60157682197

CBN

DIA (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
200	10	60	5	2	160	1	CB181WB99	60157682198
	10	32	6	4	160	1	CB151WB99	60157681832
	10	32	6	4	160	1	CB91WB99	60157681833
	10	32	6	4	160	1	CB64WB99	60157681835
	10	60	6	4	160	1	CB151WB99	60157681836
	10	60	6	4	160	1	CB126WB99	60157681837
	10	60	6	4	160	1	CB64WB99	60157681838

14F1



DIAMANT

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	R (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
100	6	20	6	4	2	70	1	ASD64R100B99	60157681846		
125	10	20	10	8	4	100	1			ASD65R75B99	60157681848
150	10	20	5	2	1	120	1	ASD64R100B99	60157681850		
	10	20	5	4	2	120	1	ASD64R100B99	60157681851		
200	10	50	5	2	1	160	1	ASD151R100B99	60157682201		
	10	32	6	2	1	160	1	ASD126R100B99	60157681853		
	10	60	7	2	1	160	1	ASD64R100B99	60157681855		
	10	60	7	2	1	160	1	ASD126R100B99	60157682202		
	10	20	5	2,4	1,2	160	1	ASD64R100B99	60157682204		
	10	60	6	3	1,5	160	1	ASD126R100B99	60157681856		
	10	32	7	3	1,5	160	1	ASD126R100B99	60157683136		
	10	20	5	4	2	160	1	ASD64R100B99	60157682205		
	10	20	6	4	2	160	1	ASD151R100B99	60157681857		
	10	32	6	4	2	160	1	ASD151R100B99	60157681858		
	10	60	6	4	2	160	1	ASD151R100B99	60157681859		
	10	60	7	4	2	160	1	ASD126R100B99	60157682208		
	10	60	5	5	2,5	160	1	ASD126R100B99	60157682209		
	10	32	6	5	2,5	160	1	ASD151R100B99	60157681862		

CBN

D (mm)	T (mm)	H (mm)	X (mm)	U (mm)	R (mm)	J (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES				
100	6	20	5	4	2	70	1		CB107WB99		60157681847	
125	10	20	5	4	2	100	1		CB107WB99		60157681849	
150	10	20	5	4	2	120	1		CB107WB99		60157681852	
200	10	20	5	2,4	1,2	160	1		CB91WB99		60157682210	
	10	32	7	3	1,5	160	1		CB126WB99		60157682211	
	10	60	5	4	2	160	1		CB151WB99		60157682212	
	10	32	6	4	2	160	1		CB151WB99		60157681863	

Meules sur tige avec dépôt électrolytique de grains Diamant et CBN de haute qualité

APPLICATIONS ET MARCHES

Rectification intérieure

- Carbures
- Matériaux frittés à copeaux courts
- HSS/acier trempé fortement allié



MEULES SUR TIGE DIAMANT DPS

CARACTERISTIQUES

- Meules sur tige avec dépôt électrolytique diamant de haute qualité disponible en 2 tailles de grain

AVANTAGES

- Taux d'enlèvement de matière élevé
- Utilisation à sec ou sous arrosage
- Idéal pour les carbures et les matières produisant des copeaux courts



MEULES SUR TIGE CBN XBS

CARACTERISTIQUES

- Meules sur tige avec dépôt électrolytique CBN de haute qualité disponible en 2 tailles de grain

AVANTAGES

- Taux d'enlèvement de matière élevé
- Utilisation à sec ou sous arrosage d'huile entière
- Idéal pour les aciers rapides (HSS) et les aciers trempés fortement alliés



HAUTES
PERFORMANCES

E1A8W

DIAMANT

DIA (mm)	T (mm)	Y (mm)	L (mm)	L ₂ (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
1,5	5	3	40	7	4	DPS 76M	69014151200
	5	3	40	7	4	DPS 181M	69014151199
2	5	3	40	12	4	DPS 76M	69014151168
	5	3	40	12	4	DPS 181M	60157637973
2,5	5	3	40	12	4	DPS 76M	69014151201
3	5	3	50	15	4	DPS 76M	69014151170
	5	3	50	15	4	DPS 181M	69014151169
3,5	5	3	50		4	DPS 76M	69014151205
4	5	3	50		4	DPS 76M	69014151173
	5	3	50		4	DPS 181M	69014151172
5	5	3	50		4	DPS 76M	69014151207
	5	3	50		4	DPS 181M	69014151206
6	6	6	64	14	3	DPS 76M	69014151178
	6	6	64	14	3	DPS 181M	69014151177
8	8	6	62		2	DPS 76M	69014151192
	8	6	62		2	DPS 181M	69014151191
10	10	6	80		2	DPS 76M	69014151195
	10	6	80		2	DPS 181M	69014151194
12	10	6	80		2	DPS 76M	60157636808

CBN

DIA (mm)	T (mm)	Y (mm)	L (mm)	L ₂ (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
0,7	3	3	32	4	4	XBS 76M	69014151184
1	4	3	31	5	4	XBS 76M	69014151183
	4	3	31	5	4	XBS 181M	69014151188
1,2	4	3	31	8	4	XBS 181M	69014151190
1,5	5	3	40	7	4	XBS 76M	69014151203
	5	3	40	7	4	XBS 181M	69014151176
2	5	3	40	12	4	XBS 76M	69014151202
	5	3	40	12	4	XBS 181M	69014151180
2,5	5	3	40	12	4	XBS 76M	69014151197
	5	3	40	12	4	XBS 181M	69014151198
3	5	3	50	15	4	XBS 76M	69014151171
	5	3	50	15	4	XBS 181M	60157636804
3,5	5	3	50		4	XBS 76M	69014151185
	5	3	50		4	XBS 181M	69014151186
4	5	3	50		4	XBS 76M	69014151175
	5	3	50		4	XBS 181M	69014151174
5	5	3	50		4	XBS 76M	69014151179
	5	3	50		4	XBS 181M	60157636809

CBN

DIA (mm)	T (mm)	Y (mm)	L (mm)	L ₂ (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
6	6	6	64	14	3	XBS 76M	601576 36806
	6	6	64	14	3	XBS 181M	690141 51187
7	6	6	64		3	XBS 76M	690141 51189
	6	6	64		3	XBS 181M	601576 36805
8	8	6	62		2	XBS 76M	690141 51193
	8	6	62		2	XBS 181M	601576 36807
9	8	6	62		2	XBS 181M	690141 51181
10	10	6	80		2	XBS 181M	690141 51196
12	10	6	80		2	XBS 76M	690141 51182
	10	6	80		2	XBS 181M	601576 37837

Les outils statiques de dressage Norton ont acquis, grâce à leur qualité et leur haute technologie, une réputation mondiale.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Pour le profilage et le dressage droit de toutes les meules conventionnelles



CHOIX DU PRODUIT

LEGENDE D'UTILISATION	GAMME GENERALE					
	MEULES DROITES SANS PROFIL	MEULES PROFILEES	GRAIN	PROCEDE AUTOMATIQUE DE DRESSAGE	DRESSAGE ECONOMIQUE	TAUX D'ENLEVEMENT DE MATIERE ELEVE
OUTIL DE DRESSAGE						
Pointe unique	▮		Tous types			
Multi-pointes	▮		36-180		▮	▮
Plaquette de dressage	▮	▮	36-180	▮	▮	▮
Dresseur pour profil		▮	80-180			

CONSEILS

- 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.

**HAUTES
PERFORMANCES**

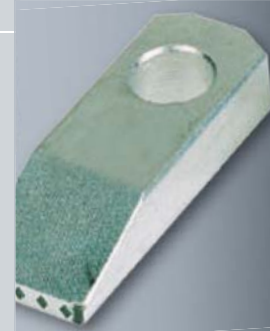
PLAQUETTES DE DRESSAGE HPB-D 3565 & 3585

CARACTERISTIQUES

- Aiguille en diamant synthétique multi-cristallin

AVANTAGES

- Permet une répétition et une régularité de dressage optimales pour répondre aux exigences les plus élevées en matière de profilage et de dressage droit



TECHNIQUE

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

CARACTERISTIQUES

- Diamant naturel

AVANTAGES

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



SELECTION DE LA BONNE PLAQUETTE DE DRESSAGE

Dressage de profils avec plaquette de dressage

Les outils de dressage utilisent des diamants naturels ou synthétiques en forme "d'aiguille". Les plaquettes Diamant Aiguille sont particulièrement adaptées aux dressages de profils, en position droite ou inclinée

Diamant naturel

Une couche utile de diamant d'une longueur de 10 ou 12 mm, permet d'obtenir une solution de dressage très économique. L'utilisation de schémas de sertissage précis des diamants, avec des rangées de recouvrement de pierre assurent des résultats de dressage constants

Diamant synthétique

La section transversale constante due aux diamants synthétiques garantit un dressage régulier pendant toute la durée de vie de l'outil de dressage donnant ainsi un comportement constant de la meule dressée

SELECTION DE LA GROSSEUR DE GRAIN

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

SELECTION DES DIMENSIONS

	Diamètre x Epaisseur (mm)	Nombre d'aiguilles synthétiques	Largeur de la plaquette W
	<35000	2	10,5x28
	35000-60000	3	20,5x28
	60000-100000	4	20,5x28

PLAQUETTES DE DRESSAGE

W (mm)	L (mm)	LD (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE	
10,5	28	12	D711	1			HPB-D 30	60157682759
	28	12	D1001	1			HPB-D 45	60157682782
	28	12	D1181	1			HPB-D 60	60157682786
	28	12	AIGUILLE	1			HPB-D	60157682790
20,5	28	10	D711	1			HPB-C 30	60157682801
	28	10	D1001	1			HPB-C 45	60157682806
	28	10	D1181	1			HPB-C 60	60157682809
	28	10	AIGUILLE	1			HPB-C	60157682814
10,5	28	4	0,6x0,6	1	HPB-D 3565 / 2	60157682820		
	28	4	0,6x0,6	1	HPB-D 3565 / 3	60157682856		
	28	4	0,6x0,6	1	HPB-D 3565 / 4	60157682895		
	28	4	0,8x0,8	1	HPB-D 3585 / 2	60157682899		
	28	4	0,8x0,8	1	HPB-D 3585 / 3	60157682902		
	28	4	0,8x0,8	1	HPB-D 3585 / 4	60157682904		

DRESSEURS A PLAQUETTE BRASEE AVEC DIAMANT AIGUILLE

Lar-geur	Nombre d'aiguilles	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
8	4	0,6x0,6	1	D3064/4 EF V=0° D=10x40	66260149804
	4	0,6x0,6	1	D3064/4 EF V=0° CM N° 1	66260344965
9	4	0,8x0,8	1	D3084/4 EF V=0° D=10x40	66260137112
	4	0,8x0,8	1	D3084/4 EF V=0° CM N° 1	66260139914

MONTURES PORTE-PLAQUETTES POUR PLAQUETTE DE DRESSAGE

DIA (mm)	L (mm)	TIGE	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
12,065	40	MT1	1	HPB-H3	60157682832
9,045	25,5	MT0	1	HPB-H4	60157682907
11,11	50	Z11,11	1	HPB-H2	60157682910
10,00	50	Z10	1	HPB-HX	60157682911

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, l = Largeur, L = Longueur, LD = Longueur Diamant

HAUTES PERFORMANCES

DRESSEUR POINTE UNIQUE


CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Diamant de haute qualité 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gamme spécialement développée pour le dressage des meules en abrasifs céramiques (SG-TG) qui requièrent des vitesses transversales de dressage plus élevées
<ul style="list-style-type: none"> ■ Outils de grandes performances 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Leur grande durée de vie réduit les coûts de dressage, surtout sur les postes de production de grande série



TECHNIQUE

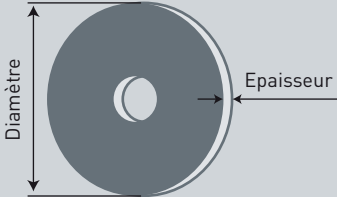
DRESSEUR POINTE UNIQUE

CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Diamant de qualité standard 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Outil idéal pour les applications où il est très difficile de mesurer les performances du dresseur
<ul style="list-style-type: none"> ■ Gamme économique 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Parfaitement adapté pour le dressage des meules en abrasifs conventionnels



CHOIX DU DRESSEUR A 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 DIAMETRE DE LA MEULE PAR SON EPAISSEUR		
	Diamètre x Epaisseur (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

DRESSEURS A POINTE UNIQUE

TIGE (mm)	CARAT	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE
			BC SG	BC
Z8	0,33	1		66260161753
	0,50	1	66260161757	66260161752
	1,00	1	66260161755	66260161750
Z10	0,33	1	66260161769	66260161764
	0,50	1	66260161768	66260161763
	1,00	1	66260161766	66260161761
Z11,11	0,33	1	66260156906	66260195003
	0,50	1	66260156907	66260195005
	1,00	1	66260157010	66260195009
Z12	0,33	1		66260161775
	0,50	1	66260161779	66260161774
	1,00	1	66260161777	

DRESSEURS A AIGUILLE UNIQUE - D30

TIGE (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
8	1	D3044 EF D=8x40	66260139496
10	1	D3044 EF D=10x40	66260136697
11	1	D3044 EF D=11x40	60157672009
12,065	1	D3044 EF CM N° 1	66260137699
8	1	D3064 EF D=8x40	66260195600
10	1	D3064 EF D=10x40	66260195901
11	1	D3064 EF D=11x40	66260139502
12,065	1	D3064 EF CM N° 1	66260344263

DRESSEURS A POINTE UNIQUE D53 - ENTRAINEMENT CENTERLESS

TIGE (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
12	1	D5320 EF D=12x40	66260343860
12,065	1	D5320 EF CM N° 1	66260195833

DRESSEUR POUR MEULES AVEC PROFILS

CARACTERISTIQUES

- Outil de très hautes performances

AVANTAGES

- S'utilise pour répondre aux exigences de précision extrêmement élevées en matière de profils



HAUTES PERFORMANCES

DRESSEURS POUR MEULES AVEC PROFILS

TIGE (mm)	RAYON (mm)	ANGLE	HAUTES PERFORMANCES	
Z9,52	0,13	40°	DC 40/130	601576 82850
	0,25	40°	DC 40/250	601576 82889
	0,50	40°	DC 40/500	601576 82901
	0,13	60°	DC 60/130	601576 82903
	0,25	60°	DC 60/250	601576 82905
	0,50	60°	DC 60/500	601576 82909

HAUTES PERFORMANCES

DRESSEUR MULTI-POINTES

CARACTERISTIQUES

- Outil économique et robuste

AVANTAGES

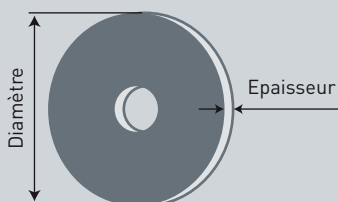
- Idéal pour le dressage droit à vitesse élevée avec un niveau d'exigence technique standard



CHOIX DU DRESSEUR MULTI-POINTES

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 DIAMETRE DE LA MEULE PAR SON EPAISSEUR



Diamètre x Epaisseur (mm)	Carat
<30000	1,3 Carat
30000 - 60000	2,5 Carat
>60000	5,0 Carat

Pour de meilleurs résultats, utiliser toujours un liquide de refroidissement lors du dressage

CHOIX DU GRAIN DE DIAMANT

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

DRESSEURS MULTI-POINTES

TIGE (mm)	GRAIN	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		
			D11x11 (5 CARAT)	D8x11 (2,5 CARAT)	D6x8 (1,3 CARAT)
Z8	D2240	1	60157682849	60157682915	
	D1001	1	60157682896	60157682920	
	D711	1	60157682906	60157682970	60157682986
	D301	1			60157683153
Z10	D2240	1	60157682892	60157682916	
	D1001	1	60157682897	60157682922	
	D711	1	60157682908	60157682968	60157682990
	D301	1			60157683154
Z11,11	D2240	1	60157682893	60157682917	
	D1001	1	60157682898	60157682923	
	D711	1	60157682912	60157682977	60157682992
	D301	1			60157683155
MT1 12,065	D2240	1	60157682894	60157682918	
	D1001	1	60157682900	60157682925	
	D711	1	60157682914	60157682981	60157682996
	D301	1			60157683156
11,11	SG1A6A7	1	66260195373		
11,11	1A6A7	1	66260195031		
12,065	1A6A-MC1	1	66260149526		
11,11	2A6D7	1	66260195046		
12,065	2A6D-MC1	1	66260149589		
11,11	1A6C7	1	66260195039		
11,11	4R6N7	1	66260195105		

HAUTES
PERFORMANCES

DRESSEUR A MAIN

CARACTERISTIQUES

- Concentration en diamant élevée
- Grain 18/25 SPC

AVANTAGES

- Haute résistance à l'usure et longue durée de vie
- Convient pour le dressage de la face et des côtés des meules



DRESSEURS A MAIN

U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
1	HD-150	60157682852
1	D2001 EF	66260139876
1	D2001/A EF	66260334569
1	D2002 EF	66260138877
1	D2002/A EF	66260338860

HAUTES
PERFORMANCES

DRESSEURS A FREIN

CARACTERISTIQUES

- Permet de dresser efficacement les meules diamant et CBN avec un minimum de perte d'abrasifs

AVANTAGES

- Idéal pour dresser les types de meules diamant et CBN suivantes : meules droites avec abrasif 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 coniques (type 6A2 ou 11V9) utilisées sur les rectifieuses planes à broche verticale ou sur les affûteuses universelles.



