

MEULES DE TRONÇONNAGE



La première étape de la préparation de l'échantillon métallographique consiste à prélever une section du matériel provenant d'une plus grosse pièce afin d'obtenir un échantillon transversal représentatif. On peut établir qu'une coupe est efficace lorsqu'on prélève une section du matériau sans y provoquer de changements structuraux. Les meules de tronçonnage sont faites de particules abrasives liées soit avec une résine, une résine/caoutchouc ou soit avec une matrice de caoutchouc. Elles sont conçues pour exposer de nouvelles particules au fur et à mesure qu'elles s'usent.



On utilise une meule tendre pour tronçonner les matériaux durs et friables. La meule tendre expose de nouvelles surfaces d'abrasifs de coupe plus rapidement au fur et à mesure que le liant se décompose. Une meule dure possède un liant dont le faible coefficient de désagrégation peut-être adapté pour les matériaux doux et ductiles. On doit refroidir correctement la meule pour permettre l'élimination des débris et éviter les dommages thermiques à l'échantillon. Une bonne combinaison entre le type de particule, sa granulométrie et la dureté de la meule contribue à prévenir les risques de brûlures et de distorsions et à obtenir de la meule une efficacité maximale. La coupe exige une pression suffisante sur la meule alors qu'une pression de coupe excessive risque de provoquer son blocage ou son bris. Les meules composées d'oxyde d'aluminium comme abrasif sont habituellement utilisées pour couper les échantillons de métaux ferreux, les alliages et la plupart des autres métaux. On recommande les meules au carbure de silicium pour les matériaux non ferreux et les autres matériaux non métalliques.

APPLICATIONS	9 po (229 mm)	10 po (254 mm)	12 po (305 mm)	14 (355 mm)
	NUMÉRO DU PRODUIT			
Matériaux de très haute dureté, HRC60+	110-9	110-10	110-12	110-14
Matériaux de haute dureté, HRC50-65	CW09-6010	CW10-6010	CW12-6010	CW14-6010
Matériaux de haute dureté, HRC45-60	112-9	112-10	112-12	112-14
Matériaux de dureté moyenne, HRC35-50	CW09-3510	CW10-3510	CW12-3510	CW14-3510
Matériaux de dureté moyenne, HRC30-45	116-9	116-10	116-12	116-14
Matériaux d'une dureté HRC jusqu'à 35	CW09-1010	CW10-1010	CW12-1010	CW14-1010
Matériaux doux ou recuits, HRC20-35	120-9	120-10	120-12	120-14
Matériaux ultra minces, délicats	114-9	114-10	114-12	
Matériaux non ferreux durs (verre, minéraux)	111-9	111-10	111-12	111-14
Matériaux non ferreux de dureté moyenne (uranium, titane, zirconium)	113-9	113-10	113-12	113-14
Matériaux non ferreux de dureté moyenne (titane, zirconium)	CW09-Ti10	CW10-Ti10	CW12-Ti10	CW14-Ti10
Matériaux non ferreux doux (aluminium, laiton)	115-9	115-10	115-12	115-14
Matériaux non ferreux doux (aluminium, laiton)	CW09-NF10	CW10-NF10	CW12-NF10	CW14-NF10
Matériaux ferreux, HRC50+			118A-12	
Matériaux ferreux, HRC50			118B-12	
Matériaux non ferreux			118C-12	

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com

Matériaux de très haute dureté, HRC 60+

USAGE RECOMMANDÉ: Acier pour outils, acier au carbure

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
110- 9	9 po (229 mm)	0.070 po (1,8 mm)
110-10	10 po (254 mm)	0.075 po (1,9 mm)
110-12	12 po (305 mm)	0.093 po (2,3 mm)
110-14	14 po (355 mm)	0.093 po (2,3 mm)

Matériaux de haute dureté, HRC 50 - 65

USAGE RECOMMANDÉ: Acier dur

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR	COULEUR
CW09-6010	9 po (229 mm)	0.070 po (1.8 mm)	JAUNE
CW10-6010	10 po (254 mm)	0.075 po (1.9 mm)	JAUNE
CW12-6010	12 po (305 mm)	0.093 po (2.3 mm)	JAUNE
CW14-6010	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)	JAUNE

Matériaux de haute dureté, HRC 45 - 60

USAGE RECOMMANDÉ: Acier dur

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
112- 9	9 po (229 mm)	0.070 po (1.8 mm)
112-10	10 po (254 mm)	0.075 po (1.9 mm)
112-10RE	10 po (254 mm)	0.075 po (1.9 mm)
112-12	12 po (305 mm)	0.093 po (2.3 mm)
112-12A	12 po (305 mm)	0.062 po (1.5 mm)
112-14	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com

