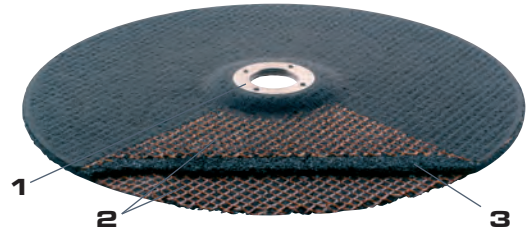


Constitution d'un disque abrasif aggloméré

- 1** : La **bague métallique** sert à fixer le disque abrasif sur la machine correspondante, détermine le diamètre de l'alésage. Elle est estampillée de la date de validité du disque.
- 2** : Les **tissus de renforcement** servent de support. Fabriqués en fibre de verre tissée et résinée, ils forment l'ossature du disque abrasif.
- 3** : L'**agglomérat résinoïde** est constitué de :
 - a) l'abrasif : corindon pour les métaux ferreux, carbure de silicium pour les matériaux et métaux non ferreux
 - b) du liant en résine synthétique, qui sert à fixer les grains d'abrasif entre eux et sur les tissus de renforcement



Description des constituants

- 1** : **Type d'abrasif** :
 - A** = Corindon
 - C** = Carbure de silicium
- 2** : **Taille du grain dominant** : c'est la quantité de grains au pouce carré (Mesh)
- 3** : **Dureté de l'agglomérat** :
 - N, R** = tendre
 - S** = dur
 - T** = très dur

A 30 S

1 2 3

Choix du disque abrasif

Chaque disque abrasif est conçu en fonction des différentes applications, des types de machines utilisées, des matières à usiner, du niveau de performance et du résultat recherchés par l'utilisateur.

Applications : tronçonnage

À l'inverse des meules d'ébarbage, la faible épaisseur des disques à tronçonner limite leur usage exclusivement au tronçonnage.

Types de machines utilisées :

- **Électro-portative** : disques à tronçonner de diamètres 115, 125, 180, 230 mm, en alésage 22,2 mm.
- **Pneumatique** : disques à tronçonner de diamètre 76 mm, en alésage 10 mm.
- **De chantier** : disques à tronçonner de diamètres 300 et 350 mm, en alésage 25,4 mm, et d'épaisseur 2,8 mm.
- **Thermique et thermique spéciale rails** : disques à tronçonner de diamètres 300 et 350 mm, en alésage 20, 22,2 ou 25,4 mm, et d'une épaisseur comprise entre 3,5 et 4 mm.
- **Stationnaire** : disques à tronçonner de diamètres 300, 350, 400 mm, en alésage 25,4 mm, d'épaisseur 3,5 à 4 mm.

Matières à usiner :

Aciers, inox, aluminium, fontes, matériaux de construction... sont autant de matières qui peuvent être travaillées au moyen de disques abrasifs agglomérés.

D'une manière générale, les disques durs servent pour le tronçonnage de matières tendres (et abrasives), les disques tendres pour les matières dures (non abrasives).

Niveau de performance et résultat recherchés :

- **Résultat recherché à la coupe** :
 - Pour une très bonne longévité et pour une bonne stabilité latérale (profilés et pleins), on privilégiera un disque de plus forte épaisseur (3 à 3,3 mm pour du diamètre 230 par exemple).
 - Afin d'optimiser le rapport longévité / vitesse de coupe, on choisira un disque d'une épaisseur moyenne (exemple : 2,5 mm en diamètre 230).
 - Les disques de faible épaisseur (0,8 / 1 / 1,6 ou 2 mm) seront choisis lorsque vitesse de coupe élevée, bavure minimale et échauffement réduit sont recherchés.
- **Niveau de performance** :
 - En fonction des critères de longévité et de vitesse de coupe recherchés par l'utilisateur, la gamme des disques abrasifs SIDAMO s'articule autour de 4 niveaux de performance :

GOLD PRO STANDARD BASIC

Sécurité

Des produits abrasifs endommagés, montés incorrectement ou mal utilisés peuvent être dangereux voire causer des blessures sérieuses à l'opérateur ou à son entourage.

Les consignes de sécurité et d'utilisation figurant dans les notices des produits abrasifs agglomérés doivent en conséquence être strictement respectées par l'opérateur : choix du disque, date de validité, vitesse de rotation, manutention, stockage, examen visuel, montage avant démarrage, utilisation...