DRESSEUR A FREIN

U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
1	BCTD	66260274459
1	Pièces de rechange	66260274670

MEULES DE RECHANGE

DIA (mm)	T (mm)	B (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	
80	25	13	10	Meule 37C60-NV	69936668764

CARACTERISTIQUES

- 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

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, E = Epaisseur A = Alésage

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. Cette pâte s'utilise délayée avec de l'eau ou de l'alcool.

APPLICATIONS ET MARCHES

- 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 de mécanique (ex : moules pour injection plastique)
- Rodage de préparation en métallographie
- Enlèvement de matière rapide.



HAUTES PERFORMANCES

PATES

CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Distribution granulométrique optimisée 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Facilité et sécurité d'application

PATES DE RODAGE DIAMANT

GRADE (MICRONS)	COULEUR	CONTENU	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
1/4	GRIS	5g	1	69014154990
1/2	GRIS CLAIR	5g	1	69014154991
1	IVOIRE	5g	1	69014154992
3	JAUNE	5g	1	69014154993
6	ORANGE	5g	1	69014154994
9	VERT	5g	1	69014154995
12	BLEU CLAIR	5g	1	69014154996
15	BLEU	5g	1	69014154997
20	BRUN	5g	1	69014154998
30	ROUGE	5g	1	69014154999
45	MARRON	5g	1	69014155000
60	VIOLET	5g	1	69014155001

Norton propose une gamme de limes diamant de différentes formes.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Ebavurage
- Retouche d'outils ou de pièces mécaniques
- Aciers trempés et carbures métalliques
- Verre
- Céramiques
- Plastiques durs



HAUTES PERFORMANCES

LIMES DIAMANT

CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Plusieurs formes disponibles 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Coupe libre et haute résistance à l'usure, ne nécessitant qu'une faible pression

LIMES					
FORME	E (mm)	H (mm)	L (mm)	U.E.	HAUTES PERFORMANCES
	1,4	4,8	160	6	601576 36812
	1,9	5,3	160	6	601576 36813
	3,6	3,6	160	6	601576 36814
	2,5	2,5	160	6	601576 36815
	∅	3,0	160	6	601576 36816
	1,4	4,8	160	6	601576 36817
Jeu de limes - Toutes formes				6	601576 36811

Légende des dimensions : H = Hauteur, E = Epaisseur



NORTON



392 INTRODUCTION

394 MEULEUSES ÉLECTROPORTATIVES

402 MACHINES THERMIQUES ET SCIES À SOL

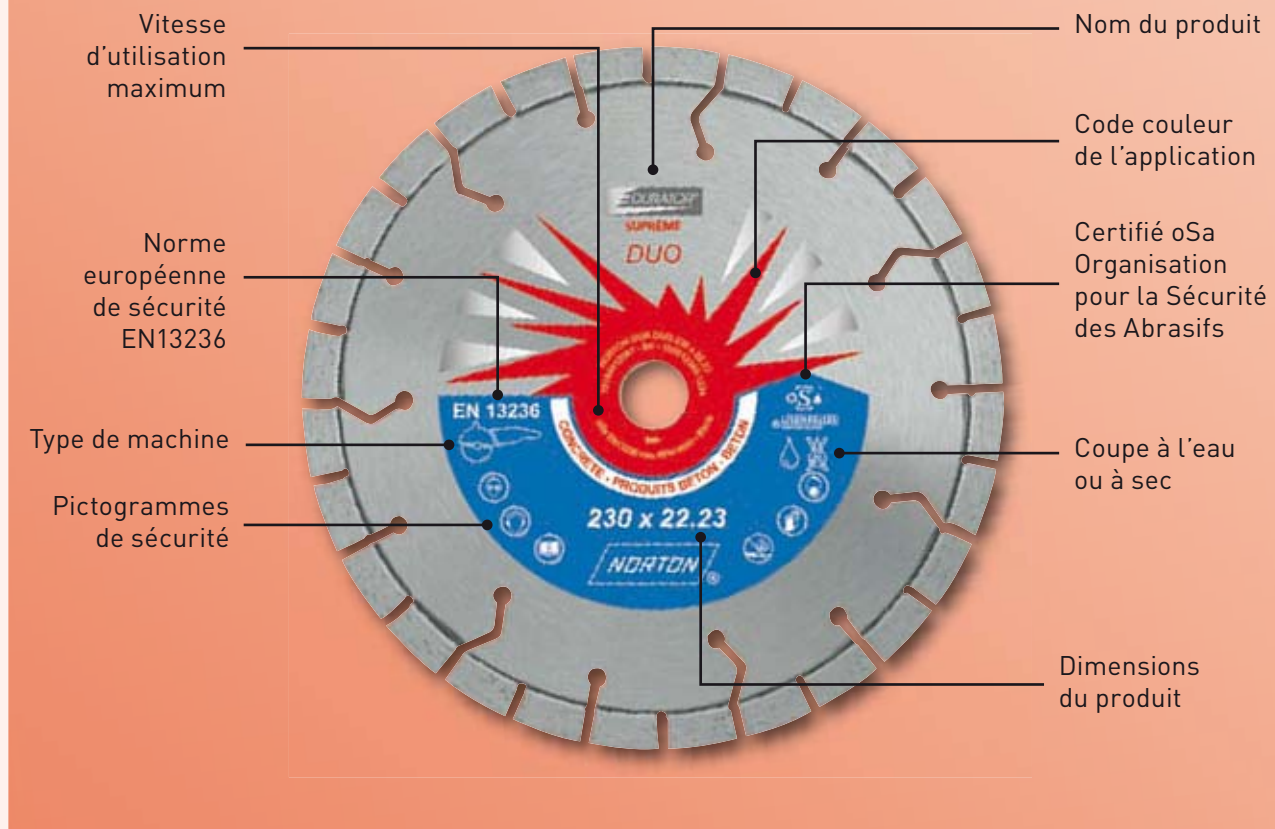
404 SCIES DE CARRELEUR

**Disques
diamant**

Les disques diamant Norton constituent la solution de coupe abrasive la plus performante pour les industries de la construction et du bâtiment. Grâce à sa gamme de produits pour le béton, la brique et l'asphalte, Norton est le choix qui s'impose pour toutes les applications de coupe et de perçage dans l'industrie du bâtiment/de la construction.

Norton vous propose la gamme la plus complète de disques diamant.

TOUT SAVOIR SUR LE PRODUIT

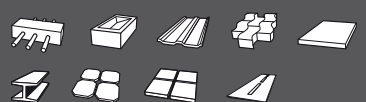











DIFFERENTIATION DE LA GAMME

Norton propose la gamme la plus complète de disques diamant afin de répondre aux exigences de chaque client. Cette gamme comprend 3 niveaux (Hautes Performances, Technique, Standard) afin de vous aider à choisir le produit adapté à votre application.

INNOVATION HAUTES PERFORMANCES	Nouveau Explorer 4x4 Norton, disque multi-usages conçu pour couper tous types de matériaux	TECHNIQUE Des produits professionnels à valeur ajoutée hautes performances, le choix idéal pour une utilisation régulière
HAUTES PERFORMANCES	La gamme Supreme comprend des outils hautes performances qui répondent aux besoins de l'utilisateur le plus exigeant	STANDARD La gamme comprend des disques standards offrant un niveau de performance satisfaisant

Le choix de l'outil diamant qui convient n'est pas toujours facile. C'est pour cette raison que les disques diamant Norton portent un code couleur qui vous permettra de choisir l'outil le plus approprié à votre application spécifique.

MULTI-USAGES 	
MATERIAUX DE CONSTRUCTION A USAGE GENERAL 	
CARRELAGES CERAMIQUE ET PIERRE 	
BETON ET BETON ARME 	
ASPHALTES ET MATERIAUX ABRASIFS 	

La gamme de disques diamant NORTON est conforme aux exigences les plus rigoureuses et offre aux utilisateurs la possibilité de tronçonner tous les types de matériaux, en toute sécurité avec un excellent rapport qualité / prix.

APPLICATIONS ET MARCHÉS

- Construction
- Rénovation
- Entretien / Maintenance
- Carreleurs
- Plombiers
- Industrie



INNOVATION
HAUTES
PERFORMANCES

SUPREME 4X4 EXPLORER

Préconisé pour le tronçonnage du granit, matériaux de construction, pavés béton et autoblocants, béton armé, produits béton, bordures de trottoir, tuiles béton, briques de parement, asphalte sur béton et asphalte, acier de faible épaisseur.

CARACTÉRISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ■ Conçu pour le tronçonnage d'une grande diversité de matériaux ■ le bénéfice de l'innovation: un "indicateur de profondeur de coupe" (brevet en instance) ■ Avec des encoches ellipsoïdales et un traitement de centre acier spécial (brevet en instance) 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Moins de perte de temps en changement de disque donc augmentation de la productivité sur les chantiers ■ Permet d'optimiser la vitesse de coupe et la durée de vie du disque grâce à la coupe par passes ■ Meilleure résistance à l'usure ■ Indicateur de profondeur de coupe en forme de flèche pour faciliter le montage et visualisation du sens de rotation
<ul style="list-style-type: none"> ■ Déconseillé pour le tronçonnage de l'acier dont l'épaisseur est supérieure à 5mm 	

LÉGENDE /
APPLICATIONS

USAGE GÉNÉRAL

USAGE GÉNÉRAL, MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION.

CARRELAGES ET CÉRAMIQUES

BÉTON ET BÉTON ARMÉ

ASPHALTE ET MATÉRIAUX ABRASIFS

HAUTES
PERFORMANCES

SUPREME AERO JET



Préconisé pour le tronçonnage de matériaux durs, pavés, blocs de béton, granit & marbre, tuile de St.Foix

CARACTÉRISTIQUES

- Disque diamant à jante continue crenelée et centre acier ondulé
- Géométrie de disque spéciale
- Segment de protection du centre acier
- Centre acier ventilé
- Disque diamant à usage intensif

AVANTAGES

- Offre une meilleure rigidité
- Protège le centre acier et assure la rigidité du disque
- Améliore le refroidissement du disque
- Longévité accrue et excellente vitesse de coupe



SUPREME CG2



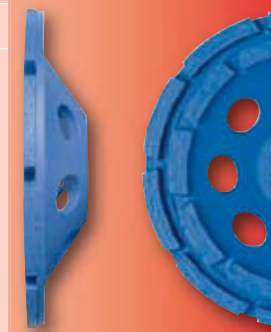
Préconisé pour le surfacage des produits béton

CARACTÉRISTIQUES

- Double rangée de segments diamant brasés

AVANTAGES

- Surfaçage des imperfections du béton



SUPREME XT

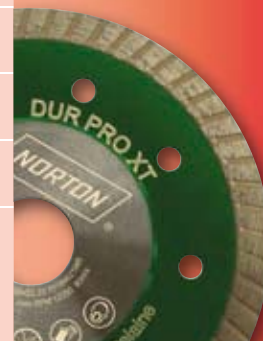


Préconisé pour le tronçonnage des carrelages, porcelaines et céramiques

CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES

- Disque professionnel pour les carreleurs
- Disque extra fin
- Flasques de renfort de chaque côté du disque
- Jante continue crenelée de 10mm
- Vitesse et qualité de coupe optimale, même sur les carrelages les plus durs
- Augmente la rigidité du centre acier et réduit les vibrations
- Longévité accrue



SUPREME DUO



Préconisé pour le tronçonnage des matériaux de construction, béton et béton armé, pavés béton et autoblocants, bordure de trottoir, tuyaux béton, pierre, calcaire, ardoise, brique de parement

CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES

- Disque diamant segmenté, soudé laser
- Hauteur 12mm pour le diamètre 230mm
- 2 segments sur un secteur
- Facilité de coupe
- Les encoches indiquent le sens de rotation
- Grande longévité
- Vitesse de coupe exceptionnelle
- Faibles vibrations
- Montage facile



PROFESSIONAL JET



Préconisé pour le tronçonnage des briques, pavés béton et autoblocants, tuyaux béton, bordure de trottoir, ardoise, tuiles, briques de parement, parpaings, pierre naturelle, béton cellulaire.

CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES

- Disque diamant à jante continue crenelée
- Hauteur 10mm
- Disque diamant à haut rendement
- Grande longévité
- Durée de vie et excellente vitesse de coupe, disque à haut rendement



PROFESSIONAL TP



Disque de déjointoyage

CARACTÉRISTIQUES

- Disque diamant segmenté, brasé pour le déjointoyage des murs en brique
- Encoches avec des segments en carbure de tungstène

AVANTAGES

- Disque diamant à haut rendement
- Protège le centre acier de l'abrasion



PROFESSIONAL T



Préconisé pour le carrelage, céramique, marbre et ardoise

CARACTÉRISTIQUES

- Disque diamant à jante continue lisse
- Disque diamant à haut rendement et excellentes performances

AVANTAGES

- Grande longévité et excellente vitesse de coupe



PROFESSIONAL LASER



Préconisé pour le tronçonnage de béton, béton armé, pavés béton et autoblocants, brique de parement, bordure de trottoir, tuyaux béton, pierre calcaire, tuiles béton et terre cuite, béton cellulaire et autres matériaux de construction

CARACTÉRISTIQUES

- Disque diamant segmenté, soudé laser
- Hauteur 10mm
- Encoches en forme de diamant sur le diamètre 230mm

AVANTAGES

- Longévité accrue
- Favorise le refroidissement du disque



PROFESSIONAL ABRASIVE



Préconisé pour le tronçonnage de l'asphalte et de tous les matériaux abrasifs, mortier, béton frais

CARACTÉRISTIQUES

- Disque diamant segmenté, soudé laser
- Convient parfaitement aux applications abrasives

AVANTAGES

- Disque à haut rendement pour toutes les applications abrasives



CLASSIC JET



Préconisé pour le tronçonnage des briques, pavés béton et autoblocants, tuyaux béton, bordure de trottoir, ardoise, tuiles, briques de parement, pierre naturelle, béton cellulaire

CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES

- Disque diamant à jante continue crenelée
- Disque d'entrée de gamme
- Bon rapport qualité / prix



CLASSIC LASER



Préconisé pour le tronçonnage de béton, béton armé, pavés béton et autoblocants, tuyaux béton, calcaire, tuiles, béton cellulaire, matériaux de construction

CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES

- Disque diamant segmenté, soudé laser
- Disque d'entrée de gamme
- Bon rapport qualité / prix



CLASSIC UNI



Préconisé pour le tronçonnage de béton, bordure de trottoir, pavés béton et autoblocants, tuyaux béton, calcaire, tuiles, béton cellulaire, matériaux de construction

CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES

- Disque diamant segmenté fritté
- Disque d'entrée de gamme
- Bon rapport qualité / prix
- Recommandé pour les applications sur des bétons et matériaux de construction moyennement durs



CLASSIC CGS



Préconisé pour le surfacage des produits béton

CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES

- Meule Boisseau de surfacage à simple rangée de diamant
- Segments inclinés
- Corps d'outils spécial
- Bon rapport qualité / prix
- Outils très légers en utilisation



CLASSIC T



Préconisé pour le tronçonnage du carrelage

CARACTÉRISTIQUES

AVANTAGES

- Disque diamant à jante continue lisse
- Disque d'entrée de gamme
- Bon rapport qualité / prix



CHOISIR LE BON PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION	INNOVATION														MEULES BOISSEAUX	
	Supreme	Supreme	Supreme	Supreme	Professional	Professional	Professional	Professional	Professional	Classic	Classic	Classic	Classic	Supreme	Classic	
	4x4 Explorer	Aero Jet	XT	Duo	Jet	TP	T	Laser	Abrasives	Jet	Laser	Uni	T	CG2	CGS	
	HAUTES PERFORMANCES				TECHNIQUE					STANDARD					HAUTES PERFORMANCES	STANDARD
Acier																
Granit																
Briques																
Béton																
Pavés / canalisations argile																
Ardoise																
Marbre																
Pavés durs																
Tuiles d'argile																
Terrazo																
Briques de parement																
Béton armé																
Dalles béton																
Tuyau béton / bordures de trottoir en béton																
Ardoise																
Pierre calcaire																
Pavés de taille moyenne																
Tuiles béton																
Grès																
Asphalte sur béton																
Parpaings																
Parpaings agglomérés																
Joint de mortier																
Asphalte																
Béton frais																

