

PEDERSEN

Carbure & Diamant



Division Dresseurs diamant



CATALOGUE



OUTILS DE DRESSAGE

RÔLE

Reconstitution de la structure et de la géométrie de la meule abrasive.

REGLES GENERALE D'UTILISATION

- Sélectionner l'outil le mieux adapté en fonction de la meule à dresser. Le diamètre, la largeur, le grain, le grade et le type d'abrasif sont autant d'éléments dont il faut tenir compte pour choisir l'outil de dressage.
- Prévoir un arrosage abondant au point de contact de l'outil et de la meule.
- Dressage d'ébauche : avance rapide et grande profondeur de passe.
Dressage de finition : avance lente et petite profondeur de passe (0.005mm).
- Positionner l'outil (suivant schéma) avec le moins de porte à faux possible.

MATERIELS PROPOSES

- Dresseurs à pointe unique
- Dresseurs à concrétion
- Rolettes et plaquettes de dressage
- Dresseurs taillés de profilage
- Dresseur frein, bâton d'avivage
- Pénétrateurs d'essai de dureté

1 • DRESSEURS À POINTE UNIQUE

Qualité ressortissable :

Diamant de première qualité possédant au moins trois pointes naturelles utiles.

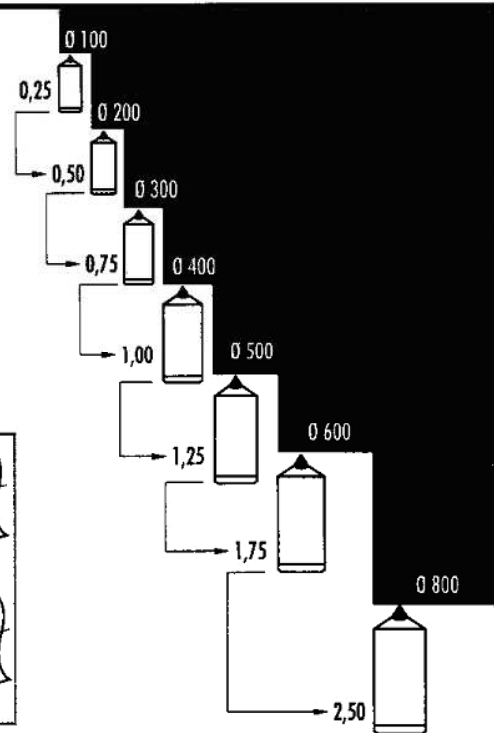
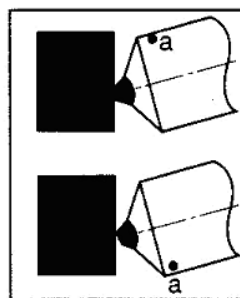
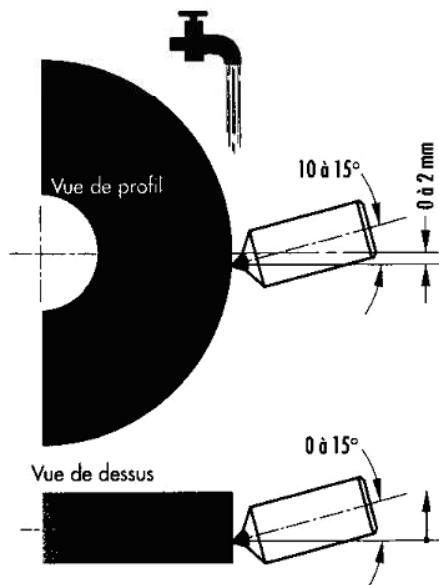
Qualité à jeter :

Diamant de première qualité possédant une seule pointe naturelle utile.

Choix du caratage

en fonction du diamètre de la meule abrasive.

Position de l'outil à respecter pour un bon dressage.



