

La Boutique du rémouleur

FCTV Affûtage



S.A.S.U. FCTV Affûtage

Route des Bastides 32160 Beaumarchés

boutique@affuteurs-remouleurs.com www.affuteurs-remouleurs.com

Tél: 0033562096493

SIRET: 517 429 544 00029 – APE: 7022Z

Organisme de formation n° 73 32 00427 32

Meules profilées ondulées

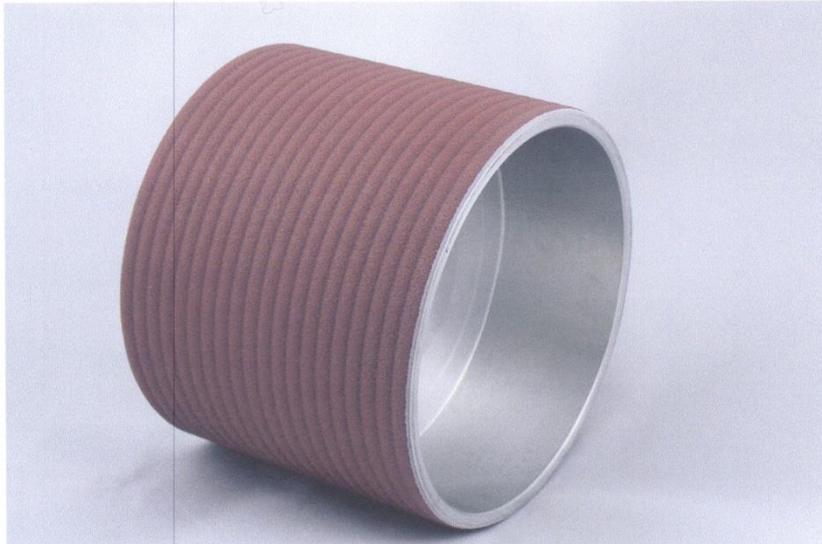
- sont utilisées pour l'affûtage et aiguisage de la denture, par exemple celle de couteaux de table, de couteaux à steak, de cutter et de lames de machines mais aussi de ciseaux de coiffeur
- nous proposons des meules profilées ondulées pour les dentures ondulées, les dentures pointues et les micro-dentures.
- les profils standards sur demande vont de 0,25 mm à 9 mm
- des profils spéciaux peuvent être adaptés à la demande du client
- chaque profil a besoin d'une autre meule profilée ondulée
- nous livrons nos meules profilées ondulées avec une enduction résistante à l'eau pour l'affûtage à sec ou l'affûtage à arrosage
- Veillez faire attention aux explications ci-après : Veuillez vaporiser régulièrement l'huile d'affûtage sur l'enduction pour que les pores de l'enduction ne s'engorgent pas avec le matériel brûlant. L'usage régulier d'huile d'affûtage va rehausser la résistance de l'enduction.
- la partie de base étant en fonte d'aluminium

Les **dimensions standard** (Ø en mm x largeur en mm) de nos meules profilées ondulées sont: 150 x 80, 150 x 120, 210 x 120, 250 x 120, 300 x 80, 300 x 120

Dans le cas où vous auriez besoin de **meules profilées ondulées en dimensions spéciales**, veuillez tout simplement nous le demander. Nous vous conseillerons volontiers et vous communiquerons prix et délais de livraison par retour courrier.

Toutes les meules peuvent être livrées **avec le perçage voulu**. Lors de la commande, **il est indispensable de préciser la valeur de ce perçage**.

Après usure du profil d'une des meules profilées ondulées présentes, il vous suffit de nous la faire parvenir. Le revêtement usé en sera complètement détaché et la galette en question **pourra être revêtue par le profil de votre choix**.



Comme un exemple: Voici une meule profilée ondulée Ø 150 mm x 120 mm de largeur, profil 6,0 mm ondulé (rond). Le corps de base avec embrèvement de chaque côté.



Comme un exemple: Voici une meule profilée ondulée Ø 300 mm x 120 mm de largeur, profil 2,0 mm ondulé (rond). Le corps de base avec embrèvement de chaque côté.

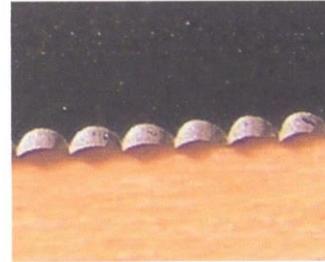
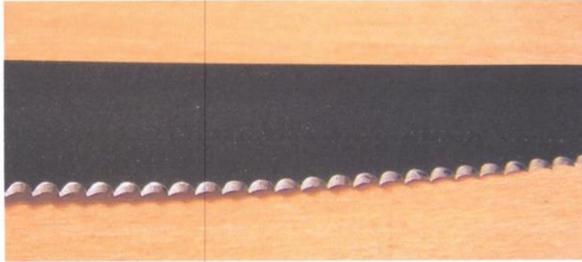


Une autre vue d'une meule profilée ondulée Ø 300 mm x 120 mm de largeur, profil 2,0 mm ondulé (rond). Le corps de base avec embrèvement de chaque côté.