			USAGE GÉNÉRAL	
			SUPREME 4x4 EXPLORER	
DIA (mm)	H x Ep x A	U.E.	INNOVATION	HAUTES PERFORMANCES
115	10,0x2,2x22,23	1		70184625307
125	10,0x2,2x22,23	1		70184625308
230	10,0x2,5x22,23	1		70184623858

			MATERIAUX DE CONSTRUCTION / USAGE GENERAL							
			SUPREME AERO JET	SUPREME CG2	PRO JET	PRO TP	CLASSIC JET	CLASSIC LASER	CLASSIC UNI	CLASSIC CGS
DIA (mm)	H x Ep x A	U.E.	HAUTES PERFORMANCES		TECHNIQUE		STANDARD			
100	22,23/16	1		70184610268						
105	22,23	1								70184624781
115	12,0x2,2x22,23	1	70184623600							
	10,0x1,8x22,23	1							70184614123	
	10,0x2,1x22,23	1					70184614090			
	10,0x2,2x22,23	1			70184611156					
	7,0x2,2x22,23	1						70184614119		
	6,5x4,5x22,23	1				70184610712				
	6,5x6,5x22,23	1				70184610305				
	6,5x8,0x22,23	1				70184610715				
125	12,0x2,2x22,23	1	70184623601							
	10,0x1,8x22,23	1							70184614124	
	10,0x2,1x22,23	1			70184611157		70184614091			
	7,0x2,2x22,23	1						70184614120		
	6,5x4,5x22,23	1				70184610713				
	6,5x6,5x22,23	1				70184610307				
	6,5x8,0x22,23	1				70184610716				
	22,23(FLAT)	1		70184611096						
	22,23	1		70184610363						70184623049
150	10,0x2,2x22,23	1							70184626005	
	22,23/19	1								70184624760
180	10,0x2,2x22,23	1					70184614092		70184614125	
	7,0x2,5x22,23	1						70184614122		
	22,23	1		70184610270						70184624782
230	12,0x2,8x22,23	1	70184623181							
	10,0x2,2x22,23	1							70184614126	
	10,0x2,5x22,23	1					70184614093	70184611169		
	10,0x2,6x22,23	1			70184611162					

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, H = Hauteur, E = Epaisseur A = Alésage



CARRELAGES ET CERAMIQUE



			SUPREME XT	PROFESSIONAL T	CLASSIC T
DIA (mm)	H x Ep x A	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE	STANDARD
115	10,0x1,2x22,23	1	70184621964		
	9,0x1,6x22,23	1		70184626074	
	7,0x1,5x22,23	1			70184614094
125	10,0x1,2x22,23	1	70184621966		
	9,0x1,6x22,23	1		70184626075	
	7,0x1,6x22,23	1			70184614095
180	9,0x1,6x22,23	1		70184626076	
	7,0x1,7x22,23	1			70184614096
230	10,0x1,8x22,23	1	70184621972		



BETON ET BETON ARME



			SUPREME DUO	PROFESSIONAL LASER
DIA (mm)	H x Ep x A	U.E.	HAUTES PERFORMANCES	TECHNIQUE
115	10,0x2,2x22,23	1		70184612290
125	10,0x2,2x22,23	1		70184612291
230	12,0x2,8x22,23	1	70184612087	
	10,0x2,5x22,23	1		70184612292



ASPHALTE ET MATERIAUX ABRASIFS



			PROFESSIONAL ABRASIVE
DIA (mm)	H x Ep x A	U.E.	TECHNIQUE
115	7,0x2,2x22,23	1	70184611170
125	7,0x2,2x22,23	1	70184611171
230	7,0x2,5x22,23	1	70184611174

Norton propose une gamme complète d'outils diamant de hautes performances répondant aux besoins des utilisateurs pour toutes les applications.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Construction
- Génie civil
- Entrepreneurs de travaux routiers



SUPREME 4X4 EXPLORER



Préconisé pour le tronçonnage du granit, matériaux de construction, pavés béton et autoblocants, béton armé, produits béton, bordures de trottoir, tuiles béton, briques de parement, asphalte sur béton et asphalte, acier de faible épaisseur.

CARACTÉRISTIQUES

- Conçu pour le tronçonnage d'une grande diversité de matériaux
- le bénéfice de l'innovation: un "indicateur de profondeur de coupe" (brevet en instance)
- Avec des encoches ellipsoïdales et un traitement de centre acier spécial (brevet en instance)
- Déconseillé pour le tronçonnage de l'acier dont l'épaisseur est supérieure à 5mm

AVANTAGES

- Moins de perte de temps en changement de disque, donc augmentation de la productivité sur les chantiers
- Permet d'optimiser la vitesse de coupe et la durée de vie du disque grâce à la coupe par passes
- Meilleure résistance à l'usure
- Indicateur de profondeur de coupe en forme de flèche pour faciliter le montage et visualisation du sens de rotation



INNOVATION
HAUTES
PERFORMANCES

LEGENDE DES
APPLICATIONS

USAGE GENERAL

MATERIAUX DE CONSTRUCTION A USAGE GENERAL

CARRELAGES ET CERAMIQUE

BETON ET BETON ARME

ASPHALTE ET MATERIAUX ABRASIFS



USAGE GENERAL

**SUPREME 4x4 EXPLORER**

DIA (mm)	HxExA (mm)	U.E.	INNOVATION	HAUTES PERFORMANCES
300	10,0x2,8x20	1		70184622936
	10,0x2,8x25,4	1		70184622937
350	10,0x3,0x20	1		70184622938
	10,0x3,0x25,4	1		70184622939
400	10,0x3,2x20	1		70184623897
	10,0x3,2x25,4	1		70184623899
450	10,0x3,4x25,4	1		70184625430

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, H = Hauteur, E = Epaisseur, A = Alésage

La gamme de disques CARRELAGE est proposée dans différentes géométries de façon à pouvoir être adaptée sur les scies de carreleur les plus courantes du marché.

APPLICATIONS ET MARCHES

- Construction
- Carreleurs
- Aménagement de salle de bain
- Aménagement de cuisine



TECHNIQUE

PROFESSIONAL CERAM



Préconisé pour le tronçonnage du carrelage, céramique, faïence, marbre, granit, terrazzo et pierre calcaire

CARACTERISTIQUES

- Disque diamant fritté à jante continue
- Hauteur 9 mm
- Disque diamant pour utilisation intensive

AVANTAGES

- Excellente vitesse de coupe permettant d'obtenir une coupe parfaitement nette
- Longue durée de vie
- Idéal pour les faïences et céramiques



STANDARD

CLASSIC T



Pour carrelages et céramique

CARACTERISTIQUES



- Disque diamant à jante continue lisse
- Disque d'entrée de gamme

AVANTAGES

- Excellent rapport qualité/prix



CHOISIR LE BON PRODUIT

GUIDE D'UTILISATION	Professional	Classic
	 Hautement recommandé  Recommandé 	Ceram
	TECHNIQUE	STANDARD
Granit		
Terre cuite / pavés		
Carrelage		
Marbre		
Terrazo		
Ardoise		

			CARRELAGES ET CERAMIQUE	
			PROFESSIONAL CERAM	CLASSIC T
DIA (mm)	HxExA (mm)	U.E.	TECHNIQUE	STANDARD
150	9,0x1,6x25,4	1	70184624202	
180	9,0x1,6x25,4	1	70184611279	
	7,0x1,7x25,4	1		70184612204
200	9,0x1,6x25,4	1	70184611190	
	7,0x1,8x30/25,4	1		70184612206
	9,0x1,6x30	1	70184611191	

Légende des dimensions : DIA = Diamètre, H = Hauteur, E = Epaisseur, A = Alésage



NORTON



**408 MEULES DE TRONCONNAGE
ET D'EBARBAGE**

- INFORMATIONS TECHNIQUES
- CONSEILS D'UTILISATION
- CONSEILS DE SECURITE



416 ABRASIFS APPLIQUES

- INFORMATIONS TECHNIQUES
- CONSEILS DE SECURITE



427 ABRASIFS AGGLOMERES

- INFORMATIONS TECHNIQUES
- CONSEILS D'UTILISATION
- CONSEILS DE SECURITE

441 SUPERABRASIFS

- INFORMATIONS TECHNIQUES
- CONSEILS D'UTILISATION





446 DISQUES DIAMANT

- INFORMATIONS TECHNIQUES
- CONSEILS D'UTILISATION
- CONSEILS DE SECURITE

**Informations
techniques**

INFORMATIONS TECHNIQUES

FORMES

BF 27	BF 29	BF 41	BF 42
 <p>Meules d'ébarbage à moyeu déporté. Existents en diamètres 76 à 230 pour machines portatives</p> <p>Application : meulage</p>	 <p>Meules d'ébarbage à moyeu déporté. Existents en diamètres de 115 mm et 125 mm pour machines portatives</p> <p>Application : meulage</p>	 <p>Meules de tronçonnage plates. Existents en diamètres de 40 à 400 mm pour machines portatives et de 250 à 400 mm pour les machines fixes.</p> <p>Application : Tronçonnage</p>	 <p>Meules de tronçonnage à moyeu déporté. Existents en diamètres de 76 à 230 mm pour machines portatives</p> <p>Application : Tronçonnage</p>

UTILISATION

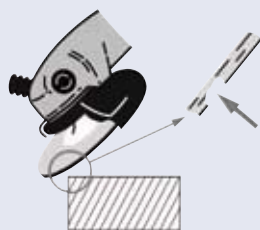
MACHINES PORTATIVES

ÉBARBAGE

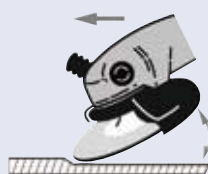
TRAVAIL D'ÉBAUCHE



- Ne pas utiliser de meule de tronçonnage pour l'ébarbage



- Ne pas travailler avec le bord de la meule, vous coupez les toiles de renforcement



- Angle de travail 25°, balayage longitudinal

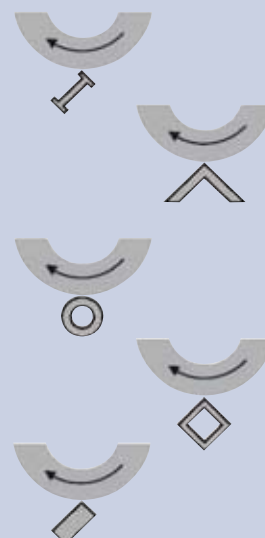
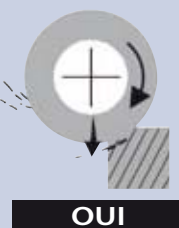
TRAVAIL DE FINITION



- Angle de travail 15°
- Balayage rotatif

TRONÇONNAGE

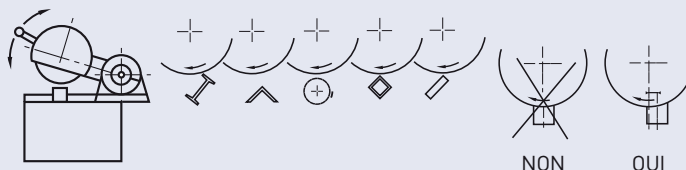
- Disposer les pièces de forme de façon à avoir une section constante



MACHINE FIXE

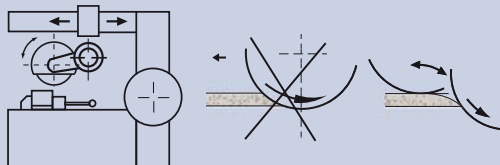
MACHINE A DESCENTE DIRECTE

- 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

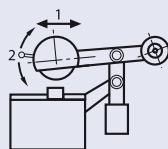


MACHINE A OSCILLATION

MODE DE FONCTIONNEMENT

- 1 - Oscillation
- 2 - Tronçonnage

- Ne pas utiliser ce type de machine en descente directe

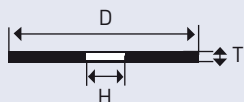


TYPES DE RENFORCEMENT

MEULES PLATES RENFORCEES

TYPE 41

- Spécialement conçues pour les applications lourdes. Ces meules sont renforcées par une ou plusieurs toiles ou armatures incorporées composées de fibre de verre



TOILE CENTRALE

- Destinées à être utilisées sur machines fixes. Ne pas utiliser sur machines portatives



TOILE EXTERNE

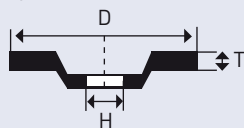
- Pour machines portatives ou fixes



MEULES A MOYEU DEPORTE

TYPES 27 & 42

- Spécialement conçues pour les machines portatives ou suspendues. Ces meules sont renforcées par des toiles ou armatures composées de fibre de verre



TRONÇONNAGE TYPE 42



GOUGEAGE TYPE 27



EBARBAGE TYPE 27



BANDES DE VITESSE

Pour faciliter le repérage de la vitesse d'utilisation maximum d'une meule, toutes les meules de tronçonnage et d'ébarbage dont la vitesse d'utilisation dépasse 50 m/s comportent une bande de couleur apposée sur la longueur du diamètre. Les couleurs diffèrent selon la vitesse d'utilisation maximum.

VITESSE MAXIMUM D'UTILISATION

COULEUR	VITESSE PERIPHERIQUE MAXIMUM
Vert	100 m/s
Rouge	80 m/s
Jaune	63 m/s

La vitesse d'utilisation maximum correspondant à la bande de couleur ne doit jamais être dépassée

PROTECTION INDIVIDUELLE

Porter des lunettes de sécurité, protections auditives, gants de sécurité, masque anti-poussière, tablier de cuir ou vêtement de sécurité, casque, chaussures de sécurité



Masque respiratoire



Porter des gants de protection



Lunettes de protection



Bouchons d'oreille



Lire les instructions



Ne pas utiliser une meule endommagée



A sec



Sous arrosage

PRECAUTIONS GENERALES

Respecter 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. 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.

Bien immobiliser la pièce avant de commencer. Ne travailler que les matériaux pour lesquels la meule est conçue.

Mettre la commande de la machine sur „arrêt” et attendre l'arrêt complet de la meule avant de reposer la machine.

VITESSES D'UTILISATION

Les produits Norton sont conçus et testés pour certaines applications et certaines vitesses d'utilisation.

