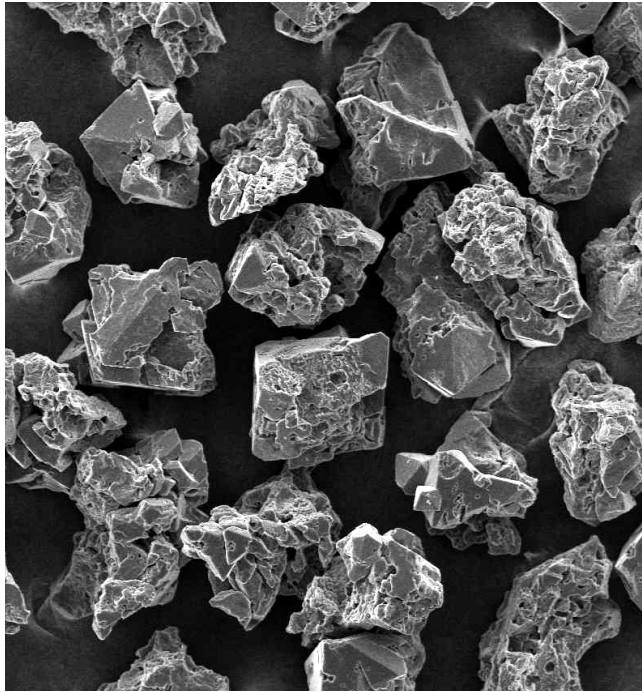


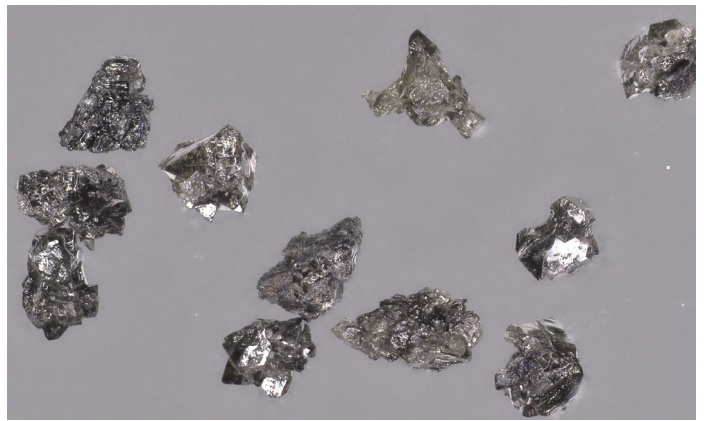
Nos FRD sont le fruit d'un travail de plus de 20 ans pendant lesquels de nombreuses synthèses innovantes de diamant 'resin bond' ont été développées puis testées en conditions réelles. Ainsi nous proposons une gamme complète de produits dont la ténacité et les modes de fracture répondent à un large éventail d'applications.