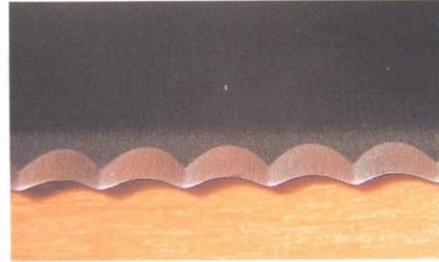
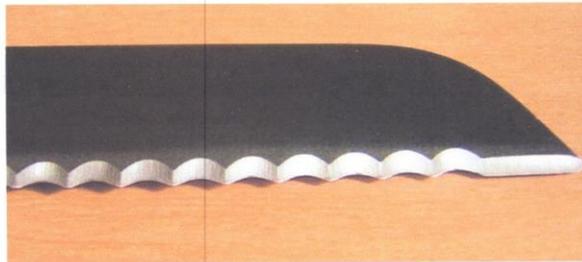
Modèles des profils

illustrations à droite sont agrandites !

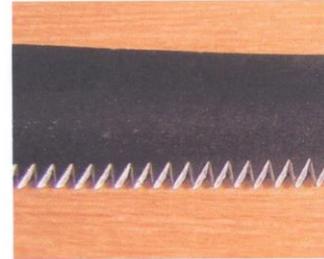
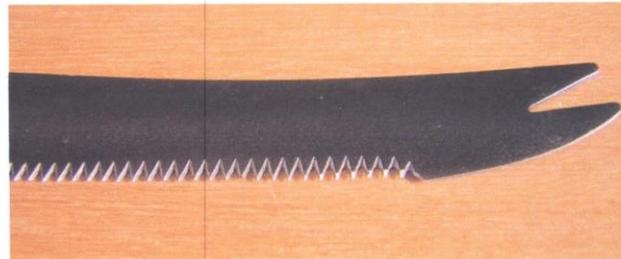
Profils ondulés, p. ex. usuel sur des bons couteaux de tables; **largeurs ondulées**: 1 mm, 1,5 mm, 1,75 mm, 2 mm (présenté en bas), 2,5 mm, 3 mm. Beaucoup de largeurs ondulées existent aussi comme profil ondulé haut ou plat. Mesures et profils spéciaux sur demande*.



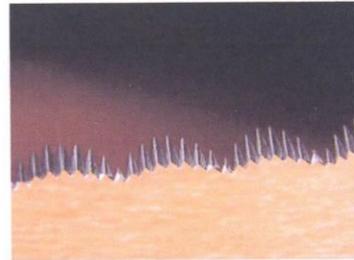
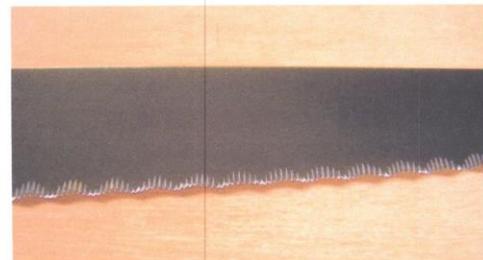
Profils ondulés, p. ex. usuel sur des scies à pain; **largeurs ondulées**: 3,5 mm, 4 mm, 5 mm (présenté en bas), 6 mm, 6,5 mm, 7 mm, 7,5 mm, 8 mm, 9 mm et plus large. Beaucoup de largeurs ondulées existent aussi comme profil ondulé haut ou plat. Mesures et profils spéciaux sur demande*.



Profils dentelés, p. ex. usuel sur des ciseaux, couteaux à steak et à pizza, couteaux à tomates, couteaux des machines; **largeurs dentelées**: 0,25 mm, 0,33 mm (p. ex. ciseaux de coiffeur), 0,5 mm, 0,8 mm (p. ex. ciseaux de tailleur ou ciseaux de volaille), 1 mm, 1,25 mm, 1,5 mm (présenté en bas), 1,75 mm, 2 mm (quelques couteaux), 3 mm, 4 mm, 5 mm ... jusqu'à 10 mm (p. ex. couteaux des machines). Angle standard: 60° respectivement 80°. Mesures et angles spéciaux sur demande*.



Un profil spécial est présenté sur la photo en bas (6W8Z – 6 mm profil ondulé, chaque avec 8 dents) p. ex. pour des scies à pain ou couteaux des machines. Ils existent beaucoup de profils spéciaux respectivement profils pour les couteaux des machines. Autres profils spéciaux sur demande*.



