

APPAREIL A DRESSER LES MEULES

SAV 434.04

Pour le profilage de meules de rectification, pentes, rayons concaves et convexes

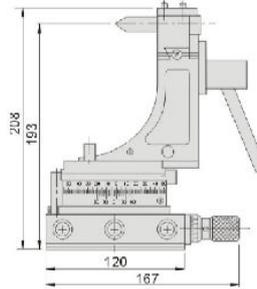
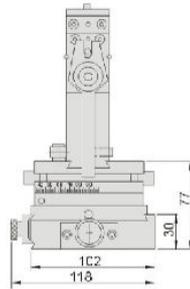
Exécution :

En acier à outils trempé et rectifié

Options :

Diamants de dressage

Diamètre maxi de meule	en mm	205
Déplacement horizontal	en mm	±14
Hauteur de pointe	en mm	193
Rayon max. concave	en mm	100
Rayon max. convexe	en mm	50
Dimension pour diamant	en mm	Ø10
Poids	en kg	6,6



Exemple de commande:

Appareil à dresser les meules
Désignation

SAV 434.04
SAV N°

Exemples de meules profilées



APPAREIL A DRESSER LES MEULES

SAV 434.02

Pour le profilage de meules de rectification, pentes, rayons concaves et convexes

Exécution :

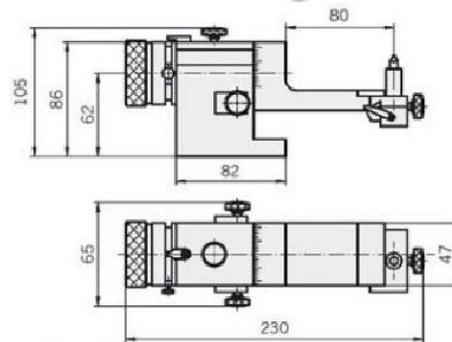
En acier à outils trempé et rectifié avec grande précision

Œilleton de visualisation axial

Bras pivotant avec vernier de lecture et butées réglables

Déplacement du diamant par coulisseau sur queue d'aronde

Hauteur de pointe	en mm	62
Rayon maxi:		
- concave	en mm	26
- convexe	en mm	16
Diamètre maxi. de meule	en mm	200
Trou pour diamant	en mm	6
Déplacement	en mm	± 15
Poids	en kg	4,1



Exemple de commande:

Appareil à dresser les meules
Désignation

SAV 434.02
SAV N°

APPAREIL A DRESSER LES MEULES

SAV 434.99DM50F

Système étanche, dressage des 2 faces

Exécution :

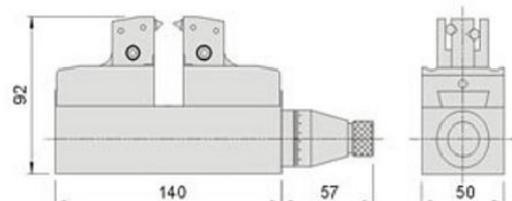
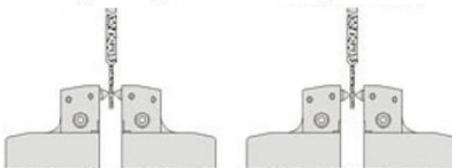
En acier à outils trempé et rectifié avec grande précision

Déplacement par bouton moleté 0,01 mm/div

Epaisseur max. meules	en mm	40
Prof. Max. dressage	en mm	40
Largeur min. dressage	en mm	0,2
Poids	en kg	4,8

Dressage avec angle

Dressage horizontal



Exemple de commande:

Appareil à dresser les meules
Désignation

SAV 434.99DM50F
SAV N°