Ressertissage



Pierre neuve



Limite d'usure



1^{er} ressortissage

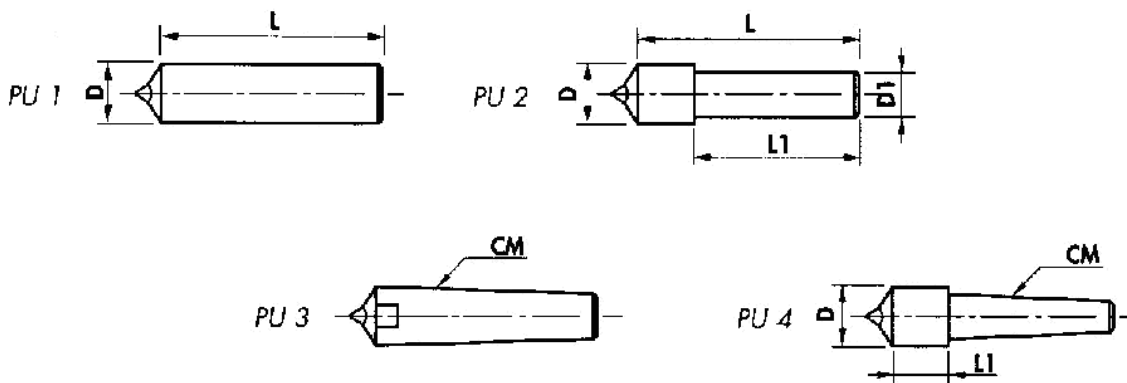


2^{ème} ressortissage



Pierre trop usée

Formes des montures standards : PU 1 - PU 2 - PU 3 - PU 4

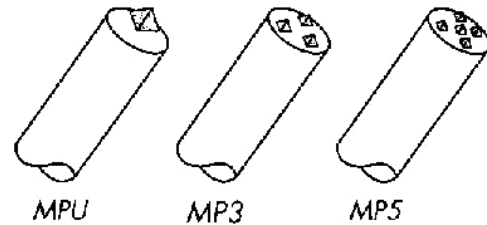
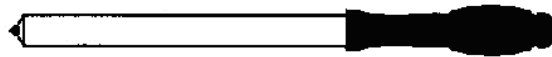
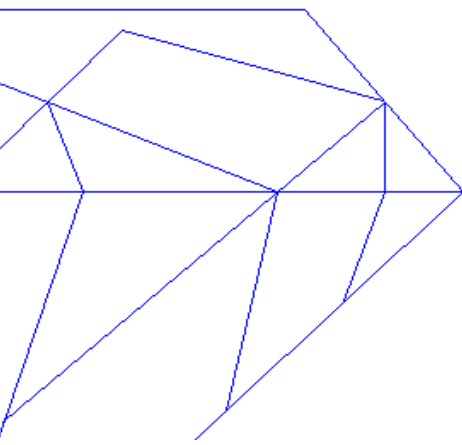


| PU | Pointe unique | | | | | | |
|----|---------------|----------------|---|------|---------|---|------|
| | Caratage | Ressertissable | | | A jeter | | |
| | | FRF | € | Code | FRF | € | Code |
| | 0,15 carat | | | | | | |
| | 0,25 carat | | | | | | |
| | 0,33 carat | | | | | | |
| | 0,50 carat | | | | | | |
| | 0,75 carat | | | | | | |
| | 1,00 carat | | | | | | |
| | 1,25 carats | | | | | | |
| | 1,50 carats | | | | | | |

Type et dimensions à préciser. Ex : PU 1 D = 10 L = 60

Caratage supérieur : nous consulter.

Retailage / ressertissage : nous consulter.



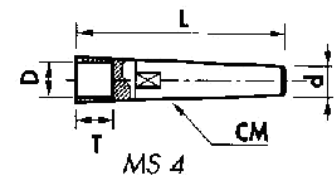
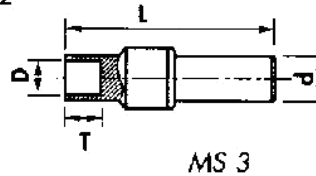
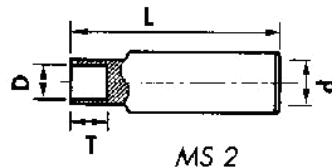
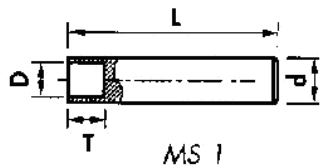
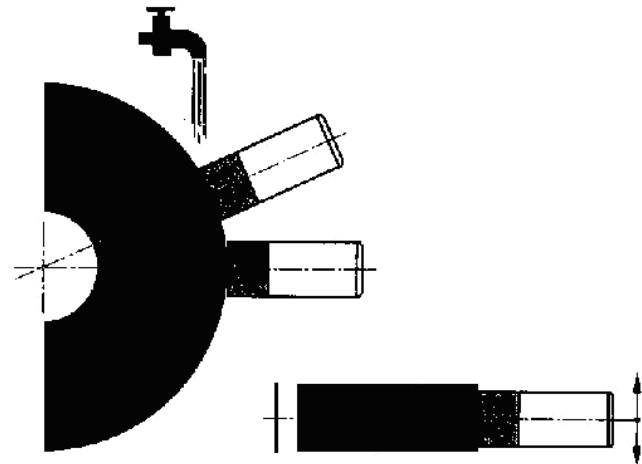
| MPU | Pointe unique sur manche | |
|-------------|---------------------------------|-------------|
| Type | Caratage | Code |
| MPU 0.33 | 0,33 carat | D0200J033 |
| MPU 0.50 | 0,50 carat | D0200J050 |
| MPU 0.75 | 0,75 carat | D0200J075 |