Lire attentivement les indications figurant sur la meule, son buvard ou son étiquette et s'assurer que :

- le type de la meule et ses dimensions conviennent au travail à effectuer et à la machine utilisée
- La vitesse de rotation maximum, 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 la meule, son buvard ou son étiquette

DIAMÈTRE DE LA MEULE (mm)	CONVERSION DES VITESSES SELON LA NORME EN 12413								
	VITESSE MAXIMUM D'UTILISATION (tr/mn)								
	35	40	50	63	80	100	125	140	160
6	112000	128000	160000	201000					
8	84000	95500	120000	150500	191000				
10	67000	76500	95500	120500	153000	191000			
13	51500	58800	73500	92600	118000	147000	184000	206000	
16	41800	47800	59700	75200	95500	120000	150000	168000	191000
20	33500	38200	47800	60200	76500	95500	120000	134000	153000
25	26800	30600	38200	48200	61200	76500	95500	107000	123000
32	20900	23900	30000	37600	48000	60000	75000	84000	95500
40	16750	19100	23900	30100	38200	47200	59700	67000	76500
50/51	13400	15300	19100	24100	30600	38200	47750	53500	61200
63/65	10650	12150	15200	19100	24300	30250	37900	42500	48500
76	8800	10100	12600	15850	20150	25150	31450	35200	40250
80	8400	9550	12000	15100	19100	23900	29850	33500	38200
85	7900	9000	11250	14200	18000	22500	28100	31500	36000
100/102	6700	7650	9550	12100	15300	19100	23900	26800	30600
115	5850	6650	8350	10500	13300	16650	20800	23250	26600
125	5350	6150	7650	9650	12250	15300	19100	21400	24500
150/152	4500	5100	6400	8050	10200	12700	16000	17850	20400
180	3750	4250	5350	6700	8500	10650	13300	14900	17000
200	3350	3850	4800	6050	7650	9550	11950	13400	15300
230	2950	3350	4200	5250	6650	8350	10400	11650	13300
250/254	2700	3100	3850	4850	6150	7650	9550	10700	12250
300/305	2250	2550	3200	4050	5100	6400	8000	8950	10200
350/356	1950	2200	2750	3450	4400	5500	6850	7650	8750
400/406	1700	1950	2400	3050	3850	4800	6000	6700	7650
450/457	1500	1700	2150	2700	3400	4250	5350	5950	6800
500/508	1350	1550	1950	2450	3100	3850	4800	5350	6150
600/610	1150	1300	1600	2050	2550	3200	4000	4500	5100
750/762	895	1050	1300	1650	2050	2550	3200	3600	4100
800/813	840	960	1200	1550	1950	2400	3000	3350	3850
900/914	750	850	1100	1350	1700	2150	2700	3000	3400
1000/1020	670	765	960	1250	1550	1950	2400	2700	3100

CONSEILS D'UTILISATION

MEULES DE TRONCONNAGE

LA MEULE NE COUPE PAS

Cause	Coupe bleue : meule trop dure ou trop épaisse
Solution	Utiliser une meule plus tendre, ou une meule plus mince, vérifier la vitesse périphérique
Cause	Vitesse périphérique insuffisante
Solution	Augmenter la vitesse jusqu'au maximum (80 m/sec)

USURE EXCESSIVE

Cause	Si le bord de coupe est blanc : meule trop tendre
Solution	Utiliser une meule plus dure
Cause	Vitesse insuffisante
Solution	Augmenter la vitesse jusqu'au maximum (80 m/sec)
Cause	Diminution de la vitesse en cours de coupe
Solution	Utiliser une machine plus puissante, réduire la pression exercée

BORD DE MEULE EFFRITE

Cause	Utilisation d'une meule de tronçonnage pour des travaux de meulage
Solution	Utiliser une meule d'ébarbage
Cause	La pièce bouge
Solution	Bloquer correctement la pièce
Cause	Pression latérale excessive
Solution	N'exercer sur la meule qu'une pression radiale

RUPTURE AU NIVEAU DE L'ALESAGE OU DU CENTRE DE LA MEULE

Cause	La meule se bloque dans la pièce/matériau
Solution	Appliquer une pression radiale plus forte et déplacer la meule d'avant en arrière
Cause	Utilisation d'une meule de tronçonnage pour des travaux de meulage
Solution	Utiliser une meule d'ébarbage
Cause	Pression latérale excessive
Solution	N'exercer sur la meule qu'une pression radiale
Cause	Flasques de serrage de diamètres différents
Solution	Monter des flasques de même diamètre

MEULES D'EBARBAGE

LA MEULE NE COUPE PAS

Cause	La meule est trop dure et s'encrasse
Solution	Utiliser une meule plus tendre
Cause	Pression insuffisante
Solution	Augmenter la pression
Cause	Puissance de la machine insuffisante
Solution	Utiliser une machine plus puissante
Cause	Encrassement (non ferreux)
Solution	Utiliser les meules Norton Alu, qui résistent à l'encrassement

USURE EXCESSIVE DE LA MEULE

Cause	Meule trop tendre
Solution	Utiliser une meule plus dure
Cause	Pression excessive
Solution	Réduire la pression, „laisser la meule travailler”
Cause	Diminuer la vitesse périphérique
Solution	Utiliser une machine plus puissante, réduire la pression exercée
Cause	Vitesse périphérique insuffisante
Solution	La vitesse maximum de 80 m/s est la meilleure

BORD DE MEULE EFFRITE

Cause	Angle de meulage trop plat
Solution	Adopter un angle de 30 à 40°
Cause	La pièce bouge
Solution	Bloquer correctement la pièce
Cause	Pression excessive
Solution	Réduire la pression, „laisser la meule travailler”

FISSURES AU FOND DE LA MEULE

Cause	Surface de contact trop grande
Solution	Réduire la surface de contact
Cause	Pression excessive
Solution	Réduire la pression, laisser la meule travailler

DESEQUILIBRE

Cause	Flasques sales
Solution	Nettoyer les flasques
Cause	Meule mal maintenue
Solution	Serrer les flasques
Cause	Flasques de diamètres différents
Solution	Changer les flasques

CONSEILS DE SECURITE

A FAIRE

✓	TOUJOURS manipuler et ranger les meules avec soin. Les meules de tronçonnage doivent être empilées horizontalement et à plat, de préférence sur une plaque d'acier. Les meules à moyeu déporté doivent être empilées ou conservées dans leur emballage d'origine
✓	TOUJOURS vérifier visuellement que les meules sont intactes avant de les monter
✓	TOUJOURS conserver le capot de sécurité en bonne position et bien fixé. Il doit recouvrir au moins la moitié de la meule et protéger l'opérateur dans le cas, improbable, d'une rupture de la meule. LES MEULES DE TRONCONNAGE NON RENFORCEES NE DOIVENT ETRE UTILISEES QUE SUR LES MACHINES FIXES ET ETRE POURVUES D'UN CAPOT ADAPTE.
✓	TOUJOURS couper l'alimentation électrique à la source, et / ou débrancher la fiche de la prise avant de changer la meule.
✓	TOUJOURS vérifier que la vitesse de la machine ne dépasse pas la vitesse d'utilisation marquée sur la meule
✓	TOUJOURS monter les flasques corrects, et vérifier qu'ils sont propres, en bon état et sans bavures
✓	TOUJOURS se reporter à la norme EN 12413
✓	TOUJOURS faire tourner chaque meule à vide, à sa vitesse maximum, avant de commencer tout travail et s'assurer que le carter de la machine est correctement monté
✓	TOUJOURS porter des LUNETTES DE PROTECTION
✓	TOUJOURS porter les équipements de sécurité appropriés : MASQUE RESPIRATOIRE, GANTS DE PROTECTION, BOUCHONS D'OREILLE, COMBINAISON DE TRAVAIL ET CHAUSSURES DE SECURITE
✓	FAIRE vérifier régulièrement la vitesse des machines, notamment après une opération de maintenance ou de réparation. Les machines équipées de systèmes de contrôle de vitesse (régulateurs), doivent être en permanence correctement entretenues
✓	Sur les machines à courroies d'entraînement, VERIFIER régulièrement la tension de ces dernières. Cette tension doit être maintenue pour assurer une bonne transmission de la puissance.
✓	IMMOBILISER fermement la pièce pendant les opérations de coupe ou de meulage
✓	PLACER les machines portatives sur un berceau adapté après utilisation, afin de protéger la meule
✓	ADOPTER une position confortable pour utiliser une machine portative. Bien équilibrer la pièce et bien soutenir la machine
✓	Avec une meule à moyeu déporté, TOUJOURS meuler avec un angle de plus de 25 degrés par rapport à la pièce
✓	TOUJOURS maintenir dégagés les alentours de la zone de travail. Lorsque la machine est en marche, une chute de l'opérateur est très dangereuse.

A EVITER

✘	NE JAMAIS manipuler brusquement les meules
✘	NE JAMAIS utiliser une meule de tronçonnage non renforcée sur une machine portable
✘	NE JAMAIS stocker les meules en milieu humide ou à des températures extrêmes
✘	NE JAMAIS monter une meule endommagée
✘	NE JAMAIS serrer à l'excès l'écrou ou la bride de blocage, au risque de déformer les flasques
✘	NE JAMAIS enfoncer de force une meule sur l'axe de la machine
✘	NE JAMAIS utiliser de flasques inadaptés, endommagés, sales ou portant des bavures
✘	NE JAMAIS utiliser de rondelles d'amortissement (buvards) sur des meules à moyeu déporté inférieures ou égales à 406 mm (norme EN 12413)
✘	NE JAMAIS utiliser une machine en mauvais état
✘	NE JAMAIS utiliser une machine sans carter de protection
✘	NE JAMAIS utiliser de meules en l'absence d'une bonne ventilation ou d'un équipement de protection contre les poussières
✘	NE JAMAIS appliquer de pression latérale sur les meules de tronçonnage, au risque de les voiler
✘	NE JAMAIS arrêter la meule en exerçant une pression à sa périphérie ou sur sa surface. Toujours couper l'alimentation et laisser la meule s'arrêter d'elle-même
✘	NE JAMAIS laisser la meule se coincer dans le trait de coupe
✘	NE JAMAIS appliquer à la meule une pression telle qu'elle provoque un ralentissement du moteur de la machine
✘	NE JAMAIS meuler avec le côté d'une meule de tronçonnage ou avec une meule à moyeu déporté de moins de 4 mm d'épaisseur.
✘	NE JAMAIS faire tomber une machine portable, et ne jamais la laisser pendre au bout de son câble ou de son flexible. Une meule se fissure facilement sous le poids de la machine en cas de chute ou de choc. C'est une cause fréquente de rupture de meule
✘	NE JAMAIS utiliser une meule à moyeu déporté avec un angle inférieur à 15 degrés par rapport à la pièce
✘	NE JAMAIS utiliser une machine en situation de déséquilibre, ou dans une position ne permettant pas de bien la contrôler

INFORMATIONS TECHNIQUES

QU'EST-CE QU'UN ABRASIF APPLIQUE ?

Les abrasifs appliqués sont le résultat d'un processus extrêmement technique mis au point au cours de nombreuses années de recherche et de développement. Ils restent toutefois composés de trois éléments : un support souple ou semi-rigide sur lequel on colle avec un adhésif des grains abrasifs.



TYPES D'ABRASIFS

Le grain abrasif idéal présente une résistance maximum à l'usure des pointes, mais se fracture avant d'être excessivement émoussé, ce qui répond à la fois au besoin d'un bon enlèvement de matière et d'une qualité de finition.

ABRASIFS SYNTHÉTIQUES

- L'oxyde d'aluminium est résistant et bien adapté à l'ébarbage de matériaux de haute ductilité comme l'acier au carbone, les aciers alliés, le bronze dur et les bois durs. Lorsque la résistance à la rupture est la principale préoccupation, il s'avère supérieur à tous les autres grains abrasifs appliqués
- Le carbure de silicium est le plus dur et le plus aigu des matériaux employés dans les abrasifs appliqués. C'est l'abrasif idéal pour le ponçage des métaux non ferreux (aluminium, laiton, bronze, magnésium, titane, etc.), le caoutchouc, les plastiques, les bois ligneux, l'émail et les matériaux relativement tendres. Le carbure de silicium est supérieur à tout autre abrasif par sa faculté de pénétration et de coupe plus rapide sous une pression légère
- Le zirconium alumine possède une caractéristique d'auto-affûtage qui lui confère une grande longévité dans les opérations à fort enlèvement de matière. Il convient bien à l'ébarbage grossier des métaux et à l'aplanissement, la rupture contrôlée du grain produisant en permanence de nouveaux points d'abrasion aigus
- L'oxyde d'aluminium céramique est un abrasif durable, résistant et dense en raison de sa microstructure. Ses très petites particules, à l'échelle du micron, cassent lors de l'ébarbage, produisant de nombreuses arêtes coupantes. Comme il conserve son tranchant, notamment dans les opérations sous pression moyenne ou forte, il coupe plus vite que les autres abrasifs. Il est recommandé sur les aciers forgés ou au carbone et sur les alliages à forte teneur en nickel et en cobalt

ABRASIFS NATURELS

- L'émeri est un composant naturel de corindon et d'oxyde de fer. Les particules en forme de bloc permettent de couper lentement, produisant ainsi une action de polissage sur le matériau abrasé. S'utilise pour les opérations de maintenance et de polissage des matériaux et dans les grains très fins pour le polissage hautement technique tel que la préparation de spécimens métallurgiques exigeant des tolérances extrêmement serrées. Les produits émeri sont de couleur noire.

DISTRIBUTION DES GRAINS ABRASIFS

Il existe deux types de distribution :

- La distribution dite ouverte „OPK” correspondant à un taux de couverture de 30 à 60 % du support. Ce mode de répartition laisse donc de vastes espaces entre chaque grain d'abrasif ce qui permet un enlèvement de matière plus rapide. Il est conseillé pour toute application risquant d'entraîner un encrassement prématuré du produit abrasif, ce qui affecterait inéluctablement le débit comme le rendement.
- La distribution dite fermée „CLK” correspondant à un taux de couverture de 100 % du support. Ce mode de répartition est réservé aux produits devant présenter un maximum d'arêtes de coupe par unité de surface, ce qui permet d'obtenir une meilleure finition. Il est donc recommandé pour les applications où le phénomène d'encrassement intervient peu et pour toute recherche d'état de surface soigné.

GRANULOMETRIE DE L'ABRASIF

Les grains abrasifs sont séparés (classés) en tailles de particules normalisées à l'aide de tamis soigneusement confectionnés en fils de soie d'une taille et d'un nombre au pouce carré bien déterminés afin de garantir une extrême précision. La granulométrie (numéro de tamis) indiquée sur le support représente le nombre d'ouvertures par pouce linéaire du tamis final. Les grains 240 et plus fins, appelés farines, sont classés au moyen de séparateurs hydrauliques, des installations de classification par air et des réservoirs de lavage

La norme européenne sur les granulométries est le système de classement de la FEPA. Toutes les granulométries FEPA sont précédées de la lettre P, par exemple P180, etc.

De plus, certains produits destinés aux marchés du travail sur bois et du ponçage de parquets sont marqués d'un "symbole de grain". Bien que ce symbole ne soit pas couramment utilisé, le support de ces produits indique à la fois le numéro de tamis et le symbole de grain.

TAILLE DES PARTICULES EN MICRONS	OXYDE D'ALUMINIUM, GRENAT, CARBURE DE SILICIUM, ZIRCONIUM ALUMINE			EMERI		PAPIER DE VERRE
	SYSTEMES DE CLASSIFICATION		COMP. SYMBOLE DE GRAIN	PAPIER DE POLISSAGE	TOILE	
	CAMI	FEPA				
0,3	-	-	-	-	-	-
0,5	-	-	-	-	-	-
1,0	-	-	-	-	-	-
2,0	-	-	-	-	-	-
3,0	-	-	-	-	-	-
4,0	-	-	-	-	-	-
5,0	-	-	-	-	-	-
6,0	-	-	-	-	-	-
6,5	1200	-	-	-	-	-
9,0	-	-	-	-	-	-
9,2	1000	-	-	-	-	-
12,0	-	-	-	-	-	-
12,2	800	-	-	4/0	-	-
15,0	-	-	-	-	-	-
15,3	-	P1200	-	-	-	-
16,0	600	-	-	3/0	-	-
18,3	-	P1000	-	-	-	-
19,7	500	-	-	2/0	-	-
20,0	-	-	-	-	-	-
21,8	-	P800	-	-	-	-
23,6	400	-	10/0	0	-	-
25,0	-	-	-	-	-	-
27,75	-	P600	-	-	-	-
28,8	360	-	-	-	-	-
30,0	-	-	-	-	-	-
30,2	-	P500	-	-	-	-
35,0	-	P400	-	-	-	-
36,0	320	-	9/0	-	-	-
40,0	-	-	-	-	-	-
40,5	-	P360	-	-	-	-
44,0	280	-	8/0	1	-	-
45,0	-	-	-	-	-	-
46,2	-	P320	-	-	-	-
50,0	-	-	-	-	-	-
52,5	-	P280	-	-	-	-
53,5	240	-	7/0	-	-	-
55,0	-	-	-	-	-	-

GRANULOMETRIE DE L'ABRASIF (SUITE)

TAILLE DES PARTICULES EN MICRONS	OXYDE D'ALUMINIUM, GRENAT, CARBURE DE SILICIUM, ZIRCONIUM ALUMINE			EMERI		PAPIER DE VERRE
	SYSTEMES DE CLASSIFICATION		COMP. SYMBOLE DE GRAIN	PAPIER DE POLISSAGE	TOILE	
	CAMI	FEPA				
58,5	-	P240	-	-	-	-
60,0	-	-	-	-	-	-
60,5	-	P220	-	-	-	-
66,0	220	-	6/0	2	-	-
78,0	180	P180	5/0	3	-	00
93,0	150	-	4/0	-	Fin	-
97,0	-	P150	-	-	-	0
116,0	120	-	3/0	-	-	-
127,0	-	P120	-	-	-	1
141,0	100	-	2/0	-	Moyen	-
156,0	-	P100	-	-	-	1 1/2
192,0	80	-	0	-	-	-
197,0	-	P80	-	-	-	F2
260,0	-	P60	-	-	-	M2
268,0	60	-	1/2	-	Gros	-
326,0	-	P50	-	-	-	S2
351,0	50	-	1	-	-	-
412,0	-	P40	-	-	-	2 1/2
428,0	40	-	-1 1/2	-	-	-
524,0	-	P36	-	-	-	36
535,0	36	-	2	-	Extra gros	-
622,2	-	P30	-	-	-	-
638,0	30	-	2 1/2	-	-	-
715,0	24	-	3	-	-	-
740,0	-	P24	-	-	-	-
905,0	20	-	3 1/2	-	-	-
984,0	-	P20	-	-	-	-
1320,0	16	-	4	-	-	-
1324,0	-	P16	-	-	-	-
1764,0	-	P12	-	-	-	-
1842,0	12	-	4 1/2	-	-	-

BANDES LARGES ET ETROITES

Lors de l'utilisation de bandes abrasives, le résultat obtenu dépend de plusieurs facteurs :

- Le type de machine et la puissance
- La vitesse de la bande
- La pression au travail
- La roue de contact
- Le choix de la bande est en fonction de la matière et la forme de la pièce
- L'utilisation de liquide de refroidissement

VITESSE DE LA BANDE

La vitesse de la bande a une influence directe sur les performances de la coupe, sur le dégagement de chaleur, sur le fini obtenu.