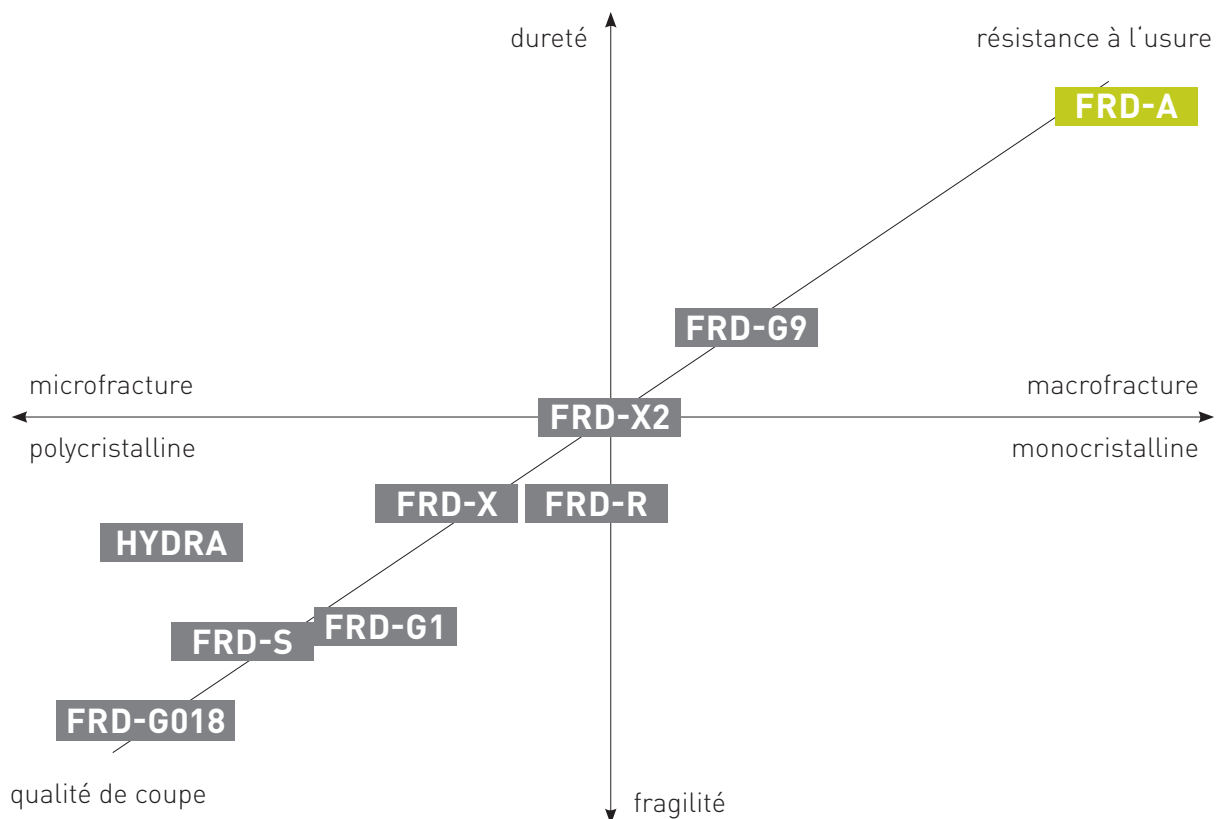
FRD-G018

Le FRD-G018 est idéal pour la rectification de haute précision de matériaux exigeants.

Ce produit est particulièrement efficace lorsque durée de vie maximum de l'outil et conservation de la forme sont primordiales.



Caractéristiques des particules



FRD-G1 est un diamant 'Premium' qui offre une coupe très franche grâce à ses excellentes propriétés de micro-fracture et sa forme de particules irrégulière. Il est conseillé pour les applications sur matières telles que carbures, Cermet, céramiques high-tech.

FRD-S est un diamant très friable à coupe très franche grâce à sa structure cristalline et ses excellentes propriétés de micro-fracture. Il permet de hautes performances dans les applications telles que la rectification à doubles-plateaux. Il offre un bon enlèvement de matière, un excellent état de surface et une bonne géométrie.

FRD-R est un produit 'ECO' de type 'resin bond' avec d'excellentes qualités d'auto-affûtage, un compromis entre des considérations de franchise de coupe et de coût, pour les applications générales dans les domaines de l'affûtage d'outils, de carbures et de céramiques techniques avec un excellent rapport qualité/prix.

FRD-X est un diamant 'resin bond' de qualité supérieure couvrant une gamme d'applications remarquablement large, avec un excellent équilibre entre franchise de coupe, enlèvement de matière et durée de vie. Il excelle sur les carbures de tungstène, les céramiques techniques, les matériaux mixtes de PCD et métal dur, ainsi que l'affûtage d'outils.

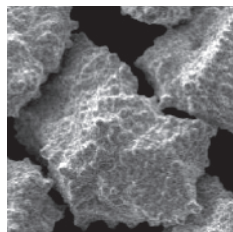
FRD-X2 est légèrement plus résistant qu'un FRD-X et convient à un large éventail d'applications. Il permet l'équilibre entre taux d'enlèvement de matière, capacité de coupe libre et longue durée de vie de l'outil. La synthèse de dernière génération garantit une bonne résistance thermique et permet une utilisation efficace avec les liants céramiques.

HYDRA est un diamant de haute performance doté de bonnes capacités d'auto-affûtage. Grâce à ses spécificités, l'HYDRA permet l'usinage très économique des céramiques et des métaux les plus durs. Les fines couches de cristaux, avec leur structure micrométrique, créent un «comportement de fracture HYDRA» pour une efficacité maximale.

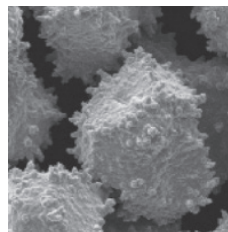
FRD-G9 est un diamant de très haute performance, constitué de particules multicristallines avec un pouvoir élevé d'auto-affûtage et une longue durée de vie dans les applications exigeantes sur matières dures et difficiles à rectifier. Convient particulièrement pour la rectification de pièces mixtes métal dur et acier, de métal dur à basse teneur en cobalt, de verre technique et de SiC / SiN dans des liants vitrifiés, métalliques ou hybrides.

FRD-A est constitué de particules monocristallines, anguleuses et de forme irrégulière avec d'excellentes propriétés d'auto-affûtage. Il convient pour la rectification de carbures de tungstène, PCD et PCBN, en coupe intermittente, ainsi que pour le polissage de la pierre et la rectification du verre, en particulier avec des meules à liant métallique.

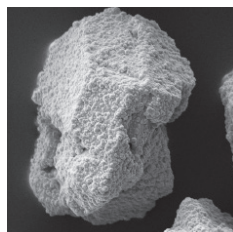
Revêtement



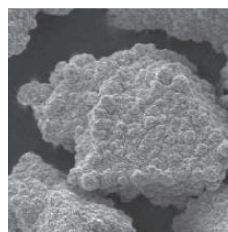
N56
Enrobage de nickel à 56% du poids total.
Recommandé pour les systèmes de liants phénoliques et PI.
Améliore la rétention mécanique des particules de diamant dans le liant.



NS60
Enrobage nickel-spiky à hauteur de 60% du poids total. Recommandé pour la meilleure adhérence mécanique des particules dans les systèmes de liants phénoliques et PI. Pour une durée de vie maximale et une performance abrasive constante.



N30
Enrobage de nickel à 30% du poids total.
Recommandé pour les systèmes de liants phénoliques et PI.
Améliore la rétention mécanique des particules de diamant dans le liant.



C50
Gainage en cuivre avec 50% du poids total de la matière. Meilleure dissipation de la chaleur, convient pour le ponçage à sec. Recommandé pour les systèmes de liants phénoliques et PI.