| MP3 | Multipointes 3 pierres sur manche | |
|-------------|--|-------------|
| Type | Spécification | Code |
| MP3 - 1 | 1 couche de 3 pierres | Q92130001 |
| MP3 - 2 | 2 couches de 3 pierres | Q92230001 |
| MP3 - 3 | 3 couches de 3 pierres | Q92330001 |

| MP5 | Multipointes 5 pierres sur manche | |
|-------------|--|-------------|
| Type | Spécification | Code |
| MP5 - 1 | 1 couche de 5 pierres | Q92150001 |
| MP5 - 2 | 2 couches de 5 pierres | Q92250001 |
| MP5 - 3 | 3 couches de 5 pierres | Q92350001 |

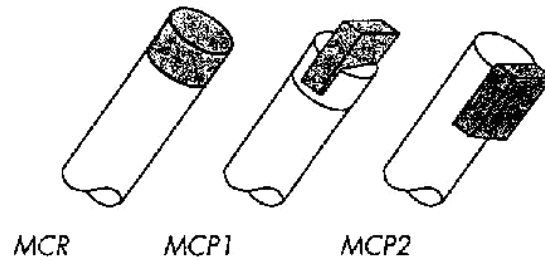
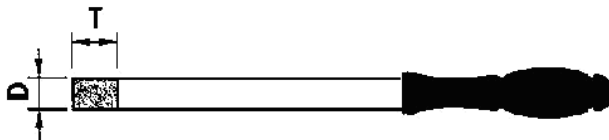
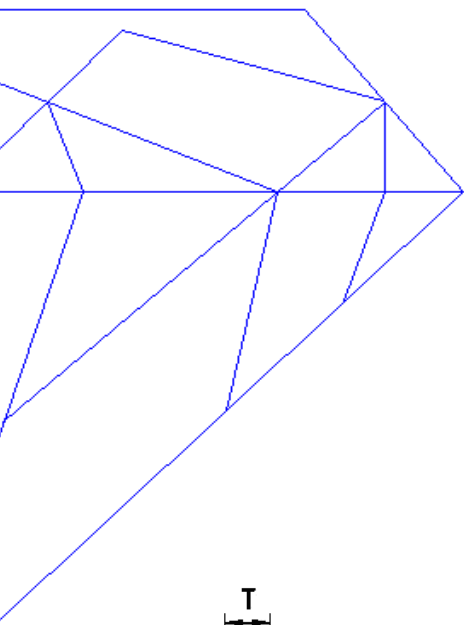
2 • DRESSEURS A CONCRETION

Les grains de diamant des outils MS sont frittés dans un liant métallique.
 Leur granulométrie doit être déterminée en fonction de la meule à dresser.
 L'outil est dirigé perpendiculairement à l'axe de la meule.
 Le dressage s'effectue sous arrosage jusqu'à usure complète de l'outil sans retailage, ni entretien.
 Ces outils permettent une qualité constante du dressage.



| MS | Concrétion | | | | |
|--------|------------|---------|---------|-----------|-----------|
| | D=4 T=6 | D=6 T=8 | D=8 T=8 | D=10 T=10 | D=12 T=12 |
| D 181 | | | | | |
| D 252 | | | | | |
| D 427 | | | | | |
| D 602 | | | | | |
| D 852 | | | | | |
| D 1001 | | | | | |
| D 1181 | | | | | |

Dimensions montage à préciser. Exemple de désignation : MS1, concrétion D=8 T=8, D 602, montage d=10 L=40



| MCR | | Concrétion sur manche | |
|---------------|---------------|------------------------------|-----------|
| Type | Granulométrie | | Code |
| MCR D=8 T=8 | D 852 | | Q94C45001 |
| MCR D=10 T=10 | D 852 | | Q94D45001 |
| MCR D=8 T=8 | D 1181 | | Q94C48001 |
| MCR D=10 T=10 | D 1181 | | Q94D48001 |

| MCP 1 | | Concrétion sur manche | |
|--------------|--------------------------|------------------------------|-----------|
| Type | Dimensions | | Code |
| MCP 1 | Concrétion 19 x 6,35 x 8 | | Q93000001 |