Certains abrasifs comme le zirconium et le céramic supportent beaucoup plus de pression car ils ont une meilleure résistance à la fracture du grain. Des matériaux sont plus sensibles à la génération de température. La charte ci-dessous donne des recommandations de vitesse selon la matière à travailler.

VITESSES D'UTILISATION RECOMMANDEES

Matière sensible à la chaleur, plastiques, etc	5-15m/s	Inox, acier, outils acier	20-30m/s
Carbones	8-15m/s	Fonte grise et alliage inox	30-40m/s
Titane et alliages similaires	8-15m/s	Acier au carbone	30-40m/s
Verre, porcelaine et inox spéciaux	8-15m/s	Cuivre, laiton, zinc, bronze, étain	25-35m/s
Plastiques résistants à la chaleur	20-30m/s	Aluminium et métal léger	20-35m/s
Bois	15-30m/s	Vernis	10-15m/s

PRESSION

La valeur de la pression dépend de :

- La forme utilisée
- La dimension de la roue de contact
- La texture de la roue

La haute pression accroît l'enlèvement de matière, le dégagement de chaleur ainsi que les contraintes sur le grain (un minimum de force est nécessaire pour obtenir un contrôle de la fracture des grains) et généralement génère un fini grossier.

ROUES DE CONTACT

La plupart des machines utilisent des roues de contact.

Les roues de contact sont généralement couvertes de caoutchouc, polyuréthane, acier, mousse, feutre, toile compressée et vont de la classification tendre à dure, avec ou sans rainures.

L'utilisation des roues de contact a un impact direct sur le résultat final du travail.

- Les roues de contact dures donnent de gros enlèvements de matière, un fini grossier et une surface uniforme. Elles sont utilisées avec des bandes résistantes, épaisses pour une coupe rapide.
- Les roues de contact tendres génèrent un faible enlèvement de matière, un meilleur fini et suivent les contours de la pièce. Elles sont utilisées pour la finition et sur des pièces arrondies. La bande et le joint s'usent moins rapidement.

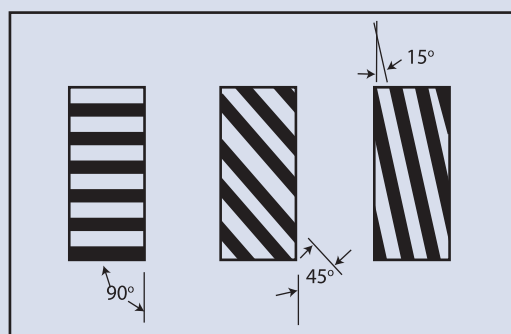
La forme de la roue a aussi un effet au niveau du contact avec la bande et affecte la pression au travail :

- Les roues de contact de grands diamètres donnent une faible pression et sont généralement utilisées sur des surfaces larges
- Les roues de contact avec rainures donnent une pression plus forte et sont généralement utilisées sur des petites surfaces

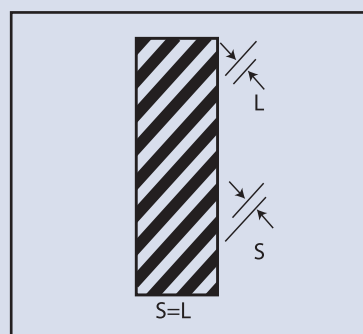
ROUES DE CONTACT

DUR ← → TENDRE

L'agressivité augmente avec l'angle



Plus la surface de contact devient égale au creux, plus la roue est dure et agressive



JOINTS

Les bandes sont fabriquées avec des joints standards adaptés aux produits et principales applications



Bord à bord avec ruban



Joint à recouvrement sans glacis



Joint à recouvrement avec large glacis

NORAX® : UNE TECHNOLOGIE INNOVANTE

NORAX® est un abrasif appliqué de technologie innovante conçu par Norton. en raison de la couche abrasive : un revêtement abrasif multicouches réalisé selon un schéma en 3 dimensions. Cette structure permet de contrôler la surface de contact entre l'abrasif et la pièce et ainsi d'optimiser les performances de la bande.

NORAX® fonctionne comme une meule sur un support en toile. Au fur et à mesure que la bande s'use, les particules abrasives émoussées sont évacuées de la surface de la bande laissant la place à une nouvelle couche d'abrasifs tranchants. Ce remplacement en continu des abrasifs émoussés permet d'obtenir une durée de vie plus longue, une rapidité de coupe plus élevée et une finition plus régulière pendant toute la durée de vie de la bande. NORAX est également recouvert d'une couche de grains qui contribue à augmenter la rapidité de coupe et la durée de vie tout en abaissant la température de meulage.



Conventionnel
(Mono couche)



Agrégat
(multicouches, surface de contact irrégulière)



Abrasifs hautes performances
(multicouches, surface de contact contrôlée)

Pour plus d'informations sur la gamme NORAX®, contacter votre représentant local ou le Service Client de votre région.

TYPES DE SUPPORT

Qu'il soit fait de papier, de tissu, de fibres vulcanisées ou de polyester, le support doit être suffisamment lisse pour obtenir un revêtement adhésif uniforme, suffisamment résistant pour supporter la pression, et suffisamment souple pour s'adapter le cas échéant aux formes complexes. Pour des raisons d'économie, il est recommandé de choisir le support le moins cher compatible avec les exigences de l'application.

PAPIER

Les grammages de papier standards 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. De manière générale, on peut dire que plus le support est léger, plus il est souple, et que plus il est fort, mieux il résiste 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 humide. 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, humide ou à sec, et sur les petites ponceuses portatives. Ponçage intermédiaire à fin. 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 intermédiaire. 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 super finition des vilebrequins, et pour les bandes et rouleaux destinés aux tanneries et sur les bandes NorZon® exclusivement.

TYPES DE SUPPORT (SUITE)

TOILE

Les supports en toile sont plus durables que ceux en papier. Ils 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 dans la fabrication de leurs abrasifs appliqués. Le support toile a des caractéristiques structurelles qui le rendent particulièrement adapté à certaines applications spécifiques. Les grammages de supports toile standards 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 grain 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 standards, le support de grammage Y s'utilise sur des produits conçus pour les applications difficiles, telles que le travail à bande abrasive étroite sur outils à main, le ponçage à bandes larges et le dimensionnement de bois débité et de panneaux de particules.

FIBRE

Les supports fibre, fabriqués à partir de plusieurs couches de papier vulcanisé, sont extrêmement durs et résistants, tout en garantissant 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 meulage sur machine portatives pour utilisation intense.

COMBINAISON

Les supports combinés, obtenus par laminage 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. S'utilise essentiellement sur les produits destinés au ponçage des fibragglo/MDF.

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, tout en étant résistants à la déchirure et durables.

TRAITEMENT SPECIAL ANTI-ENCRASSANT

TRAITEMENT NO-FIL®

Afin d'offrir une meilleure résistance à l'encrassement, certains produits papier Openkote bénéficient d'un traitement de surface spécial au stéarate de zinc après l'encollage. Ces produits conviennent parfaitement pour le ponçage de pré-finition de meules, le ponçage de couches d'apprêt sur les automobiles, 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®.

EFFICACITE DE COUPE

Ce tableau peut s'avérer un guide utile pour déterminer l'effet d'un changement particulier de caractéristiques sur l'efficacité de coupe d'un abrasif. Les flèches indiquent la tendance. Leur longueur n'est pas significative. Certains paramètres de machine et de montage ont également été inclus, dans la mesure où ils ont une influence non négligeable sur les performances des produits.

	PARAMETRE VARIABLE	SURFACE GROSSIERE PLUS FORTE RUGOSITE				SURFACE LISSE PLUS FAIBLE RUGOSITE
1.	Vitesse d'avance	Gros ←				Fin →
2.	Vitesse de bande (m/s)	Neuf ←				Usagé →
3.	Condition du produit abrasif	Résine ←	Résine/Colle			Colle →
4.	Granulométrie	Enduction ouverte ←				Enduction serrée →
5.	Durabilité du produit	Simple linéaire ←				Double Triple →
6.	Type de minéral abrasif	Dentelée ←				Lisse →
7.	Liant adhésif	Rainure plus large acier ←	Caoutchouc			Plus large toile →
8.	Méthode d'enduction	Plus petit ←				Plus grand →
9.	Configuration de la roue en contact	Plus lente ←				Plus rapide →
10.	Composition	A sec ←	Eau	Huiles solubles	Huiles pures	Graisse →
11.	Diamètre	Zirconium alumine ←	Céramique	Oxyde d'aluminium	Carbure de silicium	Émeri →
12.	Pression	Plus tendre ←				Plus dur →
13.	Aide au meulage	Huile ←	Huile soluble		Eau	A sec →
14.	Dureté de la pièce	Plus tendre ←				Plus dur →

CONSEILS DE SECURITE

SECURITE DANS LE STOCKAGE ET L'UTILISATION DES ABRASIFS APPLIQUES

TRANSPORT ET STOCKAGE

Tous les abrasifs appliqués doivent être manipulés avec précaution, au risque de les endommager.

Les abrasifs appliqués doivent être stockés au sec, à l'abri du gel à l'écart des sources de chaleur, du froid, des murs humides, des portes et des fenêtres et ne doivent pas être en contact direct avec le sol. La température doit être maintenue entre 18 °C et 22 °C, et l'humidité relative entre 45 % et 65 %. Les abrasifs appliqués ne doivent pas être exposés à la lumière solaire directe. Les produits doivent être conservés dans leur emballage d'origine jusqu'au moment de l'utilisation. Une fois déballés, ils doivent être stockés de façon à éviter les déformations.

PROTECTION INDIVIDUELLE

Porter des lunettes de sécurité, des protections auditives, des gants de sécurité, des masques antipoussière et, si les conditions de meulage sont difficiles, une protection faciale supplémentaire.

Porter obligatoirement un tablier de cuir et des chaussures de sécurité.



Masque
respiratoire



Porter des
gants de
protection



Lunettes
de
protection



Bouchons
d'oreille



Lire les
instructions



A
sec



Sous
arrosage

PRECAUTIONS GENERALES

Respecter les instructions de sécurité fournies par le fabricant de la machine. Les protections, couvercles et capots équipant la machine doivent être en place pendant l'ébarbage, et ne doivent être modifiés d'aucune manière. Ne pas utiliser les abrasifs appliqués à proximité de substances inflammables ou dans un environnement présentant des risques d'explosion.

Orienter les gerbes d'étincelles à l'écart du visage et du corps, de préférence vers le sol. Utiliser les équipements d'extraction des poussières éventuellement disponibles. Respecter les instructions d'utilisation du fabricant de l'abrasif, par exemple : "Ne pas utiliser sans support" ou "Ne pas utiliser pour l'ébarbage sous arrosage". Bien immobiliser la pièce avant de commencer le meulage. Examiner l'outil avant de l'utiliser, et vérifier que l'abrasif employé convient à l'application. Ne jamais modifier les produits abrasifs.

Avant de poser une meuleuse portable, couper l'alimentation et laisser l'outil s'arrêter complètement. L'ébarbage sous arrosage ne doit être effectué que sur des machines et avec des abrasifs conçus pour ce travail.

CONSEILS DE SECURITE

A FAIRE

FRAISES LIMES CARBURE

✓	TOUJOURS utiliser les fraises limes carbure dans la plage de vitesses recommandée
✓	CHOISIR la forme, le diamètre et le type de coupe appropriés à l'application
✓	S'ASSURER que la fraise est adaptée et régulièrement entretenue
✓	FIXER la longueur maximum de la fraise dans le mandrin (porte-à-faux recommandé maximum de 10 mm)
✓	VERIFIER que la fraise est bien placée dans la meule avant utilisation
✓	BIEN FIXER la pièce et maintenir fermement la fraise
✓	UTILISER une coupe lisse avec un mouvement constant dans les deux sens. Utiliser une faible pression en laissant la fraise faire le travail
✓	Pour une meilleure finition, TOUJOURS finir par un coup dans l'autre sens

A EVITER

FRAISES LIMES CARBURE

✗	NE JAMAIS utiliser la fraise au-dessus de la vitesse d'utilisation maximum
✗	NE JAMAIS faire fonctionner la fraise trop lentement (se reporter au guide des vitesses recommandées)
✗	NE JAMAIS exposer la fraise à un choc mécanique ou thermique excessif
✗	NE JAMAIS enfoncer la fraise à plus d'un tiers de sa périphérie
✗	NE JAMAIS enfoncer la fraise dans des rainures, des crevasses et des cavités
✗	NE JAMAIS faire en sorte que la fraise devienne trop chaude, ce qui diminue l'efficacité de l'abrasion (concerne les fraises dont le diamètre de la tête est supérieur à celui de la tige)
✗	NE JAMAIS provoquer de choc ou appliquer une force excessive sur le produit ou le laisser surchauffer

INFORMATIONS TECHNIQUES

QU'EST-CE QU'UNE MEULE ?

Une meule est un outil de précision portant des milliers de points de coupe. Elle est constituée de grains d'abrasif maintenus ensemble par une matrice de liant, et séparés par des pores. Les grains d'abrasif constituent les points de coupe tandis que le liant est destiné à maintenir ensemble les grains. Les pores (espaces vides entre les grains) permettent la circulation du liquide de refroidissement et l'évacuation des copeaux du matériau usiné.

Lorsque la meule en rotation est mise en contact avec le matériau de la pièce, les grains abrasifs génèrent des petits copeaux.

Sous l'effet des efforts subis pendant le meulage, les grains d'abrasifs s'usent et s'émeussent, provoquant un dégagement de chaleur et une augmentation du frottement et de la pression nécessaire sur la meule.

L'augmentation des forces de meulage provoque soit la rupture de l'abrasif, laquelle expose de nouvelles arêtes de coupe, soit une fracture des ponts de liant maintenant les grains d'abrasif. Dans ce dernier cas, de nouveaux grains abrasifs se trouvent exposés pour couper la pièce.

Dans les applications normales des meules vitrifiées, il est nécessaire de dresser la meule.

En faisant varier les propriétés de l'abrasif, du liant et de la composition de la meule, il est possible d'obtenir des meules avec une grande variété de caractéristiques différentes.

ABRASIFS

Les abrasifs synthétiques modernes permettent un contrôle précis des propriétés et de la forme des grains abrasifs, ce qui permet de fabriquer des meules aux caractéristiques de coupe constante.

Norton propose un large choix d'abrasifs couvrant de nombreuses caractéristiques de meulage afin de garantir une efficacité optimale et de répondre aux exigences de l'industrie d'aujourd'hui.

Taille des grains abrasifs

La granulométrie est d'une grande importance dans l'aptitude d'une meule à donner l'enlèvement de matière et la finition voulus. Cette valeur est indiquée par un nombre qui augmente en proportion inverse de la taille des grains.

Par exemple, un grain de 10 a une taille médiane d'environ 2 mm, contre 0,25 mm pour un grain de 60.

Les granulométries des meules Norton correspondent à la norme européenne établie par la FEPA.