Matériaux de dureté moyenne, HRC 35 - 50

USAGE RECOMMANDÉ: Acier semi-doux

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR	COULEUR
CW09-3510	9 po (229 mm)	0.070 po (1.8 mm)	ORANGE
CW10-3510	10 po (254 mm)	0.075 po (1.9 mm)	ORANGE
CW12-3510	12 po (305 mm)	0.093 po (2.3 mm)	ORANGE
CW14-3510	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)	ORANGE

Matériaux de dureté moyenne, HRC 30 - 45

USAGE RECOMMANDÉ: Acier semi-doux

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
116- 9	9 po (229 mm)	0.070 po (1.8 mm)
116-10	10 po (254 mm)	0.075 po (1.9 mm)
116-12	12 po (305 mm)	0.093 po (2.3 mm)
116-14	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)

Matériaux de dureté moyenne, HRC jusqu'à 35

USAGE RECOMMANDÉ: Acier doux

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR	COULEUR
CW09-1010	9 po (229 mm)	0.070 po (1.8 mm)	ROUGE
CW10-1010	10 po (254 mm)	0.075 po (1.9 mm)	ROUGE
CW12-1010	12 po (305 mm)	0.093 po (2.3 mm)	ROUGE
CW14-1010	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)	ROUGE

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com

Matériaux doux ou recuits, HRC 20 - 35

USAGE RECOMMANDÉ: Acier doux ou recuit

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
120- 9	9 po (229 mm)	0.063 po (1.6 mm)
120-10	10 po (254 mm)	0.063 po (1.6 mm)
120-12	12 po (305 mm)	0.063 po (1.6 mm)
120-14	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)

Matériaux ultra minces et/ou délicats

USAGE RECOMMANDÉ: Coupe délicate

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
114- 9	9 po (229 mm)	0.032 po (0.8 mm)
114-10	10 po (254 mm)	0.032 po (0.8 mm)
114-12	12 po (305 mm)	0.045 po (1.1 mm)

Matériaux non ferreux durs

USAGE RECOMMANDÉ: Verre, minéraux abrasifs

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : SiC
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
111- 9	9 po (229 mm)	0.063 po (1.6 mm)
111-10	10 po (254 mm)	0.063 po (1.6 mm)
111-12	12 po (305 mm)	0.063 po (1.6 mm)
111-14	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com

Matériaux non ferreux de dureté moyenne

USAGE RECOMMANDÉ: Uranium, titane, zirconium

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Caoutchouc
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
113- 9	9 po (229 mm)	0.063 po (1.6 mm)
113-10	10 po (254 mm)	0.063 po (1.6 mm)
113-12	12 po (305 mm)	0.063 po (1.6 mm)
113-14	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)

Matériaux non ferreux de dureté moyenne

USAGE RECOMMANDÉ: Titane, zirconium

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine
ABRASIF : SiC
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
CW09-Ti10	9 po (229 mm)	0.070 po (1.8 mm)
CW10- Ti10	10 po (254 mm)	0.075 po (1.9 mm)
CW12- Ti10	12 po (305 mm)	0.093 po (2.3 mm)
CW14- Ti10	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)

Matériaux non ferreux doux

USAGE RECOMMANDÉ: Aluminium, laiton

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Caoutchouc
ABRASIF : SiC
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
115- 9	9 po (229 mm)	0.063 po (1.6 mm)
115-10	10 po (254 mm)	0.063 po (1.6 mm)
115-12	12 po (305 mm)	0.063 po (1.6 mm)
115-14	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com

Matériaux non ferreux doux

USAGE RECOMMANDÉ: Aluminium, laiton

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)
LIANT : Résine
ABRASIF : SiC
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR	COULEUR
CW09- NF10	9 po (229 mm)	0.070 po (1.8 mm)	VERT
CW10- NF10	10 po (254 mm)	0.075 po (1.9 mm)	VERT
CW12- NF10	12 po (305 mm)	0.093 po (2.3 mm)	VERT
CW14- NF10	14 po (355 mm)	0.093 po (2.3 mm)	VERT

Matériaux ferreux, HRC50 +

USAGE RECOMMANDÉ: Superalliages ou alliages ferreux

ALÉSAGE CENTRAL : 1.38 pouce (35 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
118A- 12	12 po (305 mm)	0.100 po (2.5 mm)

Matériaux ferreux, HRC50 -

USAGE RECOMMANDÉ: Alliages ferreux de moins de HRC50

ALÉSAGE CENTRAL : 1.38 pouce (35 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
118B-12	12 po (305 mm)	0.100 po (2.5 mm)

