



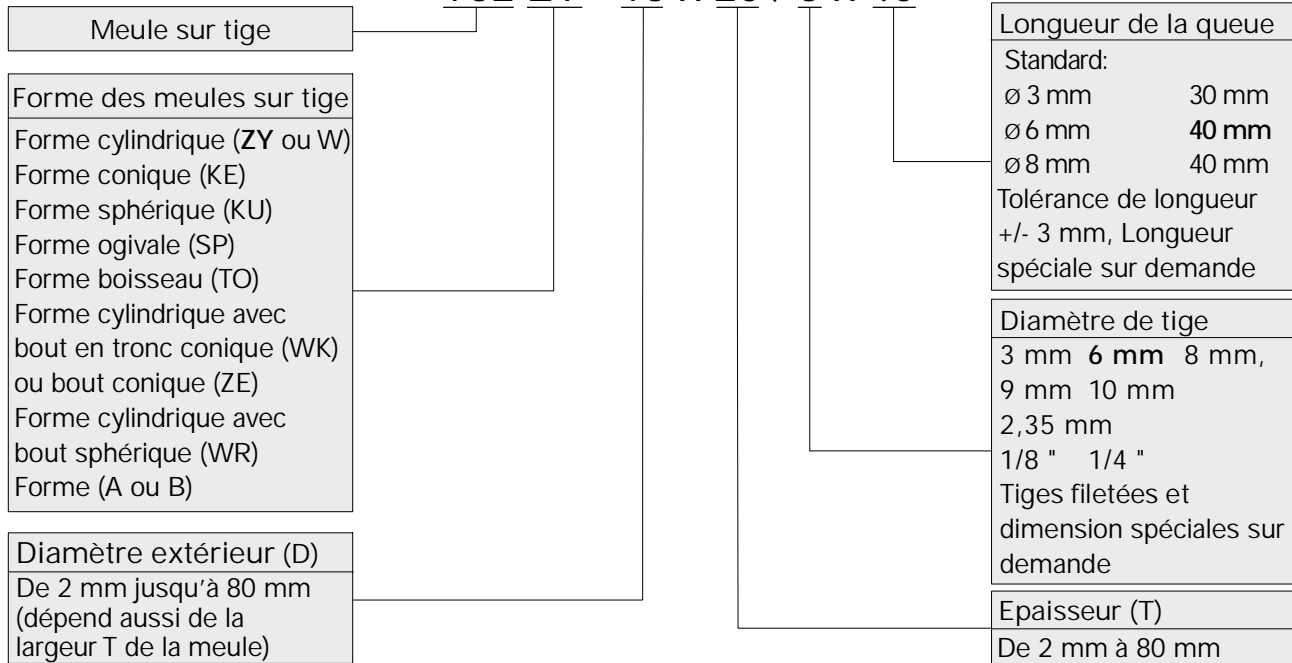
**WINTERTHUR**  
TECHNOLOGY GROUP

# MEULES SUR TIGE

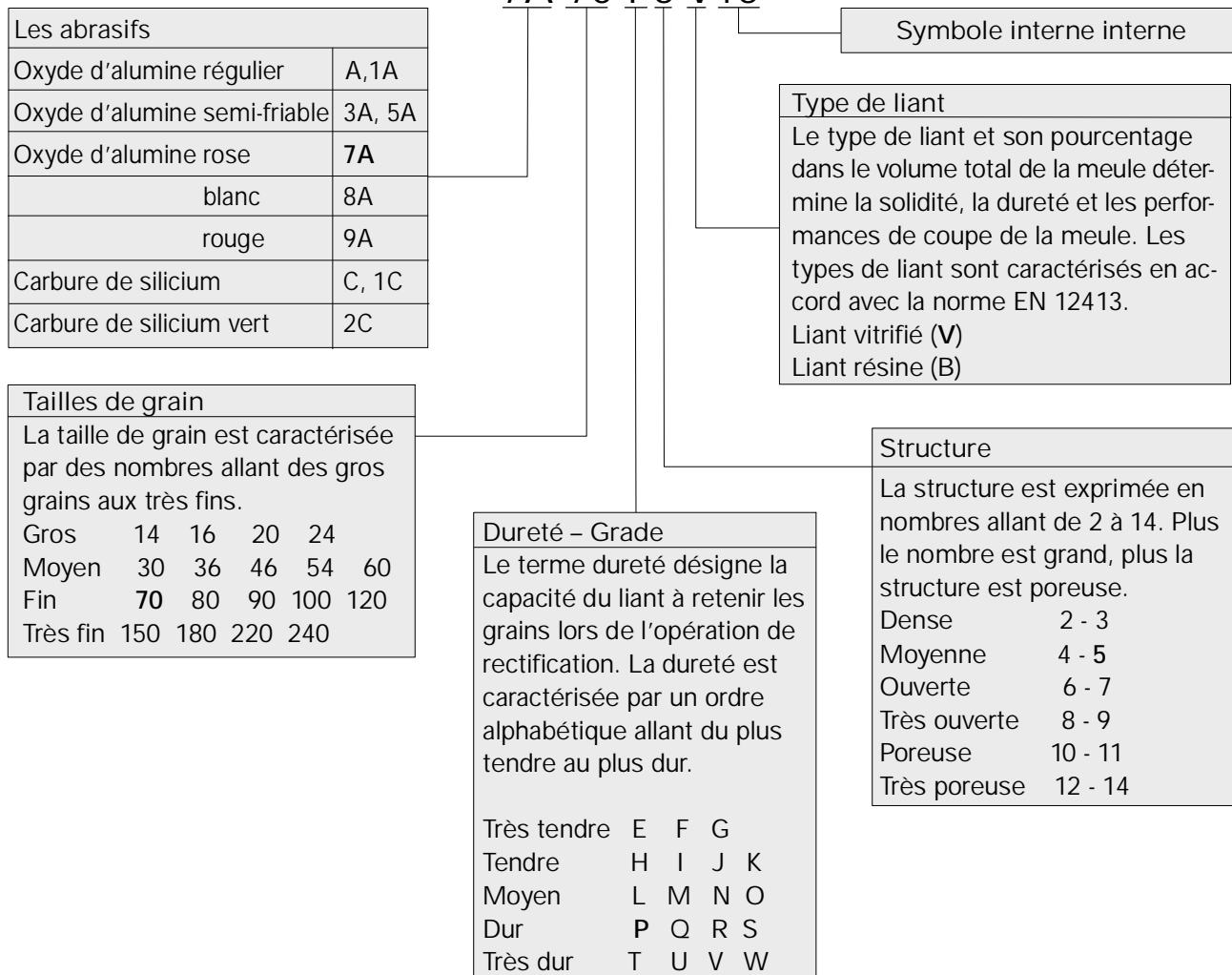


# Informations techniques

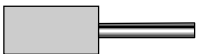
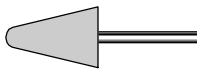
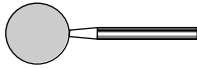
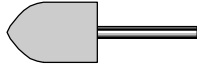
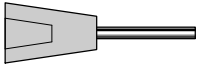

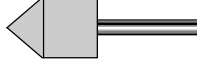

## T52 ZY - 16 x 20 / 6 x 40



## 7A 70 P5 V15



## Formes selon la norme EN12413

ZY	Forme cylindrique		La taille du grain dépend de la forme, du diamètre de la meule et de l'application.
KE	Forme conique		
KU	Forme sphérique		
SP	Forme ogivale		
TO	Forme boisseau		
WK	Forme cylindrique avec bout en tronc conique		
ZE	Forme cylindrique avec bout conique		
WR	Forme cylindrique avec bout sphérique		

Diamètre extérieur D [mm]	Granulométrie	
	Ebauche	Finition
Supérieur à 2	120	220
3 - 7	70	90
8 - 13	46	70
14 - 29	36	70
Supérieur à 29	24	46

W	Forme cylindrique	Voir tableau suivant
A	Forme	Voir page 4
B	Forme	Voir page 5
_	Forme spéciale sur demande	

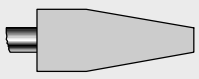
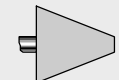


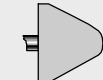
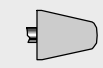
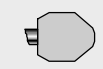
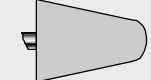

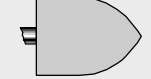


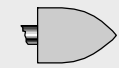
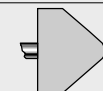
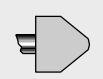

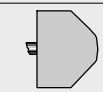
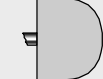
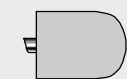
### Forme cylindrique Type W



