Un abrasif de meulage idéal conserve son tranchant en s'émeussant le moins possible et, lorsqu'il commence à s'émeusser, il se fracture, révélant de nouvelles arêtes de coupe. Les grains employés dans la fabrication d'abrasifs agglomérés se classent en trois grandes catégories :

COMPRENDRE LES SPECIFICATIONS

ABRASIF			TAILLE DES GRAINS			GRADE			STRUCTURE		LIANT
OXYDE D'ALUMINIUM	CARBURE DE SILICIUM	ABRASIF CERAMIQUE A BASE D'OXYDE D'ALUMINIUM	GROS	MOYEN	FIN	TENDRE	MOYEN	DUR	FERME	OUVERT	
A	37C	SGB	12	30	80	E	I	Q	5	10	VS
19A	39C	3SG	16	36	90	F	J	R		11	VXP
25A		5SG	20	46	100	G	K	S		12	VXPM
38A		1TGP	24	54	120	H	L	T			VTECH
40A				60				M			
57A				70				N			
86A								O			
IPA				60		EH				17	VTX
						XH				20	
		ES5		60	80		J	L			VX
							K				

ABRASIFS

TYPE D'ABRASIF	DESCRIPTION
A	Forme particulièrement robuste d'oxyde d'aluminium. Sa dureté est due à la présence de 3 % d'oxyde de titane. Calciné 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, il s'utilise principalement pour la rectification centerless.
38A	Oxyde d'aluminium blanc (pur à 99,8%). 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 sensible 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 cylindrique, plane et centerless.
57A	Oxyde d'aluminium semi-pur fondu (pur à 98%). La grande pureté du 57A fait de ce produit un abrasif à usage général performant. Grâce à sa polyvalence, 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 et de meules de rectification plane.
SGB	Mélange d'abrasifs haute qualité comportant une concentration moyenne d'abrasif céramique Norton SG.
3SG	Mélange d'abrasifs haute qualité comportant une concentration élevée d'abrasif céramique Norton SG.
5SG	Mélange d'abrasifs haute qualité comportant une concentration très élevée d'abrasif céramique Norton SG.
37C	Carbure de silicium noir. Fourni principalement avec les meules résines de tronçonnage et d'ébarbage ou les meules vitrifiées pour la rectification du caoutchouc et de la pierre.
39C	Carbure de silicium vert (haute pureté) Idéal pour l'affûtage des outils de coupe en carbure de tungstène, les opérations sur céramique ou sur le verre.

TYPES DE LIANT

VITRIFIEES

Les liants vitrifiés sont les plus courants pour les opérations de précision. La porosité et la résistance des meules comprenant ce liant assurent un fort enlèvement de matière, leur rigidité permettant d'obtenir une haute précision. 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 :

V	V correspond au liant vitrifié à haute température d'origine, il s'utilise généralement lorsque des meules plus dures sont nécessaires
VS	VS est un système de liant vitrifié haute performance, à faible température, très polyvalent utilisé dans pratiquement toutes les applications et principalement pour l'affûtage, la rectification cylindrique intérieure et extérieure, centerless et plane.
VTECH	Liant haute technologie à basse température, utilisé avec les abrasifs conventionnels, recommandé dans les applications de pointe pour optimiser les performances et les paramètres de dressage
VX	Le liant VX permet une meilleure tenue d'angle/de forme dans la plupart des applications - c'est le liant idéal pour les abrasifs céramiques SG
VXP	Liant VX à porosité induite destiné aux grandes surfaces de contact et rectification plane.

TYPES DE LIANT

ORGANIC

Ces liants s'utilisent sur deux types de meules. Premièrement sur les meules d'ébarbage utilisées sur machines portatives ou fixes. Deuxièmement, les meules de tronçonnage, non renforcées ou renforcées, sur machines fixes ou portatives. Les liants organiques les plus courants sont :

EBARBAGE

B & B3	Meules de fonderie : liant polyvalent donnant des résultats satisfaisants sur la plupart des applications
B28	Meules de fonderie : Liant haute qualité adapté à la plupart des applications techniques nécessitant des machines à haute puissance

TRONÇONNAGE

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 ; polyvalent et longue durée de vie. Idéal pour les applications sévères
B24	Liant nouvelle génération utilisé sur les meules de tronçonnage en carbure de silicium offrant les meilleures performances et une qualité de coupe optimale sur métaux non ferreux sous arrosage.
B25	Liant polyvalent standard offrant durabilité et liberté de coupe dans une large gamme de matériaux et d'applications. S'utilise également en coupe sous arrosage sur des grades plus tendres
B26	Liant nouvelle génération utilisé sur les meules de tronçonnage en oxyde d'aluminium offrant les meilleures performances et une qualité de coupe optimale sur métaux ferreux sous arrosage.
B65	Liant traditionnel offrant de bonnes performances et une longue durée de vie à sec

GRADES DE MEULE

Le grade indique la résistance relative du liant, qui retient les grains abrasifs d'une meule. Le grade est représenté dans la spécification par des lettres en ordre alphabétique du plus dur au plus tendre. En ce qui concerne le grade, il est recommandé de respecter les règles suivantes :

UTILISER UNE MEULE TENDRE

- Pour les matériaux durs tels que les aciers traités et les carbures
- Pour les grandes surfaces de contact
- Pour enlèvement de matière rapide

UTILISER UNE MEULE DE GRADE DUR

- Pour les matériaux tendres
- Pour les surfaces de contact petites ou étroites
- Pour une durée de vie accrue

ECHELLE DES GRADES

E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
					CYLINDRIQUE/SANS CENTRES											
RECTIFICATION PLANE																
					RECTIFICATION INTERIEURE											
				AFFUTAGE												
					RECTIFICATION DE FILETS											
	ORGANIQUES NON RENFORCEES															
											ORGANIQUES RENFORCEES					

DISPONIBILITE

TYPE D'ABRASIF	LIANT	COULEUR DE L'ABRASIF
IPA	VTX	Blanc
SGB-3SG-5SG-ES5-1TGP	VX-VXP	Bleu
A-19A	VS	Marron
86A	VS-VXP-VTECH	Rose
38A	VS	Blanc
37C	V-VP	Noir
39C	V-VS	Vert

CHOISIR LE BON PRODUIT

Neuf paramètres sont à prendre en compte lors du choix d'une meule pour une application donnée :

- Le matériau à meuler, 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, meulage sous arrosage ou à sec
- La sévérité de l'opération de meulage
- La méthode de dressage

MATÉRIAU À RECTIFIER

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. Les types d'alumine les plus friables sont préférés 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 à faible résistance à la traction et les matériaux non métalliques.

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.

QUANTITE DE MATIERE A RETIRER

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 et les tolérances serrées fixées pour les pièces nécessitent des granulométries plus fines.

La dernière finition est souvent obtenue par planage. On cesse d'appliquer une profondeur de passe, et on laisse la meule travailler jusqu'à ce que les étincelles cessent presque complètement.

ETAT DE SURFACE

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 suivants :

- 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 peuvent aussi influencer sur l'état de surface obtenu

GUIDE D'UTILISATION

■ Hautement recommandé

ETAT DE SURFACE ET GRANULOMÉTRIE

FINITION		TAILLE DU GRAIN							
		46	60	80	100	120	150	180	220
µm Ra									
1,10		■							
0,80		■							
0,70		■							
0,50			■						
0,40			■						
0,35			■	■					
0,25			■	■					
0,20				■	■				
0,17				■	■	■			
0,14					■	■	■		
0,12						■	■	■	
0,10							■	■	■
0,08								■	■
0,05									■
RAYON MINIMUM	DIMENSIONS (mm)	0,75	0,50	0,40	0,25	0,20	0,18	0,13	0,10

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.

MACHINE

La rapidité de l'enlèvement de matière dépend de la puissance de la machine.

Toute dégradation de l'état des roulements et des glissières de la machine risque d'engendrer des vibrations et, par voie de conséquence, une usure prématurée de la meule. On peut compenser partiellement ce phénomène avec une meule de grade plus dur ou un abrasif plus résistant, mais la solution la plus efficace consiste à apporter à la machine la maintenance recommandée par son fabricant.

VITESSES DE ROTATION ET D'AVANCE

Les effets des vitesses de rotation et d'avance sont résumés dans le tableau suivant :

EFFET SUR L'ACTION DE MEULAGE		
VITESSE	AUGMENTEE	DIMINUEE
Vitesse de la meule *	Plus dur	Plus tendre
Vitesse de travail	Plus tendre	Plus dur
Vitesse transversale	Plus tendre	Plus dur
Vitesse de plongée	Plus tendre	Plus dur

*Ne jamais dépasser la vitesse périphérique maximum (en m/s) spécifiée pour la meule

SURFACE DE CONTACT

La surface de contact affecte le choix du grade et de la structure de la meule. Les grandes surfaces de contact, comme celles des machines à segments, par exemple, donnent généralement de faibles pressions, et nécessitent des meules plus tendres, à structure ouverte. Les meules à porosité induite sont les plus efficaces pour les très grandes surfaces de contact. A l'inverse, les petites surfaces de contact comme celles des meuleuses cylindriques, par exemple, nécessitent des grades plus durs et des structures plus fermées.

La taille de la pièce peut également influencer sur la surface de contact. En général, plus la pièce est grande par rapport au diamètre de la meule, plus la surface de contact est grande, et plus la meule doit être tendre.

LIQUIDE D'ARROSAGE

Le meulage à sec avec des meules vitrifiées nécessite des meules plus tendres d'un ou deux grades que le meulage sous arrosage.

SÉVÉRITÉ DE L'OPÉRATION DE MEULAGE

Ce paramètre peut affecter le choix du type d'abrasif et du grade, voire du type de liant. Si la meule subit des chocs, comme lors de l'ébarbage, on préférera un liant résinoïde. De façon générale, plus l'opération est sévère, plus la meule doit être dure, et plus l'abrasif doit être résistant. La sévérité de l'opération peut être due à la rapidité de l'avance, de la rotation ou des mouvements transversaux, ou encore à un contact intermittent. Ce dernier cas est habituellement dû à la géométrie de la pièce, lorsqu'elle exerce une action de dressage sur la meule.

DRESSAGE ET AVIVAGE DES MEULES

Le dressage et l'avivage des meules sont souvent considérés comme une seule et même opération, dans la mesure où ils sont fréquemment effectués simultanément. Le dressage est destiné à assurer la concentricité et éventuellement à donner un profil à la face de la meule, tandis que l'avivage a pour but de donner le pouvoir de coupe désiré.

DIAMANT A POINTE UNIQUE OU MULTIPLE

Les dresseurs diamant sont préférés pour obtenir des tolérances serrées, des finitions fines, un travail rapide et une bonne flexibilité.

En faisant varier la profondeur de coupe par passe et la vitesse transversale, on peut obtenir différentes surfaces de meule, et donc différents pouvoirs de coupe.

On trouvera ci-après des recommandations générales sur le dressage au diamant à pointe unique.

	DEGROSSISSAGE	FINITION
Avance du diamant en mm par passe	0,025mm	0,012-0,020mm
Vitesse transversale en mm / tour de meule	0,18mm	0,10mm

Le diamant doit toujours être appliqué dans l'axe de la meule, avec un angle de traînée de 5 à 15 degrés.

TAILLE DU DIAMANT

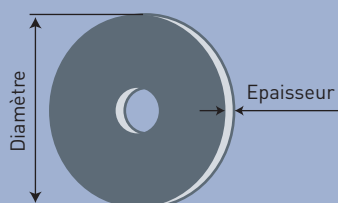
La taille du diamant est importante dans le choix d'un outil de dressage, et plusieurs autres paramètres sont à prendre en compte dans ce choix. Par exemple, les meules à gros grain nécessitent un diamant plus gros que les meules à grain fin. Si l'on veut une finition fine, un diamant trop gros risque de compromettre la finition. On a aujourd'hui tendance à abandonner les dresseurs à pointe unique, et à leur préférer les dresseurs à pointes multiples, dont la forme épouse le profil voulu.

La formule suivante, utile pour déterminer la taille d'un diamant à pointe unique, consiste à multiplier le diamètre de la meule par son épaisseur :

Diamètre de la meule (mm) x épaisseur (mm)

POINTE UNIQUE

MULIPLIER LE DIAMETRE DE LA MEULE PAR SON EPAISSEUR

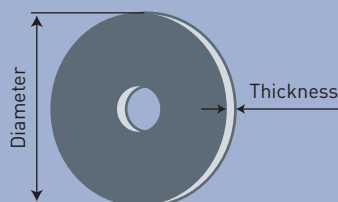


Diamètre x épaisseur (mm)	Carat
<6000	0,33 Carat
6000-18000	0,50 Carat
>18000	1,0 Carat

Toujours employer un liquide de refroidissement lors du dressage

MULTI-POINTES

MULTIPLIER LE DIAMETRE DE LA MEULE PAR SON EPAISSEUR



Diamètre x épaisseur (mm)	Carat
<30000	1,3 Carat
30000-60000	2,5 Carat
>60000	5,0 Carat

Toujours employer un liquide de refroidissement lors du dressage

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Le dressage au diamant doit toujours être effectué avec un abondant apport de liquide de refroidissement. Le liquide doit arriver à plein débit avant que le diamant ne touche la meule. La durée de vie du diamant se trouvera sensiblement réduite si on le laisse chauffer avant de le refroidir brusquement, comme cela peut se produire en cas de débit intermittent du liquide de refroidissement.

ROTATION DE L'OUTIL DE DRESSAGE

Pour assurer au diamant une durée de vie maximale, les outils de dressage à pointe unique ou multiple doivent être systématiquement retournés tous les quatre ou cinq dressages afin que l'arête générée par l'angle de traînée soit constamment présentée à la meule.

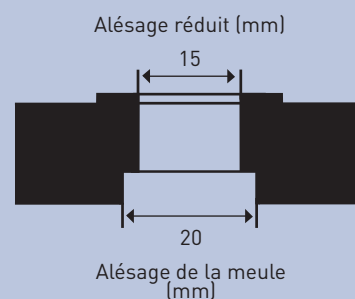
BAGUES DE REDUCTION

BAGUES DE REDUCTION

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
- Ne jamais utiliser de bagues de réduction en plastique sur machines portatives



ALESAGE DE LA MEULE (mm)	REDUCTION DE (mm)	BAGUE DE REDUCTION
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

MONTAGE

Une meule ne doit être montée que sur la machine à laquelle elle est destinée. La vitesse de l'arbre sur lequel elle est montée ne doit en aucun cas dépasser la vitesse de rotation maximum spécifiée pour la meule à sa taille d'origine. La meule doit s'installer librement, mais sans jeu excessif sur l'arbre ou sur le diamètre d'entraînement des flasques. Les meules, buvards et les flasques doivent être exempts de corps étrangers. Certaines meules portent un repère de positionnement (vers le bas). On veillera à placer ce repère à la position indiquée par le fabricant.

BUVARDS

Sauf dérogation particulière, les meules doivent toujours être montées avec des buvards. Ces buvards doivent avoir un diamètre légèrement supérieur à celui des flasques, et être exempts d'éraflures, d'ondulations ou d'autres détériorations.

FLASQUES DE SERRAGE

Les flasques de montage sont destinés à fixer la meule sur la machine et à lui transférer le mouvement. Ils doivent être conçus de façon, que leur diamètre ne doit pas être inférieur à un tiers de celui de la meule.

La surface des flasques doit être plane, et exempte de bavures, d'indentations, de traces de choc et d'autres détériorations. Les flasques doivent être égaux en diamètre et en surface d'appui, et ils doivent être d'une forme à embrèvement ou à dégagement adaptée.

Le flasque arrière doit être entraîné par l'axe de la machine, soit par l'intermédiaire d'une clavette, soit par montage serré sur l'axe.

Les flasques doivent être exactement perpendiculaires à l'axe de la machine.

Les vis de serrage (écrou central) doivent être suffisamment serrées pour maintenir la meule et empêcher tout glissement, mais sans excès. Si le système de montage comporte plusieurs vis, celles-ci doivent être serrées alternativement et de façon uniforme, en respectant une séquence diamétrale.

Dans la plupart des cas, il est préférable de serrer l'écrou à la main, avec l'outil adéquat (clé plate ou à pipe) jusqu'à l'arrêt. Grâce à cette technique, il est très rare que la meule soit insuffisamment serrée, et virtuellement impossible qu'elle le soit excessivement. Les vis destinées au montage de meules à écrous noyés doivent être assez longues pour qu'une longueur de filetage suffisante soit engagée, mais sans dépasser de l'insert de la meule.

On trouvera dans la norme de sécurité de la FEPA les types de flasques recommandés.

ATTENTION

Une fois la meule montée, se tenir à l'écart, en s'assurant que personne ne se trouve en face de la meule, et la laisser tourner à vide pendant deux minutes. Toute meule montée à nouveau doit être traitée comme si elle était neuve.

MEULES À BOISSEAU TYPE 06 – MACHINES FIXES

Le diamètre du flasque et celui du buvard papier doivent être inférieurs au diamètre de l'embrèvement du boisseau afin d'éviter tout risque de pression radiale sur la meule. Pour les travaux de meulage lourd, le flasque arrière peut être plus grand que l'autre, mais le diamètre de l'embrèvement des deux des deux flasques doit être égal.

MEULES SUR TIGE

Les dimensions des tiges doivent convenir au mandrin employé, et le porte-à-faux d'axe correspondant à la vitesse de la machine doit être respecté.