* Des uniques frais d'outil peuvent résulter pour des profils sur demande

Consignes de sécurité et directives pour meules profilées ondulées

1. Veiller à une **concentricité précise** !
Pas d'écart latéraux ou verticaux !
2. Nous livrons nos meules profilées ondulées **avec une enduction de meulage résistant à l'eau (sombre)** pour l'affûtage à sec et à arrosage. Elles peuvent être refroidies avec une émulsion d'eau de refroidissement (tenir compte des remarques du fabricant) ou avec une huile d'abrasion. Cela empêche, que les pores de l'enduction s'engorgent avec le matériel brûlant. **L'usage régulier d'huile d'affûtage va rehausser la résistance de l'enduction.**
3. Les irrégularités à la surface de l'enduction jusqu'à 2 pour mille de la superficie globale – à moins qu'elles ne circulent pas ou qu'elles ne déforment pas l'aspect rayé – peuvent être possible lié à la production. Elles se produisent en particulier avec des meules usées qui ne tournent pas avec précision et qui doivent être revêtue par le micro denture. Ces irrégularités ne font pas l'objet d'une réclamation.
4. Pour éviter **une usure inutile** de la meule profilée ondulée, une lame trop épaisse doit être tout d'abord aiguisée à une épaisseur normale. **Exercer ensuite une légère pression** pour l'amorçage du profil ondulé. En cas d'échauffement, pulvériser de l'huile d'abrasion. Meuler ensuite l'arête formée du côté opposé. Pour les modèles 2 et 10 recourir sur la pierre à aiguiser rotative. Pour le modèle BW 130, utiliser la meule à bande (grain d'env. 150). La dernière opération est le polissage.
5. En cas d'envoi pour un renouvellement du revêtement, **veuillez emballer la ou les pièces soigneusement** !
6. **Respecter les vitesses de rotation admises** pour les corps de ponçage !
Vitesses de rotation en fonction des différents diamètres de meules profilées ondulées :

∅ 150 mm	2800 – 3500 tr/min
∅ 200 mm	2000 – 2300 tr/min
∅ 250 mm	1500 – 1700 tr/min
∅ 300 mm	1400 – 1500 tr/min
7. Les meules profilées ondulées encrassées peuvent de nouveau être rendues coupantes, en affûtant la meule en rotation à l'aide d' une pierre ponce maintenue sur la meule.
8. Avant utilisation, il est indispensable de contrôler l'absence d'endommagements (par ex. crevasses, creux) sur tous les corps de ponçage. **Remplacer les corps de ponçage endommagés** !
9. **Porter des lunettes de sécurité** ! Ne pas porter de vêtements amples (danger d'accrochage) !

Précis pour l'aiguisage de couteaux

- **Affûtage ondulé**

Pour les lames épaisses il est recommandé d'affûter au préalable la lame du couteau – avant la rectification ondulée – sur une bande ou pierre à aiguiser avec un grain moins fin (100 à 150). Cet affûtage préalable équivaut tout d'abord à un ponçage lisse et évite au disque d'affûtage ondulé d'avoir à appréhender toute l'épaisseur du matériel de la lame épaisse (ménageant le matériel).

La procédure d'affûtage ci-dessus est également à appliquer lorsque vous ne disposez pas de la denture rigoureusement identique à celle que présente encore le couteau. L'ondulation ou la denture est donc à réduire au minimum par le ponçage préalable.

Ensuite le couteau est à appliquer sur la meule profilée ondulée avec une incidence de 20° à 25° (en fonction de l'épaisseur de la lame) et les dentures sont à ménager dans les 2/3 antérieurs de la lame. Le mieux est de commencer avec la partie droite de la lame, puis vous faites **dérouler** le couteau sur la meule profilée ondulée d'arrière en avant jusqu'à l'arrondi de la lame. Exercez une **légère pression** pendant cette procédure d'aiguisage, jusqu'à ce que vous perceviez les ondulations au dos de la lame (le cas échéant, répétez la procédure jusqu'à ce que les ondulations soient perceptibles).

Ensuite passez **très légèrement l'autre face** de la lame sur un fusil ou sur une bande à aiguiser (grain de 150 ou plus fin) dans le sens du déroulement (aiguisage en sens contraire).

En dernier lieu, il faut polir les ondulations du polissage et enlever ainsi les arêtes. A cet effet il faut tout d'abord imbiber abondamment la meule de produit à polir. Appliquez la cale de polissage verte contre la meule en marche jusqu'à ce que celle-ci adopte la coloration verte. Appliquez ensuite la lame avec force dans le sens de défilement sur la meule et procédez à la finition de l'ondulation (et le cas échéant de la lame complète) sur les deux faces!

- **Ponçage lisse**

Le ponçage lisse se réalise sur bande ou sur fusil – au gré du rémouleur. Comme grosseur de grain nous préconisons le grain 240 à 320 ou plus fin. Un ponçage préalable devrait être réalisé en fonction de l'état ou de l'épaisseur de la lame avec un grain moins fin.

La lame sera alors passée dans le sens de défilement sur la meule avec une incidence de 20° à 25°. Les deux faces de la lame sont généralement travaillées dans le cas du ponçage lisse. Une arête de coupe régulière devrait apparaître des deux côtés, la lame sera naturellement droite et tranchante.

En dernier la lame devra être affilée. A cet effet vous prenez un disque de feutre traité avec une pâte de polissage ou de rectification et vous y affûtez la lame – dans la même incidence qu'auparavant pour le polissage – sur les deux faces. Les arêtes sont ainsi éliminées et la lame devient lisse et tranchante.

Pour que les meules (meule profilée ondulée, pierre à aiguiser, bande abrasive) **ne s'engorgent pas** (ne s'encrassent pas), nous préconisons de **recourir régulièrement à de l'huile d'affûtage**.