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com

Matériaux non ferreux*USAGE RECOMMANDÉ:* Alliages non ferreux**ALÉSAGE CENTRAL :** 1.38 pouce (35 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : SiC
QUANTITÉ : Boîte de 10

NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
118C-12	12 po (305 mm)	0.100 po (2.5 mm)

**NOTES:**

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• **Tél :** 450.646.1290 • **Télécopieur :** 450.646.4309 • **Courriel :** anamet@anamet.com

SÉLECTION DE PETITES MEULES DE TRONÇONNAGE

Dimension de la meule	Oxyde d'aluminium	Carbure de silicium
4 po x 0.030 po x 0.5 po	145-4	146-4
5 po x 0.030 po x 0.5 po	145-5	146-5
6 po x 0.030 po x 0.5 po	145-6	146-6
7 po x 0.030 po x 0.5 po	145-7	146-7
7 po x 0.060 po x 0.5 po	147-7	148-7
8 po x 0.030 po x 0.5 po	145-8	146-8

Petites meules de tronçonnage

ALÉSAGE CENTRAL : 0.5 pouce (12.7 mm)
LIANT : Résine de caoutchouc
ABRASIF : Al₂O₃
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
145-4	4 po (102 mm)	0.03 po (0.76 mm)
145-5	5 po (127 mm)	0.03 po (0.76 mm)
145-6	6 po (152 mm)	0.03 po (0.76 mm)
145-7	7 po (178 mm)	0.03 po (0.76 mm)
145-8	8 po (203 mm)	0.03 po (0.76 mm)
147-7	7 po (178 mm)	0.06 po (1.5 mm)

Petites meules de tronçonnage

ALÉSAGE CENTRAL : 0.5 pouce (12.7 mm)
LIANT : Caoutchouc
ABRASIF : SiC
QUANTITÉ : Boîte de 10



NUMÉRO DU PRODUIT	DIMENSION	ÉPAISSEUR
146-4	4 po (102 mm)	0.03 po (0.76 mm)
146-5	5 po (127 mm)	0.03 po (0.76 mm)
146-6	6 po (152 mm)	0.03 po (0.76 mm)
146-7	7 po (178 mm)	0.03 po (0.76 mm)
146-8	8 po (203 mm)	0.03 po (0.76 mm)
148-7	7 po (178 mm)	0.06 po (1.5 mm)

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com

SÉLECTION DE MEULES DE TRONÇONNAGE DIAMANTÉES

Dimension de la meule	Liant de résine <i>Concentration en diamant</i>			Liant métallique <i>Concentration en diamant</i>		
	Forte	Moyenne	Faible	Forte	Moyenne	Faible
8 po x 0.035 po x 1.25 po	140R- 8	142R- 8	141R- 8	140M- 8	142M- 8	141M- 8
10 po x 0.050 po x 1.25 po	140R-10	142R-10	141R-10	140M-10	142M-10	141M-10
12 po x 0.070 po x 1.25 po	140R-12	142R-12	141R-12	140M-12	142M-12	141M-12



Les meules de tronçonnage diamantées sont offertes soit avec un liant résinoïde, soit avec un liant métallique. Elles sont constituées de particules diamantées liées à la matrice le long du diamètre extérieur. On recommande le liant métallique pour les matériaux fragiles et le liant résinoïde pour les matériaux frittés.

Meules diamantées *Liant résinoïde*

ALÉSAGE ENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)

QUANTITÉ : Unité



NUMÉRO DU PRODUIT	NUMÉRO DU PRODUIT	NUMÉRO DU PRODUIT	DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR
140R- 8	141R- 8	142R- 8	8 po (203 mm)	0.035 po (1.14 mm)
140R-10	141R-10	142R-10	10 po (254 mm)	0.05 po (1.27 mm)
140R-12	141R-12	142R-12	12 po (305 mm)	0.07 po (1.78 mm)

Meules diamantées *Liant métallique*

ALÉSAGE CENTRAL : 1.25 pouce (32 mm)

QUANTITÉ : Unité



NUMÉRO DU PRODUIT	NUMÉRO DU PRODUIT	NUMÉRO DU PRODUIT	DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR
140M- 8	141M- 8	142M- 8	8 po (203 mm)	0.035 po (1.14 mm)
140M-10	141M-10	142M-10	10 po (254 mm)	0.05 po (1.27 mm)
140M-12	141M-12	142M-12	12 po (305 mm)	0.07 po (1.78 mm)