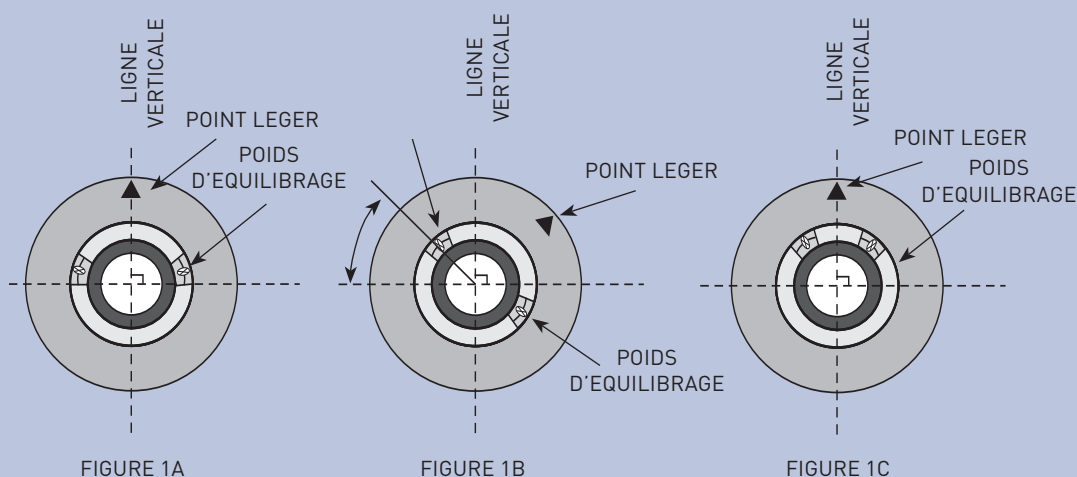
SEGMENTS

Les segments sont maintenus par un bridage spécial, comportant un système de réglage permettant de compenser l'usure des segments. Afin d'éviter les ruptures, les segments ne doivent pas dépasser de plus de 1,5 fois leur épaisseur, et ils doivent être montés avec les buvards en haut.

EQUILIBRAGE DES MEULES

La plupart des meules Norton sont équilibrées conformément au minimum des normes ISO. Les rectifieuses de précision possèdent généralement des systèmes permettant d'équilibrer le montage complet meule et flasque. Les machines de production modernes sont équipées de systèmes d'équilibrage automatiques, mais celles des ateliers d'outillage et les machines plus anciennes doivent encore être équilibrées manuellement pour garantir un bon fonctionnement de la meule. L'équilibrage peut être effectué sur un banc à cet effet, ou sur la machine en place. Les instructions du fabricant de la machine doivent être scrupuleusement respectées. Il existe de nombreuses méthodes d'équilibrage manuel de l'ensemble meule, en fonction du nombre de masselottes employées.

SYSTÈMES À DEUX MASSELOTES



- Monter la meule entre ses flasques
- Démontez les masselottes de la rainure annulaire du flasque (on peut également les placer en opposition diamétrale, de sorte qu'ils s'annulent l'un l'autre)
- Dresser soigneusement la périphérie de la roue
- Déposer l'ensemble meule complet (après avoir attendu un certain temps pour laisser le liquide de refroidissement s'évacuer), et le monter sur le mandrin d'équilibrage
- Placer l'ensemble sur l'appareil d'équilibrage, et le laisser tourner librement jusqu'à ce qu'il s'arrête de lui-même. Tracer une marque à la craie au sommet (point le plus léger).
- Remonter les masselottes de telle façon que leurs faces inférieures les plus éloignées du point le plus léger soient à l'horizontal. Voir l'illustration 1A
- Faire tourner l'ensemble de meule de façon à mettre une masselotte à 45 degrés de l'horizontale, et la relâcher. Observer dans quel sens tourne la meule. Si la masselotte se déplace vers le haut, en direction de la verticale, la ramener vers le bas en l'éloignant du point léger (Les masselottes doivent toujours être déplacées en sens inverse de la rotation) pour commencer l'équilibrage. Voir l'illustration 1B
- Continuer la vérification, en passant alternativement d'une masselotte à l'autre. Répéter l'opération jusqu'à ce que la meule reste immobile dans toutes les positions. Déplacer les poids d'au maximum 3 mm à la fois, en diminuant cette valeur à mesure que la meule tourne plus lentement. Voir l'illustration 1C
- Continuer jusqu'à ce que l'ensemble reste immobile dans toutes les positions. Bloquer les masselottes en place, et remonter l'ensemble sur l'axe de la machine
- Important : – s'assurer que les supports d'équilibrage (couteaux ou galets) du banc sont de niveau dans tous les sens. Veiller à trouver dès le départ le vrai point léger de la meule

CONSEILS D'UTILISATION

PROBLEMES D'ETAT DE SURFACE

Un grand nombre des problèmes rencontrés dans la rectification sont liés à des défauts d'état de surface. Le tableau suivant décrit certains problèmes courants dans ce domaine, et suggère quelques solutions permettant d'y remédier.

FACETTES REGULIEREMENT ESPACEES

Immédiatement après dressage

Cause	Vibrations de la machine
Solution	Vérifier l'usure des roulements de la machine

FACETTES REGULIEREMENT ESPACEES

Après un certain temps

Cause	Meule trop dure
Solution	Utiliser un grade plus tendre

STRIES

Cause	Meule déséquilibrée
Solution	Équilibrer la meule

FACETTES

Cause	Meule mal dressée
Solution	Dresser la meule

FACETTES IRREGULIERES

Cause	Meule mal fixée
Solution	Serrer le montage de la meule
Cause	Centres de la pièce desserrés
Solution	Régler les centres

SPIRES D'AVANCE

Cause	Techniques de dressage
Solution	Vérifier que le diamant est tranchant et bien fixé
Cause	Techniques de dressage
Solution	Vérifier le parallélisme du dresseur

FINITION TROP GROSSIERE

Cause	Granulométrie trop grossière
Solution	Effectuer un dressage fin, à faible vitesse transversale
Cause	Meule trop tendre
Solution	Réduire la vitesse de travail. Utiliser une meule plus dure
Cause	Présence de métal sur la meule
Solution	Dresser plus fréquemment. Utiliser une meule plus ouverte et plus tendre

CONSEILS DE SECURITE

SECURITE DANS LE STOCKAGE ET L'UTILISATION DES MEULES

Les normes de sécurité les plus rigoureuses sont respectées d'un bout à l'autre de la fabrication des meules Norton. Pour réduire encore le risque d'accidents, la loi impose certaines précautions de base dans le stockage et l'utilisation des meules.

RECEPTION

À réception, examiner soigneusement les meules en recherchant d'éventuelles traces de détérioration telles qu'écaillures, fissures ou défauts de couleur. Ne jamais utiliser de meules endommagées.

MANUTENTION

Une manutention négligente, infligeant des chocs aux meules, risque de les endommager, par exemple en cas de chute, de contact brutal avec un autre objet, ou si une palette de meules vient à tomber d'un chariot élévateur.

Les meules ayant subi un incident de ce genre doivent être soigneusement examinées à la recherche de détérioration, et être rejetées en cas de doute.

STOCKAGE

Les meules de petites dimensions, jusqu'à 80 mm de diamètre, boisseaux droits de type 06 peuvent être stockées dans des récipients, tiroirs et boîtes adaptés. Les meules cylindres de type 02, les meules de tronçonnage droites de type 06, les meules assiette de type 12 et de type 13 doivent normalement être empilées à plat, avec un matériau amortisseur entre elles. Les meules cylindriques et droites épaisses et de grade dur peuvent être stockées debout, de même que les meules normales. Les boisseaux droits, de grade tendre, et les meules à boisseau conique de tous types doivent être stockées base sur base et bord sur bord afin d'éviter l'écaillage des bords et la fissuration des flancs. Les meules fines comme les meules de tronçonnage et d'affûtage de scies doivent être stockées sur une surface plane en acier, ou autre matériau rigide similaire. La meilleure façon de stocker les autres meules est de les placer debout sur des étagères. Les étagères doivent offrir un support amorti et en deux points pour empêcher les meules de rouler.

CONDITIONS DE STOCKAGE

Pendant le stockage, les meules doivent être protégées des conditions suivantes :

- Humidité excessive, projections d'eau ou d'autres liquides
- Gel
- Toute température suffisamment basse pour provoquer une condensation sur les meules lors de leur passage du lieu de stockage à un endroit plus chaud

DURÉE DE VIE EN STOCK DES MEULES RÉSINOÏDES ET VITRIFIÉES

La surface extérieure de certaines meules à liant organique peut subir une oxydation lors de longues périodes de stockage. Ces types de meules ne doivent pas être stockés plus de trois ans, et un bon contrôle des stocks doit être exercé afin que les meules les plus anciennes soient utilisées en premier. À l'usage, une meule résinoïde vieille de trois ans aura une action considérablement plus tendre qu'une meule neuve (elle s'usera plus vite).

Le système de liant vitreux des meules vitrifiées est très inerte, et il ne peut en général être attaqué que par certains acides. Les basses températures peuvent provoquer une fissuration des meules vitrifiées, notamment si celles-ci sont exposées au gel après avoir été mouillées. Il convient de garder à l'esprit le fait que les risques de détérioration augmentent avec la durée du stockage. Pourvu que les meules vitrifiées soient bien stockées, soigneusement examinées et correctement montées, elles peuvent durer de nombreuses années.

SONNAGE DES MEULES

L'essai au son repose sur le fait qu'une meule fêlée amortit le son qu'elle émet normalement lorsqu'on la frappe légèrement. Ce test ne concerne que les meules à liant vitrifié.

Pour tester la meule, la tenir suspendue à un doigt passé dans son alésage, et la frapper légèrement avec un objet non métallique (le manche d'une lime convient parfaitement), de chaque côté, à environ 45 degrés de son axe vertical. La tourner ensuite de 45 degrés et répéter le test.

Une meule saine émet un son clair. Si le son émis est sourd, la meule est fêlée, et elle doit être mise au rebut. Effectuer le test dans des conditions permettant de bien entendre le son.

PRATIQUES DE SECURITE AU TRAVAIL

PROTECTION INDIVIDUELLE

Porter des lunettes de sécurité, des protections auditives, des gants de sécurité, des masques antipoussière et, si les conditions de meulage sont sévères, une protection faciale supplémentaire. Porter obligatoirement un tablier de cuir et des chaussures de sécurité.



Masque
respiratoire



Porter
des gants
de protection



Lunettes
de protection



Bouchons
d'oreille



Lire les
instructions



Ne pas utiliser
de meule
endommagée



A sec



Sous
arrosage

FORMATION DES OPÉRATEURS

Le personnel chargé des opérations de meulage doit être formé à l'utilisation de toutes les machines.

VITESSES

Lorsqu'elles sont neuves et à leur taille d'origine, les meules ne doivent jamais être utilisées à une vitesse supérieure à celle indiquée par leur marquage. Il est toutefois possible de travailler à une vitesse supérieure avec des meules usées, sous réserve que cette augmentation soit proportionnelle à la réduction du diamètre, et que la vitesse périphérique nominale (mentionnée sur la meule en mètres par seconde) ne soit pas dépassée. Dans les secteurs industriels de production massive, on rencontre aujourd'hui couramment des machines à vitesse périphérique constante. Elles sont équipées d'un dispositif électronique qui augmente automatiquement la vitesse de l'axe à mesure que le diamètre de la meule diminue avec l'usure. On évite ainsi les pertes de performances dues à la diminution du diamètre de la meule.

LIQUIDES DE REFROIDISSEMENT

Il arrive que les liquides de refroidissement réduisent la résistance des meules à liant résine. La concentration et l'alcalinité de ces liquides doit être régulièrement vérifiée. Une valeur de pH de 8 ne doit pas être dépassée. L'immersion prolongée d'une meule immobile dans un liquide de refroidissement peut être à l'origine d'un déséquilibre. Couper l'arrivée de liquide avant d'arrêter une meule humide, et laisser tourner celle-ci à vide jusqu'à ce que tout le liquide ait été éliminé par centrifugation.

SUPPORTS DE PIÈCE

Les supports de pièce doivent être réglés au plus près (l'interstice entre la meule et la pièce ne doit pas dépasser 3 mm), et ils doivent être maintenus en bon état.

DRESSAGE ET AVIVAGE

Le dressage des meules déformées lors d'un meulage manuel ne doit être confié qu'à une personne compétente.

Si un déséquilibre dû à un faux-rond d'usure ne peut pas être rectifié par dressage, la meule doit être déposée de la machine.

Les meules doivent être dressées régulièrement pour éviter l'encrassement.

MEULAGE LATÉRAL

Le meulage latéral ne doit être effectué qu'avec les meules prévues pour cet usage (boisseaux droits, etc.).

Le fait de meuler avec la face d'une meule destinée au meulage périphérique est source de danger, et peut conduire à une rupture de la meule. Il n'est toutefois pas interdit de le faire, de façon limitée, dans certaines applications de précision, par exemple le meulage d'épaulements et de formes. En revanche, dans ces travaux, l'opérateur contrôle la pression exercée, alors que dans le cas du meulage sur machines manuelles, la pression n'est pas contrôlée. On devra prendre d'extrêmes précautions pour éviter d'appliquer une pression excessive.

En règle générale, ne pas meuler latéralement avec une meule dont l'épaisseur est inférieure à 10 % de son diamètre.

MEULES DE TRONÇONNAGE ORGANIQUES

Les meules de tronçonnage non renforcées ne doivent jamais être utilisées :

- Sur une machine portable
- Sur une machine dans laquelle les pièces sont poussées à la main

Les meules de tronçonnage ne doivent être montées que sur les machines destinées à cet usage.

Avant utilisation, vérifier que la meule n'est pas voilée. Ne pas utiliser une meule voilée.

Lors du meulage, éviter les efforts de torsion et les pressions s'exerçant sur les côtés de la meule.

Les pièces doivent être en appui sur un support rigide, et, dans la mesure du possible, être fermement bloquées.

ARRÊT DES MEULES

Ne jamais arrêter une meule en exerçant une pression à sa périphérie ou sur ses faces.

INFORMATIONS TECHNIQUES

ETAT DE SURFACE EN FONCTION DE LA GRANULOMETRIE

MICRONS FEPA	DIAMANT	CBN	ETAT DE SURFACE AU CARBURE Ra (µm)	ETAT DE SURFACE ACIER EN PLONGEE RA (µm)	ETAT DE SURFACE ACIER EN BALAYAGE RA (µm)
1181					
1182	16				
1001					
851					
852	24	24			
711					
601					
602	36	36			
501					
426					
427	46	46			
356					
301	50	50			
251	60	60			
252	80c	80c	0,6-0,9		
213	80	80			
181	100	100	0,4-0,7	1,0-1,1	0,9-1,1
	110c				
151	110	120		0,9-1,0	0,8-0,9
126	120	150	0,4-0,5	0,8-0,9	0,6-0,8
107	150	180		0,6-0,8	0,5-0,6
91	180	220	0,3-0,4	0,5-0,6	0,4-0,5
76	220	230			
64	240	240	0,2-0,3	0,4-0,5	
54	320	320			
46	400	400	0,1-0,2		
	500	500			
M63					
M40	500				
M25					
M16	600				
M10	800				
M6.3					
M4					
M1					

CONCENTRATION

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

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

* Autres concentrations disponibles sur demande

CHOIX DE LA CONCENTRATION

Le choix de la concentration dépend des paramètres machine :

CONCENTRATION ELEVEE		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		
OPERATION	MEULAGE INTERIEUR	MEULAGE EXTERNE	MEULAGE DE SURFACE	AFFUTAGE
Diamant	100	75	50	50/75
CBN	W	T	Q	Q/T

LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

De manière générale, il est préférable de travailler dans la mesure où le liquide de refroidissement permet de réduire le frottement et d'évacuer la chaleur générée par la machine.

Cependant, de nombreuses opérations d'affûtage s'effectuent sans liquide de refroidissement dans de bonnes conditions et avec des liants adaptés.

Choix du liquide de refroidissement :

- Meule diamant = eau pure + 1,5 % inhibiteur de rouille ou huile soluble
- Meules CBN = huile pure ou émulsion à 5-10%
- Pour les meules CBN, le remplacement de l'huile soluble par de l'huile pure permet d'augmenter la durée de vie de la meule

MONTAGE DRESSAGE ET AVIVAGE

Pour obtenir les meilleurs résultats avec les produits diamant et CBN Norton, les étapes de montage, de dressage et d'avivage doivent être respectées :

MONTAGE - PLACEMENT DE LA MEULE SUR L'AXE DE LA MACHINE

- Examiner soigneusement les flasques et l'axe de la meule
- Vérifier que les surfaces des flasques sont propres et en bon état
- S'assurer que les flasques de montage sont plats et de diamètre identique, en particulier sur les meules à centre rigide comme les meules à liant vitrifié
- Vérifier l'axe de la machine afin de repérer un éventuel faux-rond excessif – le faux-rond total ne doit pas excéder 10 microns
- Monter la meule entre les flasques tendus à la main
- A l'aide d'un indicateur à cadran, taper légèrement la meule à l'aide d'une cale en caoutchouc ou de bois afin de réduire le faux-rond à moins de 25 microns
- Serrer fermement le flasque et vérifier à nouveau à l'aide de l'indicateur
- Faire tourner à vide une meule nouvellement montée pendant une minute avant de commencer la rectification
- Dans la mesure du possible, il est recommandé d'utiliser un montage permanent pour toute la durée de la meule.
 - Si la machine est munie d'une tige conique, monter chaque meule boisseau conique ou meule assiette sur mandrin ou un adaptateur séparé
 - Lorsque la meule est changée, l'ensemble du dispositif est retiré afin de laisser la meule dressée
 - L'ensemble du dispositif peut ensuite être placé directement sur la tige ou l'arbre, évitant ainsi les pertes de temps et d'abrasifs dues au dressage

AVIVAGE

Objectif : ouvrir la face de la meule pour lui donner de la coupe

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

Cette action est en général réalisée avec des bâtons abrasifs à liant vitrifié.