Désignation	Dimensions [mm]		
	D	T	S
W144	3	6	3
W145		10	
W146		13	
W149	4	6	3
W152	5	6	
W153		10	
W158	6	3	3
W160		6	
W162		10	
W163	6	13	3
W164		20	
W174		10	
W175	10		
W176	13		
W177	10	20	6
W178		25	
W179		32	
W182	13	3	

Désignation	Dimensions [mm]		
	D	T	S
W183	13	6	6
W184		10	
W185		13	
W186	13	20	6
W187		25	
W188		40	
W189	16	50	6
W194		13	
W195		20	
W196	16	25	6
W197		50	
W200		20	
W201	6		
W202	10		
W203	20	13	6
W204		20	
W205		25	
W207	40		

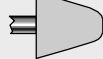



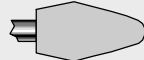

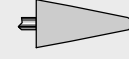
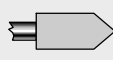
















Désignation	Dimensions [mm]		
	D	T	S
W208	20	50	6
W215		3	
W216		6	
W217	25	10	6
W218		13	
W220		25	
W221	30	40	6
W222		50	
W225		6	
W226	30	10	6
W228		20	
W230		30	
W232	40	50	6
W235		6	
W236		13	
W237	40	25	6
W238		40	
W242		50	

























## Formes Type A

Désignation	Forme	D x T [mm]
A1		22x63
A2		25x32
A3 S		16x45
A3		25x70
A4		32x32
A5		20x28
A6		20x28
A7		30x50
A8		20x50
A9		30x50
A10		22x70
A11		22x50
A12		18x32
A13		28x28
A14		18x22
A15		7x25
A16		40x40
A18		40x40
A19		30x50

Désignation	Forme	D x T [mm]
A20		40x50
A21		25x25
A22		20x16
A23		20x25
A24		7x20
A25		Ø 25
A26		Ø 16
A27		Ø 30
A28		Ø 40
A31		35x25
A32		25x25
A33		25x13
A34		38x10
A35		25x10
A36		40x10
A37		32x6
A38		25x25
A39		20x20

## Formes Type B

Désignation	Forme	D x T [mm]
B41		16x16
B42		13x19
B43		6,5x8
B44		5,5x9,5
B51		11x19
B52		9,5x19
B53		8x16
B54		6,5x13
B55		3,5x6,5
B61		19x11
B62		13x9,5
B63		6,5x5
B64		6,5x3
B65		3,5x3,5
B71		16x5,5
B72		13x4
B73		13x4
B81		19x8
B82		13x6,5
B83		9,5x5
B84		8x5
B91		13x16
B92		6,5x6,5
B93		5x5

Désignation	Forme	D x T [mm]
B94		4,5x3
B96		3,5x6,5
B97		3,5x9,5
B98		3x6,5
B101		16x18
B102		16x13
B103		16x5
B104		8x9,5
B105		6,5x6,5
B111		11,5x17,5
B112		9,5x13
B113		6,5x6,5
B114		5,5x9,5
B115		2,5x3,5
B121		Ø 13
B122		Ø 9,5
B123		Ø 5
B124		Ø 3,5
B131		13x13
B132		9,5x13
B133		9,5x9,5
B134		8x9,5
B135		6,5x13
B136		6,5x8

# Spécifications

Applications	Liant résine		Liant vitrifié	
	profilage	surfaçage	profilage	surfaçage
Aciers: au carbone, de construction, à outil, rapide	5A36 R5 B25	5A24 P5 B25	7A46 Q5 V 7A70 P5 V	7A46 N5 V 7A70 M5 V 54A46 P5 V604
Aciers alliés: Inox et résistants aux acides et fortement alliés	8A36 P5 B13 1A36 Q6 B25	8A36 N5 B13 1A36 P5 B25	8A70 P5 V15	8A46 M6 V15
Matières coulées: aciers coulés, aciers fortement alliés coulés, fonte grise, fonte nodulaire	1A24 R6 B25	1A24 Q6 B25	350-7A24 Q4 V15	350-7A24 P5 V15
Matériaux non ferreux: aluminium, cuivre, laiton, bronze	5A46 P6 B107	5A46 N6 B107	1C36 Q4 V81	1C24 P4 V81
Titane, titane allié, Alliages Ni-Co	1A46 N6 B25S		29A46-2 M6 V601	
Carbures de tungstène, céramiques			2C60 M6 V75	2C60 K7 V75
Caoutchouc, plastiques			8AH1-2 K-V490S 2C30 M6 V75	8AH2-3 J-V490S 2C24 L6 V75