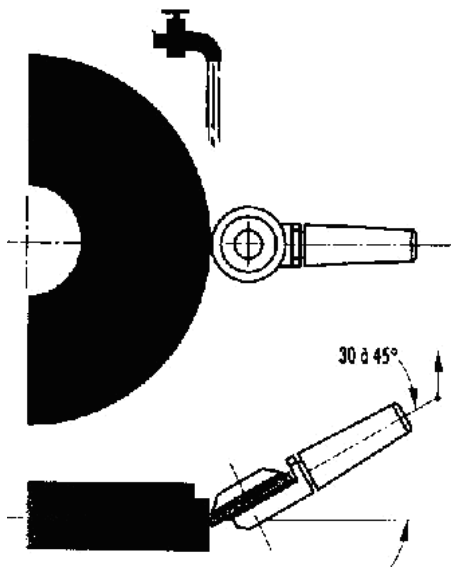
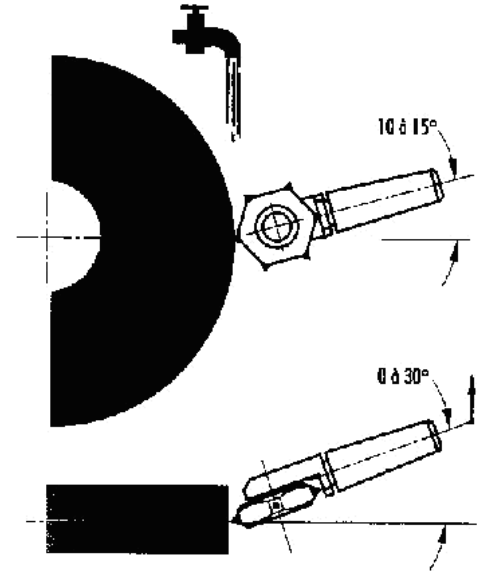
| MCP 2 | | Concrétion sur manche | |
|--------------|------------------------|------------------------------|-----------|
| Type | Dimensions | | Code |
| MCP 2 | Concrétion 10 x 20 x 7 | | Q93000002 |

3 • ROULETTES ET PLAQUETTES DE DRESSAGE

Rolette à pointe unique : RU

Caractéristiques similaires aux dresseurs à pointe unique : même type d'utilisation, non ressortissable, permet de disposer d'une nouvelle pointe par simple rotation de la rolette.

Rectification intérieure et extérieure.



Rolette de profilage : RP

Caractéristiques similaires aux plaquettes à concrétion pour profilage. Usure du grain à 100 %

Possibilité de dressage droit.

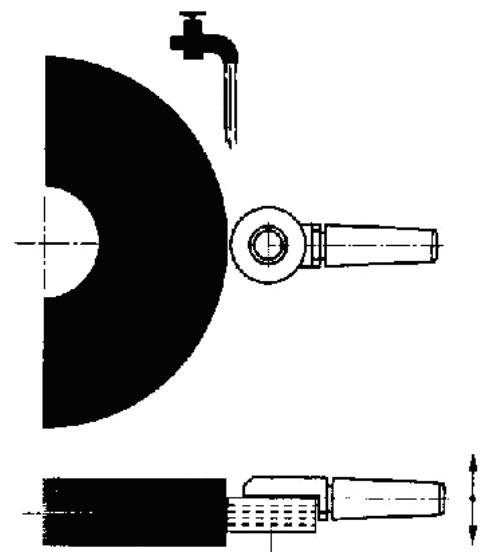
Faire pivoter de 10 à 15° la rolette autour de son axe à chaque utilisation afin de créer de nouveaux angles de coupe.

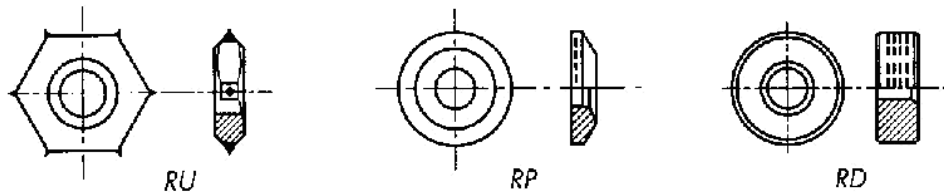
Rolette de dressage droit : RD

Caractéristiques similaires aux dresseurs à concrétion.

Usure du grain à 100 %.

Bien adaptée à la rectification centerless et extérieure.