Le choix de la spécification du bâton dépend principalement de la nature du liant de la meule et de sa grosseur de grain.

BATONS RECOMMANDES

LIANT	GRAIN	BATON D'AVIVAGE
Résine	126 et plus gros	38A 150 HVBE
	107 - grain - 64	38A 220 HVBE
	54 et plus fin	38A 320 HVBE

CONSEILS D'UTILISATION

SUPPORT DE LA PIÈCE - UTILISER UN SUPPORT RIGIDE

- Toutes les pièces doivent être en appui sur un support rigide pendant la durée de la rectification. Toute vibration entraîne l'usure de la meule ainsi que des facettes ou des ondulations sur la surface travaillée
- Sur les pièces travaillées entre pointes le positionnement doit être très précis
- Minimiser le porte-à-faux de la pièce
- Si la pièce travaillée est soutenue par un support, vérifier que celui-ci est suffisamment résistant pour constituer un support sans vibrations

AVANCES - EVITER LES AVANCES EXCESSIVES

- Une avance excessive entraîne une usure prématurée de la meule. Une vitesse d'avance excessive se caractérise par :
 - Un bruit de rectification élevé
 - Des marques de facettes
 - Des brûlures
 - Une usure excessive de la meule
 - Des vibrations

MEULAGE A SEC

Problème	Causes possibles	Proposition de correction
Brûlures (dégagement excessif de chaleur)	Meule encrassée	Aviver la meule à l'aide d'un bâton d'avivage
	Vitesse d'avance excessive	Réduire l'avance de la meule ou de la pièce
	Meule trop dure	Utiliser une spécification plus tendre ou diminuer la vitesse de la meule
	Vitesse trop élevée	Réduire la vitesse
Finition de mauvaise qualité	Granulométrie trop grossière	Choisir une granulométrie plus fine
	Vitesse d'avance excessive	Réduire l'avance de la meule ou de la pièce
Facettes	Meule mal avivée	Aviver la meule ; vérifier qu'elle ne glisse pas au montage
	Meule trop dure	Vérifier les spécifications

MEULAGE SOUS ARROSAGE

Problème	Causes possibles	Proposition de correction
Brûlures	Meule encrassée ou glacée	Aviver la meule
	Mauvais positionnement de la buse d'arrosage	Diriger le liquide de refroidissement sur l'interface meule/pièce
	Enlèvement de matière excessif	Réduire l'avance de plongée/ou transversale
	Vitesse trop élevée	Vitesse réduite
Mauvais état de surface	Avivage excessif	Utiliser une pression de d'avivage plus faible Arrêter l'avivage dès que la meule commence à consommer rapidement le bâton abrasif d'avivage
	Granulométrie trop grossière	Choisir une granulométrie plus fine
	Débit arrosage insuffisant et/ou mauvais positionnement de la buse	Appliquer un débit élevé de manière à atteindre l'interface meule/pièce
Facettes	Meule mal avivée	Aviver la meule ; vérifier qu'elle ne glisse pas au montage
	Meule trop dure	Vérifier les spécifications
La meule ne coupe pas	Glacée après dressage	Aviver légèrement jusqu'à ce que la meule s'ouvre et soit décrassée
	Meule encrassée	Dresser légèrement jusqu'à ce que la meule s'ouvre Augmenter le débit de liquide de refroidissement afin que la surface de la meule reste propre Ne jamais faire tourner la meule sans liquide de refroidissement
	Granulométrie trop fine	Vérifier les spécifications
Courte durée de vie de la meule	Mauvais débit du liquide de refroidissement	Appliquer du liquide de refroidissement afin de noyer la surface meule/pièce
	Vitesse faible	Augmenter la vitesse de la meule (respecter la vitesse d'utilisation maximum)
	Avivage excessif	Utiliser une pression d'avivage plus faible
	Meule trop tendre ou trop dure	Changer de grain ou de grade ; utiliser une concentration plus élevée

INFORMATIONS TECHNIQUES

VITESSES D'UTILISATION

VITESSE MAXIMUM D'UTILISATION

DIAMETRE (mm)	MAX M/S	T/MIN MAXIMUM
100	80	15300
115	80	13300
125	80	12250
150	80	10200
180	80	8500
200	80	7650
230	80	6650
250	80	6100
300	100	6400
350	100	5500
400	100	4800
450	100	4250

Ne jamais dépasser les vitesses d'utilisation maximum : ■ Disques $\varnothing < 230\text{mm}$: 80m / s
 ■ Disques $\varnothing > 230\text{mm}$: 100m / s ■ Autres : 63m / s

PROTECTION INDIVIDUELLE

Porter des lunettes de sécurité, des protections auditives, des gants de sécurité, des masques antipoussière et, si les conditions de meulage sont difficiles, une protection faciale supplémentaire
 Porter obligatoirement un tablier de cuir et des chaussures de sécurité



Masque respiratoire



Porter des gants de protection



Lunettes de protection



Bouchons d'oreille



Lire les instructions



Ne pas ébarber avec une meule de tronçonnage



Coupe à sec



Coupe sous arrosage

CONSEILS D'UTILISATION

LE DISQUE NE COUPE PAS

Cause	Les segments sont trop durs pour le matériau
Solution	Vérifier que le disque diamant est préconisé pour ce matériau
Cause	Les segments sont satinés
Solution	Aviver les segments en coupant un matériau abrasif (grès par exemple)
Cause	Machine de puissance trop faible
Solution	Vérifier la tension, la puissance de la machine et les filtres

USURE EXCESSIVE

Cause	Les segments sont trop tendres pour le matériau (par exemple disque pour matériaux durs employé sur un matériau abrasif)
Solution	Vérifier que le disque diamant est préconisé pour ce matériau

FISSURATION DU CENTRE ACIER

Cause	Les segments sont trop durs pour le matériau
Solution	Vérifier que le disque diamant est préconisé pour ce matériau
Cause	Pression de coupe excessive, surchauffe, dérapage, coincement dans la ligne de coupe
Solution	Laisser le disque faire le travail. Ne pas exercer trop de pression et laisser refroidir le disque périodiquement en le laissant tourner quelques secondes à vide

DETACHEMENT OU FISSURATION DES SEGMENTS

Cause	Les segments sont trop durs pour le matériau, ce qui provoque un rebond, avec fissuration des segments
Solution	Vérifier que le disque diamant est préconisé pour ce matériau

SEGMENTS "BRULES"

Cause	Pression de coupe excessive provoquant une surchauffe. On reconnaît facilement ce phénomène à la coloration bleue qui apparaît à la soudure entre les segments et le centre acier
Solution	Laisser périodiquement refroidir le disque en le laissant tourner quelques secondes à vide
Cause	Les segments sont trop durs pour le matériau
Solution	Vérifier que le disque diamant est préconisé pour ce matériau. Appliquer une pression moindre et laisser le disque faire le travail

USURE DU CENTRE ACIER

Cause	Une usure prématurée du centre acier sous le segment peut se produire si le centre acier s'use plus vite que le segment. Ce phénomène est généralement provoqué par des matériaux très abrasifs Les débris de coupe ne sont pas éliminés suffisamment vite, et le centre acier en est affecté Le phénomène se produit inévitablement si l'on utilise sur des matériaux abrasifs un disque diamant destiné aux matériaux durs
Solution	Utiliser un disque diamant préconisé pour le matériau à couper

CONSEILS DE SECURITE**CONSEILS DE SECURITE A RESPECTER**

Pour garantir la sécurité dans l'utilisation des disques diamant, s'assurer que les mesures de sécurité préconisées sont parfaitement connues

✓	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 envisagé
✓	MANIPULER , stocker et transporter les produits avec soin
✓	DEBRANCHER 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 bons accessoires de montage, et vérifier qu'ils sont propres, sans déformations et sans bavures
✓	S'ASSURER que la pièce est bien bloquée
✓	TOUJOURS UTILISER un capot d'un type adapté et bien réglé
✓	S'ASSURER que la pièce est bien bloquée
✓	PORTER en permanence les équipements de protection individuelle appropriés
✓	ÉVITER l'encrassement et l'usure inégale pour garantir un bon fonctionnement du produit
✓	VERIFIER la concordance entre le sens indiqué par la flèche et le sens de rotation réel
✓	S'ASSURER que les machines utilisant les abrasifs satisfont aux prescriptions des directives européennes en vigueur pour les machines
✓	RESTER conscient des dangers liés à l'utilisation d'abrasifs, et respecter les mesures de sécurité préconisées : <ul style="list-style-type: none"> - Contact corporel avec l'abrasif à la vitesse d'utilisation - Blessures résultant d'une rupture du produit en cours d'utilisation - Débris de meulage, étincelles, fumées et poussières générées par le meulage - Bruit - Vibrations

A EVITER

Pour garantir la sécurité dans l'utilisation des disques diamant, s'assurer que les mesures de sécurité préconisées sont parfaitement connues



Ne JAMAIS laisser les personnels non formés utiliser les abrasifs



Ne JAMAIS utiliser un produit endommagé ou ayant subi une chute



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 du trou de montage



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



Ne JAMAIS continuer à utiliser un produit si des vibrations apparaissent, dresser le produit ou le changer



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 dépasser la vitesse de rotation préconisée : respecter les valeurs gravées sur le produit



NE JAMAIS utiliser les disques auxquels des segments manquent, ou dont le centre acier est fissuré



NE JAMAIS utiliser à sec des produits destinés à la coupe sous arrosage



Ne JAMAIS porter de vêtements, de cravates ou de bijoux flottants

A

Abrasifs Agglomérés	271
Adhésifs (voir rubans)	226

B

Bandes étroites	180
Bandes larges	194
Bandes pour «limes électriques»	172
Bandes pour ponceuses portatives	176
Bâtons de dressage et avivage	324
BearTex®	229

D

Disques Diamant	391
- Machines thermiques et scies	402
- Meuleuses électroportatives	394
- Scies de carreleur	404
Disques à lamelles	106
Disques autocollants	132
Disques double face	140
Disques fibre	98
Disques Multi-Air®	114
Disques Norgrip® et normousse	120
Disques papier et Screen-Bak®	136
Disques semi-flexibles	104
Disques Speed-Lok®	202
Dresseurs Diamant	380

E

Eponges abrasives	156
-------------------------	-----

F

Feuilles	150
Fraises carbure	218

G

Garnitures	142
------------------	-----

I

Informations techniques	407
-------------------------------	-----

L

Laine d'acier	156
Limes Diamant	390

M

Meules à dépôt électrolytique sur tige	376
Meules assiettes	298
Meules boisseaux	302
Meules cylindres	308
Meules d'ébarbage pour meuleuses d'angle	54
Meules de touret	296
Meules Diamant/CBN	358
Meules vitrifiées de rectification pour aciers	280
Meules vitrifiées de rectification pour métaux non ferreux	294
Meules de tronçonnage pour meuleuses d'angle	46
Meules de tronçonnage, ébarbage, finition - 1.2.3	44
Meules organiques d'ébarbage	348
Meules organiques de tronçonnage	342
Meules organiques sur tige	352
Meules sur tige	314
Meules pour la fonderie	70
Meules pour machines à essence	62
Meules pour machines d'établi	64
Meules pour machines fixes d'ateliers	66

Meules pour meuleuses droites	60
-------------------------------------	----

Meules pour tronçonnage de rails	68
--	----

P

Pâtes de rodage Diamant	388
Pierres India	328

R

Roues à lamelles	196
Rouleaux, rouleaux d'atelier	158
Rubans adhésifs	226

S

Segments	310
Spécialités abrasives (pencils, spirapointes, spirabandes, cônes ...)	210
Superabrasifs	355



- LEADER MONDIAL
DES ABRASIFS
- INNOVATION PRODUITS
PERMANENTE
- LES TECHNOLOGIES
LES PLUS AVANCEES
- UNE GAMME COMPLETE
DE PRODUITS DE STOCK
- LA GAMME LA PLUS LARGE EN PRODUITS
HAUTES PERFORMANCES ET TECHNIQUES
- DES SOLUTIONS SUR MESURE
(Produits à fabriquer)

L'EXCELLENCE TECHNOLOGIQUE



SAINT-GOBAIN
ABRASIVES

Saint-Gobain Abrasifs
Division Industrie Norton
Rue de l'Ambassadeur - B.P.8
78 702 Conflans Cedex
France

Tel: +33 (0)1 34 90 40 00
Fax: +33 (0)1 34 90 40 33
+33 (0)1 39 19 76 49

www.saint-gobain.com

Form # 1299

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GmbH
TEISENBERGGASSE 37
A- 5020 SALZBURG
AUSTRIA
TEL: +43 662 430 076
FAX: +43 662 430 175

SAINT-GOBAIN ABRASIVES N.V.
HEIDE 10
1780 WEMMEL
BELGIUM
TEL: +32 2 267 21 00
FAX: +32 2 267 84 24

SAINT-GOBAIN ABRASIVES, s.r.o.
VINOHRADSKÁ 184
130 52 PRAHA 3
CZECH REPUBLIC
TEL: +420 267 132 256
+420 267 132 026
FAX: +420 267 132 021-2

SAINT-GOBAIN ABRASIVES A/S
KORSKILDEENG 5
DK-2670 GREVE
DENMARK
TEL: +45 467 552 44
FAX: +45 467 550 60

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
PO BOX 18260
SUITE 404/405 - LOB17
JEBEL ALI FREE ZONE
DUBAI - UNITED ARAB EMIRATES
TEL: +971 4 88 17 836
FAX: +971 4 88 73 210

SAINT-GOBAIN ABRASIFS
RUE DE L'AMBASSEUR - B.P.8
78 702 CONFLANS CEDEX
FRANCE
TEL: +33 (0)1 34 90 40 00
FAX: +33 (0)1 39 19 89 56

SAINT-GOBAIN ABRASIVES GmbH
BIRKENSTR. 45-49
D-50387 WESSELING
GERMANY
TEL: +49 2236 703-1
+49 2236 8996-0
FAX: +49 2236 703-367
+49 2236 8996-10

SAINT-GOBAIN ABRASIVES KFT
BUDAFOKI ÚT 111
H -1117 BUDAPEST
HUNGARY
TEL: +36 1 371 22 50
FAX: +36 1 371 22 55

SAINT-GOBAIN ABRASIVI S.p.A
VIA PER CESANO BOSCONI 4
I-20094 CORSICO MILANO
ITALY
TEL: +39 024 4851
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
AÏN SEBAË - CASABLANCA
MOROCCO
TEL: +212 22 66 57 31
FAX: +212 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
VESTVOLLVEIEN 6D
2019 SKEDSMOKORSET
NORWAY
TEL: +47 63 87 06 00
FAX: +47 63 87 06 01

SAINT-GOBAIN ABRASIVES Sp.z o.o
UL. TORUNSKA 239/241
62-600 KOLO
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 ABRASIVI SRL
PARC INDUSTRIAL HOLROM
DRUM CAREI NR. 11
447355 VETIS JUD. SATU-MARE
ROMANIA
TEL: +40 261 450 009
FAX: +40 261 750 010

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
18/3, DOLGORUKOVSKAYA STR.
127006 MOSCOW,
RUSSIA
TEL: +74959373223
FAX: +74959373224

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
BOX 305
SE-177 25 JÄRFÄLLA
SWEDEN
TEL: +46 8 580 881 00
FAX: +46 8 580 881 01

SAINT-GOBAIN ABRASIVES
BUYUKDERE CAD. BAHCELER SOK.
EFE HAN No.20, K1
MECIDIYEKOY 34 394
ISTANBUL
TURKEY
TEL: +90 -212-288 63 71
FAX: +90 212 275 6734

SAINT-GOBAIN ABRASIVES LTD.
DOXEY RD
STAFFORD
ST16 1EA
UNITED KINGDOM
TEL: +44 1785 222 000
FAX: +44 1785 213 487



L'EXCELLENCE TECHNOLOGIQUE