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com

SÉLECTION DE

Meules diamantées pour coupe en lamelles



Dimension de la meule	Liant métallique <i>Concentration en diamant</i>			Liant NBC
	Haute	Moyenne	Basse	
3 po x 0.006 po x 0.5 po	140M-3	142M-3	141M-3	144-3
4 po x 0.012 po x 0.5 po	140M-4	142M-4	141M-4	144-4
5 po x 0.015 po x 0.5 po	140M-5	142M-5	141M-5	144-5
6 po x 0.020 po x 0.5 po	140M-6	142M-6	141M-6	144-6
7 po x 0.025 po x 0.5 po	140M-7	142M-7	141M-7	144-7
8 po x 0.045 po x 0.5 po	140M-8	142M-8	141M-8	144-8



Les meules diamantées pour coupe en lamelles sont faites en métal. Le rebord de la meule est lié avec des particules de diamant. Ces meules viennent soit avec un liant résinoïde, soit avec un liant métallique. Lorsqu'on utilise ce genre de meule, on recommande une vitesse de rotation de 50 à 5000 tr/min. et un refroidissement approprié. La pression au point de contact meule/échantillon ne devrait pas être appliquée avec une force excessive. Pour supprimer tous les débris métalliques, il est recommandé de dresser la lame diamantée à l'aide d'un bâton dresseur. On recommande le liant métallique pour l'alumine, les céramiques, les nitrures, la zircone, le conditionnement des produits électroniques et les alliages de métal souple. Les meules de nitrure de bore cubique sont surtout utilisées à long terme et conçues pour les superalliages ferreux et les superalliages de nickel.

Meules diamantées. *Liant métallique*

ALÉSAGE CENTRAL : 0.5 pouce (12.7 mm)

QUANTITÉ : Unité



NUMÉRO DU PRODUIT	NUMÉRO DU PRODUIT	NUMÉRO DU PRODUIT	DIAMÈTRE	ÉPAISSEUR
140M-3	141M-3	142M-3	3 po (76 mm)	0.006 po (0.15 mm)
140M-4	141M-4	142M-4	4 po (102 mm)	0.012 po (0.30 mm)
140M-5	141M-5	142M-5	5 po (127 mm)	0.015 po (0.38 mm)
140M-6	141M-6	142M-6	6 po (152 mm)	0.020 po (0.50 mm)
140M-7	141M-7	142M-7	7 po (178 mm)	0.025 po (0.60 mm)
140M-8	141M-8	142M-8	8 po (203 mm)	0.045 po (0.70 mm)

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com

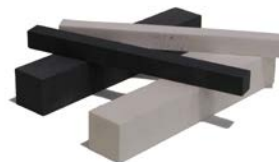
CHOIX DES ACCESSOIRES DE TRONÇONNAGE

- ➔ Bâtons dresseurs
- ➔ Lubrifiants de coupe

BÂTONS DRESSEURS



Les bâtons dresseurs sont fabriqués à partir de carbure de silicium ou d'oxyde d'alumine et sont généralement utilisés pour dresser les meules diamantées. On doit dresser les meules diamantées souvent pour s'assurer que les particules de diamant sont bien exposées.



NUMÉRO DU PRODUIT	DESCRIPTION	DIMENSION	UNITÉ
151	Bâton dresseur, SiC	0.5 po x 0.5 po x 6 po	1
152	Bâton dresseur, Al ₂ O ₃	0.5 po x 0.5 po x 6 po	1
151-1	Bâton dresseur, SiC	1 po x 1 po x 6 po	1
152-1	Bâton dresseur, Al ₂ O ₃	1 po x 1 po x 6 po	1

LUBRIFIANTS DE COUPE



On recommande deux types de lubrifiants de coupe, soit le refroidisseur de coupe et l'huile de coupe. Le refroidisseur de coupe que l'on mélange avec un inhibiteur de rouille est utilisé pour la coupe à grande échelle et à grande vitesse. Le refroidisseur devrait être dirigé au point de contact entre la partie qui doit être coupée et la meule. Le débit de lubrifiant devrait être uniforme des deux côtés de la meule. On fait appel à de l'huile de coupe pour les coupes de précision à faible cadence.



NUMÉRO DU PRODUIT	DESCRIPTION	VOLUME MÉTRIQUE	VOLUME IMPÉRIAL
150- 32	Huile de coupe.	0.95 L	32 onces
150-128		3.8 L	1 gallon
166- 32	Additif inhibiteur de rouille.	0.95 L	32 onces
166-128		3.8 L	1 gallon
166-640		19 L	5 gallons

ANAMET / DRP Ventures Inc.

• Tél : 450.646.1290 • Télécopieur : 450.646.4309 • Courriel : anamet@anamet.com