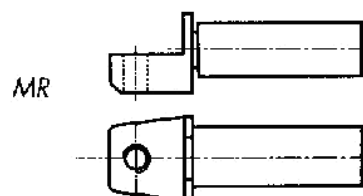




| RU | | Rolette à pointe unique | | | |
|------|------------------------|-------------------------|--------|-----------|--|
| Type | Spécification | FRF | € | Code | |
| RU 6 | D=18 x 6 x 6 6 pointes | 930 | 141,78 | R03N00009 | |
| RU 8 | D=18 x 6 x 6 8 pointes | 1035 | 157,78 | R03N00010 | |

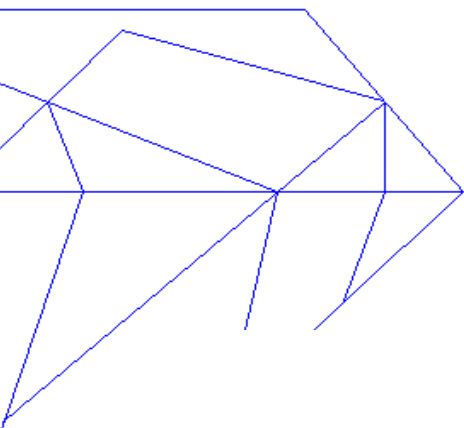
| RP | | Rolette de profilage | | |
|------|----------------------|----------------------|---|-----------|
| Type | Spécification | FRF | € | Code |
| RP | D=25 x 5 x 6 1 carat | | | R03N00003 |

| RD | | Rolette de dressage droit | | |
|------|------------------------------------|---------------------------|---|-----------|
| Type | Spécification | FRF | € | Code |
| RD 2 | D=20 x 8 x 6 2 carats 4 rangées | | | R03N00004 |
| RD 4 | D=20 x 8 x 6 4 carats 4 rangées | | | R03N00005 |
| RD 7 | D=18 x 5 x 6 0,75 carat 2 rangées | | | R03N00006 |
| RD 8 | D=25 x 10 x 6 3 carats 4 rangées | | | R03N00007 |
| RD 9 | D=25 x 10 x 6 6,5 carats 4 rangées | | | R03N00008 |



| MR | | Monture pour rolette | | |
|------|---------------|----------------------|---|-----------|
| Type | Spécification | FRF | € | Code |
| MR | RU - RP - RD | | | G00N00001 |

Monture pour rolette RU, RP, RD disponible avec queue cylindrique ou cône morse, droite ou inclinée à 10°, 15°, 25°.
Fournie avec vis BTR et clé de serrage.



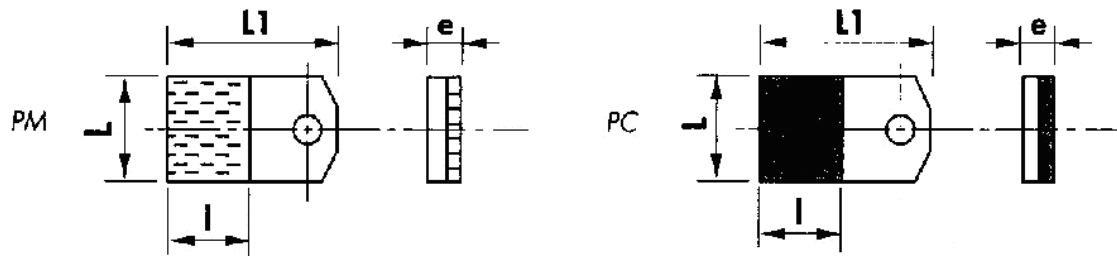
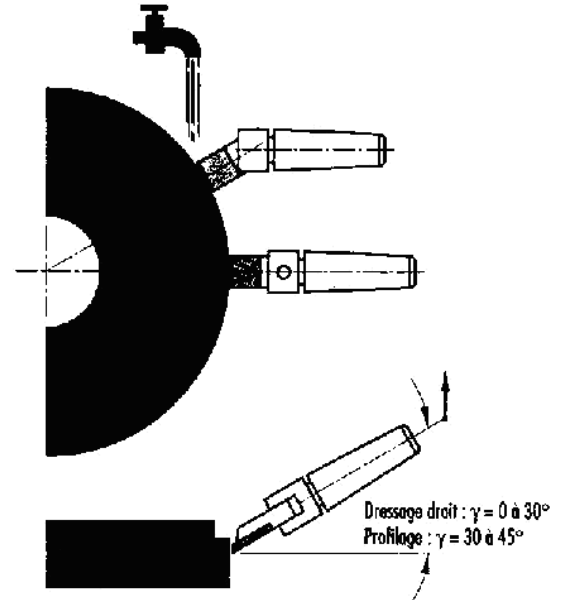
Plaquette de dressage PM et PC