Rectification de profil:

- grande dureté
- bonne tenue de profil
- grande durée de vie

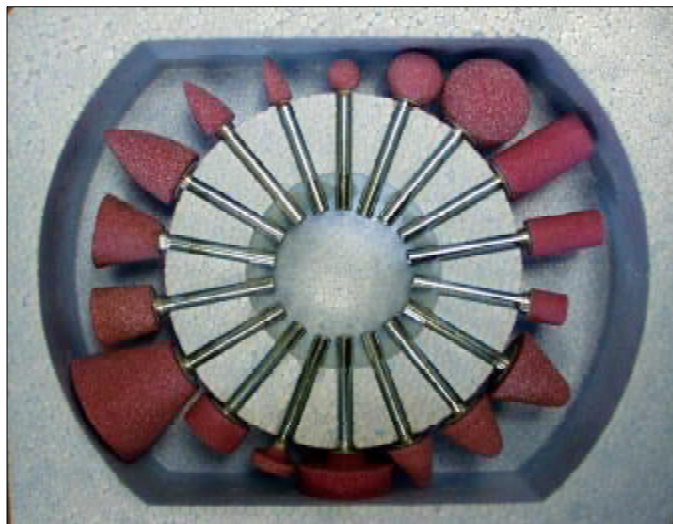
Rectification de surface:

- meules coupantes
- grand pouvoir d'enlèvement
- temps de rectification court

## Choix de meules sur tige

Le coffret réalisé par Rappold-Winterthur contient les dimensions et les formes les plus utilisées dans l'industrie.

Un choix de 18 meules sur tige a été fait dans les différentes formes suivantes: ZY, KE, SP, TO, KU . Le diamètre de tige est de 6 mm. Ces meules existent dans les spécifications 7A 70 P5V et 7A 46 Q5 V.



# Informations de sécurité

Les meules sur tige Rappold - Winterthur peuvent travailler à une vitesse maxi de 50 M/S pour les opérations manuelles et mécaniques en accord avec la norme EN 12413.

La vitesse périphérique maximum est limitée par les critères suivants:

- poids et forme de la meule

- concentricité
- dimensions de la tige
- longueur de porte à faux
- spécification de la tige


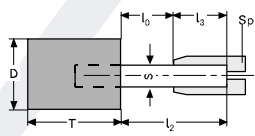

Rappold-Winterthur a pris en considération tous les points mentionnés ci dessus pour la fabrication de ses meules sur tige, ce qui veut dire qu'elles

répondent à la norme de sécurité demandée pour les abrasifs agglomérés: EN 12413.

La vitesse périphérique maxi dépend de la dimension de la tige et du porte à faux; ceci est déterminé dans la norme EN 12413 et doit être pris en considération lors du réglage de la machine.

## Etiquette des meules sur tige

Recto

		
Order-No. 123456/07	Type T52ZY	
Dimension 16x32/6x40		
Specification 7A70 P5 V		
Sicherheitshinweis: B. w./p.t.o./T.S.V.P.		
Zulässige Drehzahl (max. RPM) bei einer offenen Schaftlänge $l_0$ von:		
10 mm	15 mm	20 mm
51000 1/min.	43400 1/min.	37200 1/min.
		
		
G 2 - Etikett aufbewahren! Bei Nachbest. beifügen!		

Verso

**Indication pour la sécurité**

La meule sur tige décrite au recto est conçue pour être utilisée à une vitesse périphérique max. de 50 m/s. La sécurité et l'utilisation des meules sur tige sont limitées par les facteurs suivants:

- si le minimum de longueur de serrage de la tige  $l_3$  est inférieur à 10 mm.
- si la vitesse maximum autorisée n'est pas en conformité avec la longueur de déport  $l_0$ .