Plaquette multipointes : PM

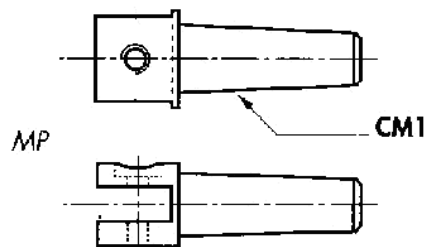
Pierres longues, chaque rangée recouvre la précédente
Rectification cylindrique de profil.

Plaquette à concrétion : PC

Grain D1001

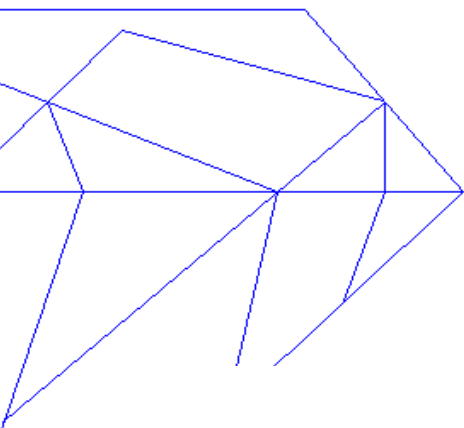


| PM-PC | | Plaquette de dressage | | | | Code |
|-------|----|-----------------------|----|---|-----------|------|
| Type | L | l | L1 | e | | |
| PM | 20 | 15 | 33 | 5 | R05N00001 | |
| PC | 10 | 10 | 28 | 5 | R05N00002 | |



| MP | | Monture pour plaquette | | Code |
|------|---------------|------------------------|-----------|------|
| Type | Spécification | | | |
| MP | PM - PC | | G00N00002 | |

Monture pour plaquette PM et PC, disponible avec queue cylindrique ou cône morse. Montage droit ou incliné à 30°.
Fournie avec vis BTR et clé de serrage.



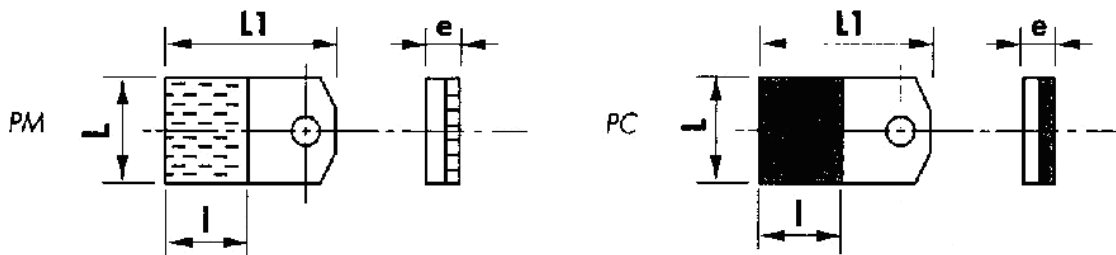
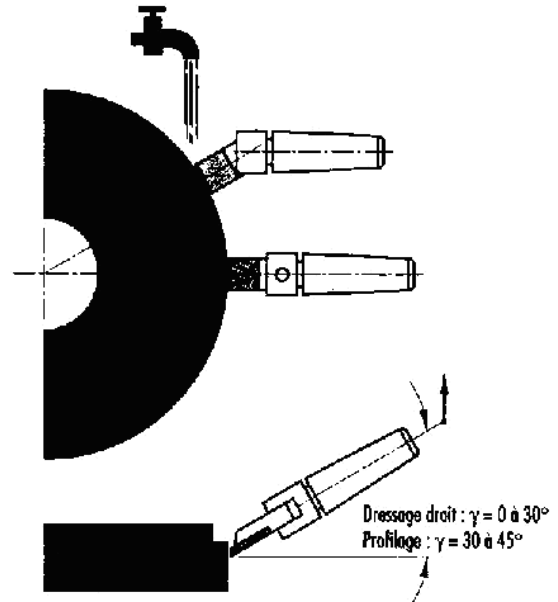
Plaquette de dressage PM et PC

Plaquette multipointes : PM

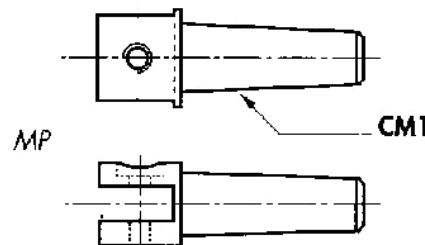
Pierres longues, chaque rangée recouvre la précédente
Rectification cylindrique de profil.

Plaquette à concrétion : PC

Grain D1001



| PM-PC | Plaquette de dressage | | | | Code |
|-------|-----------------------|----|----|---|-----------|
| Type | L | l | L1 | e | |
| PM | 20 | 15 | 33 | 5 | R05N00001 |
| PC | 10 | 10 | 28 | 5 | R05N00002 |



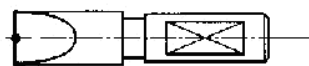
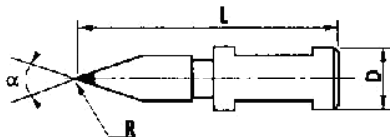
| MP | Monture pour plaquette | | Code |
|------|------------------------|--|-----------|
| Type | Spécification | | |
| MP | PM - PC | | Q00N00002 |

Monture pour plaquette PM et PC, disponible avec queue cylindrique ou cône morse. Montage droit ou incliné à 30°.
Fournie avec vis BTR et clé de serrage.

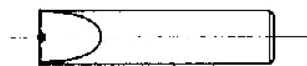
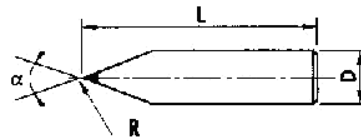
4 • DRESSEURS TAILLÉS DE PROFILAGE

Diamant naturel de première qualité,
centré sur montures standards ou spécifiques.
Ex : Diaform, Studer, Fortuna, Schaudt.

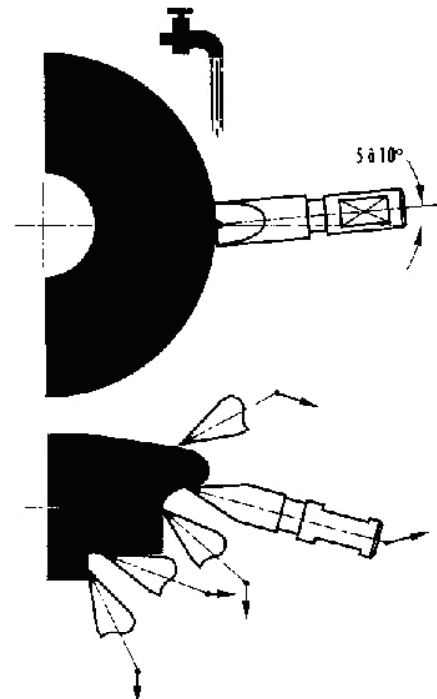
| Ex : DIAFORM | | | |
|--------------|-------|-------|-------|
| L | 35 | 45,5 | 57,8 |
| α | 30° | 40° | 60° |
| R | 0,125 | 0,250 | 0,500 |



Diaform



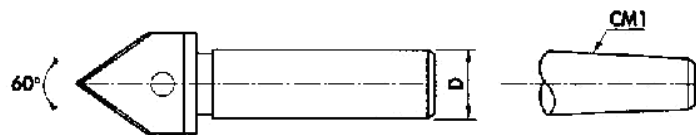
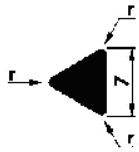
DD



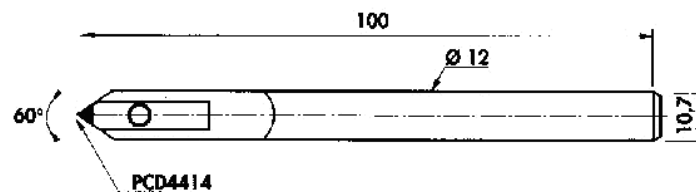
| DD | Dresseur taillé de profilage | |
|----------|------------------------------|------|
| Caratage | Angle | Code |
| 0,33 | 30° | - |
| 0,33 | 40° | - |
| 0,33 | 60° | - |
| 0,50 | 30° | - |
| 0,50 | 40° | - |
| 0,50 | 60° | - |

Autres dimensions sur demande.

Retailage / resserrissage : nous consulter.