EN 12413 et DIN 69170 paragraphes 3 et 4 pour les meules sur

Partie abrasive

D diamètre extérieur [mm]  
T épaisseur [mm]

Tige

S diamètre [mm]  
 $l_0$  longueur du porte à faux [mm]  
 $l_3$  longueur de tige dans le mandrin [mm]  
 $l_2=(l_0+l_3)$  longueur de la tige [mm]  
tolérances  $l_2 \pm 3$  mm

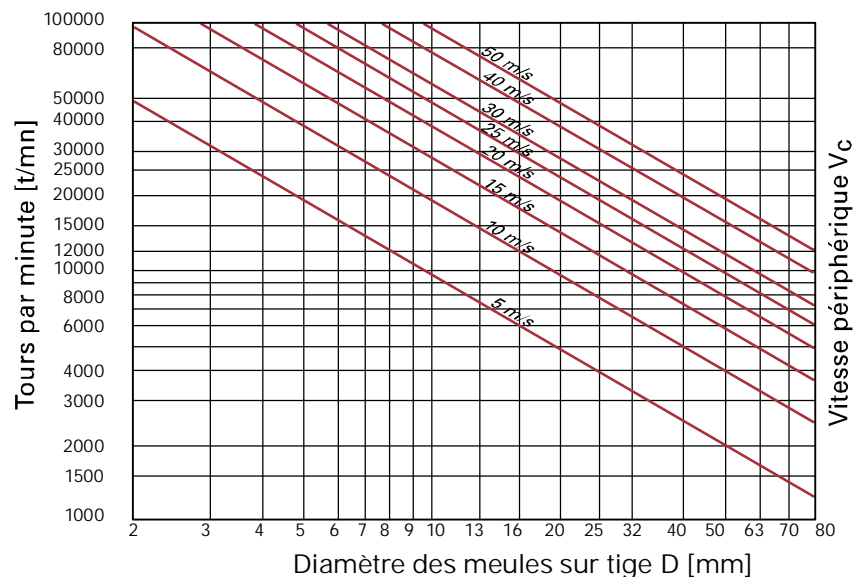
L'étiquette des meules sur tige Rappold-Winterthur informe de la vitesse maxi d'utilisation selon les différentes longueurs de porte à faux de tige  $l_0$  10, 15 et 20 mm.

## Recommandations de sécurité

Les instructions de sécurité du tableau, principalement la vitesse de rotation maxi, doivent être absolument respectées lors de l'utilisation des meules sur tige.

 Utiliser des gants de sécurité

 Utiliser des protections auditives





**WINTERTHUR**  
TECHNOLOGY GROUP

## Switzerland

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

## Austria

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

## Sweden

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

## Germany

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

## England

SlipNaxos Winterthur (GB) Ltd.  
2 Oakham Drive  
GB-Sheffield, S3 9QX  
Telephone +44 (0)114 275 42 11  
Facsimile +44 (0)114 275 41 32  
E-Mail [kaye.walker@slipnaxos-winterthur.co.uk](mailto:kaye.walker@slipnaxos-winterthur.co.uk)

## Denmark

SlipNaxos Winterthur A/S  
Brudelysvej 4  
DK-2880 Bagsvaerd  
Telephone +45 44 68 25 55  
Facsimile +45 44 65 79 55  
E-Mail [abrasifs@slipnaxos.fr](mailto:abrasifs@slipnaxos.fr)

## Finland

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

## Norway

SlipNaxos AB  
Solheimsgt. 1  
N-2000 Lillestrom  
Telephone +47 64 84 35 70  
Telefax +47 64 84 35 75  
E-Mail [tone.borgen@slipnaxos.no](mailto:tone.borgen@slipnaxos.no)

## France

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

## France

Winterthur Technologie (France) Sarl  
31, Rue des Jardins  
F-68000 Colmar  
Telephone +33 (0)389 24 01 31  
Facsimile +33 (0)389 24 07 26  
E-Mail [france@winterthur-tech.fr](mailto:france@winterthur-tech.fr)

## Russia

OOO Rappold Winterthur  
ul. Leskova, 30  
127560 Moskau  
Telephone +7 495 78 19 600  
Facsimile +7 495 78 19 601  
E-Mail [info@rappold-winterthur.ru](mailto:info@rappold-winterthur.ru)

## Poland

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

## Slovenia

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

## Czech republic

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

## USA

Winterthur Corporation  
10 Viking Road  
Webster, MA 01570  
Telephone +1 508 949 10 61  
Facsimile +1 508 949 20 86  
E-Mail [winterthurusa-cs@att.net](mailto:winterthurusa-cs@att.net)