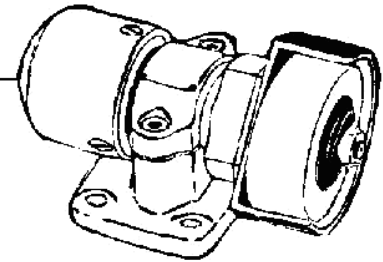


| RPP | Plaquette PCD + Porte outil | |
|---------------|---------------------------------------|-----------|
| Type | Spécification | Code |
| Plaquette PCD | $r = 0,125$ | R06N00003 |
| Plaquette PCD | $r = 0,250$ | R06N00004 |
| Plaquette PCD | $r = 0,500$ | R06N00002 |
| RPP 10 | Porte outil $\varnothing 10 - L = 35$ | R06N00005 |
| RPPM 1 | Porte outil CM 1 - L = 45 | R06N00006 |



| Formset | Plaquette PCD + Porte outil | |
|---------------------|---|-----------|
| Type | Spécification | Code |
| Plaquette PCD | Triangle 4 mm à 60° | R06N00001 |
| Porte outil FORMSET | $\varnothing 12 \times 10,7 \times 100$ | Q00N00003 |

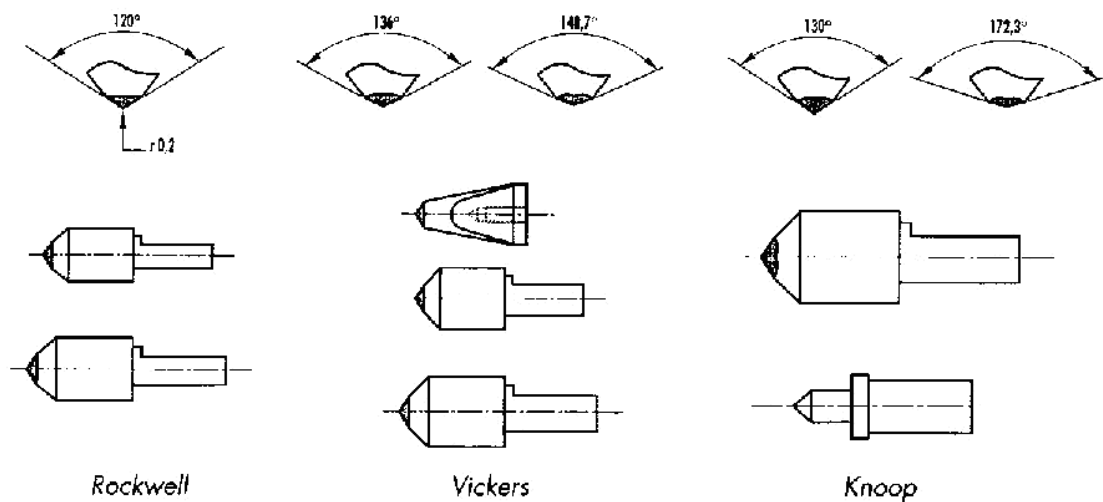
5 • DRESSEUR FREIN, BÂTON D'AVIVAGE

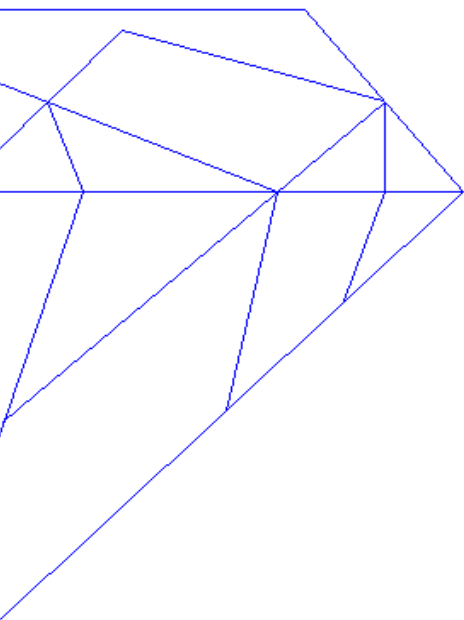


| DFS | Dresseur frein standard | |
|--|-------------------------|-----------|
| Type | Spécification | Code |
| Dresseur frein standard | DFS | R09N00001 |
| Meule pour dresseur | Ø 85 x 25 | R04N00002 |
| Bâton d'avivage pour meule diamant et CBN | 16 x 16 x 100 | R10N00001 |

6 • PÉNÉTRATEURS D'ESSAI DE DURETÉ

Nous nous chargeons de la fourniture complète de la réparation et de la retaille des pénétrateurs.
Exécution sur demande.





PEDERSEN Carbure & Diamant

12, rue d'Arsonval F69 680 CHASSIEU

Tél : +33 (0)478 901 234

Fax: +33 (0)478 401 336

Site Internet : <http://www.pedersen.fr>

E-mail : contact@pedersen.fr