

Tool Grinding

Affûtage

THELEICO®
TH. LEISSE & CO.
Westf. Schleifscheibenwerk

HSS Drill Grinding
Meulage d'un foret
HSS



HSS
Saw Blade Grinding
Meulage d'une lame
de scie HSS



Tool grinding

Grinding with straight and tapered cup wheels according to (DIN 69.139 - ISO shape No. 6 and DIN 69.148 - ISO shape No. 11)

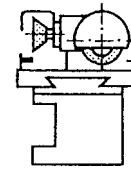
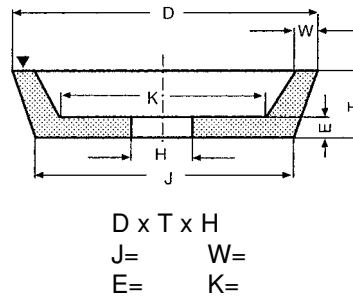
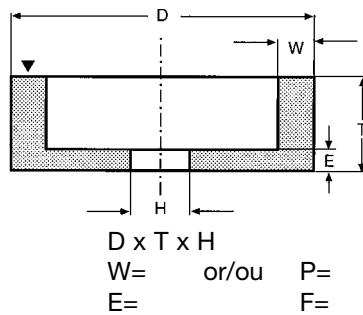
Affûtage

Meulage avec meules boisseaux droits et coniques d'après (DIN 69.139 - ISO forme No. 6 et DIN 69.148 - ISO forme No. 11)



GRINDING WHEELS · ABRASIVES
MEULES · PRODUITS ABRASIFS

Shape/Forme 6



Application/Application	cup wheel diameter/ diamètre meule boisseau	rough and finish grinding/ dégrossissage et finissage	finish grinding/ finition
tools HSS, HSS-E, HSS-Co/ outils HSS, HSS-E, HSS-Co e.g. milling cutter, pointed drill knife, chasing tools, twist drills/ p.ex.: fraises, lames d'alésage à pointe, peignes, forets hélicoïdals hard metal-tipped tools/ outils à plaquettes de métal dur	- 150 mm	40A 46-3 G 7 V 49A 46-0 F 7 V 40A 60-3 I 6 V 48A 54-0 J 7 V 49A 60-3 G 7 V alternatively in sintered aluminium oxide/ au choix en oxyde d'aluminium fritté 27A 46-0 J 7 VM	40A 80-3 H 8 V 49A 80-3 G 8 V 27A 80-1 I 7 VM
single lip cutting grinders cutters HSS-, HSS-E-, HSS-Co diameter up to 6 mm/ machines à affûter les fraises à une coupe, fraises HSS-, HSS-E-, HSS-Co; diamètre jusqu'à 6 mm diameter 6 - 12 mm/ diamètre jusqu'à 6 - 12 mm diameter above 12 mm/ diamètre jusqu'à 12 mm diameter/diamètre 6 - 18 mm	80 - 125 mm	40A 70-3 L 6 V also with peripheral hardening/ aussi avec durcissement périphérique 40A 80-3 H 8 V also with peripheral hardening/ aussi avec durcissement périphérique 46A 60-3 J 7 V also with peripheral hardening/ aussi avec durcissement périphérique alternatively in sintered aluminium oxide/ au choix en oxyde d'aluminium fritté 27A 60-9 J 7 VM also with peripheral hardening/ aussi avec durcissement périphérique	
straight-edge knife, paper knife/ fer de rabot pour lames, couteau de papier	- 150 mm	40A 40-3 K 4 B	49A 80-3 G 6 V 40A 80-0 J 4 B
chopping knife, wet grinding with cup wheels (also with cemented rings ISO standard No. 2) couperets, meulage à l'eau avec meules boisseaux (aussi avec bagues cimentées d'après ISO norme No. 2)	150 - 300 mm	40A 46-0 F 11 VM 40A 36-9 I 6 B 40A 40-3 J 6 B 45A 60-3 H 5 B	

Tool grinding

Saw grinding with grinding wheels
DIN 69.120 - ISO shape No.1 including
profiles according to DIN 69.105

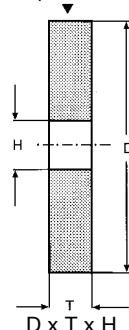
Affûtage

Meulage des scies avec meules
DIN 69.120 - ISO forme No.1 aussi
avec profils d'après DIN 69.105



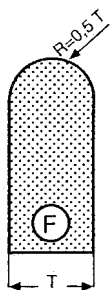
GRINDING WHEELS · ABRASIVES
MEULES · PRODUITS ABRASIFS

Shape/Forme 1

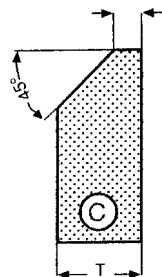


D x T x H

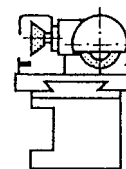
Profile/Profil



F



C



Application/Application	wheel diameter/ diamètre meule	wheel width/ largeur de meule	quality/ qualité
Wood industry/Industrie du bois			
belt saws, CV steel and bimetal; dry grinding/ scies à ruban en acier CV et bi-métal, meulage sec.	- 200 mm	2 - 4 mm	49A 80-9 M 5 V 42A 80-9 N 5 V
belt saws with stellite-tipped teeth; wet grinding/ scies à ruban avec dents garnis de stellite; meulage à l'eau	- 250 mm	6 - 10 mm	49A 54-9 J 6 V 42A 60-3 K 6 V
frame saws HSS, HSS-E; wet grinding/ scies à cadre HSS, HSS-E; meulage à l'eau	- 250 mm	- 10 mm	46A 46-4 J 6 V 40A 46-4 J 6 V
frame saws HSS, HSS-E; dry grinding/ scies à cadre HSS, HSS-E; meulage sec	- 250 mm	- 10 mm	40A 60-3 K 6 V
frame saws, CV steel dry grinding/ scies à cadre en acier CV; meulage sec	- 200 mm	- 10 mm	two layers/ en exécution de deux couches 40 A 60-3 N 5 V with stable tip/à pointe stable
chain saws, sharpening/ scies à chaîne, limer	- 150 mm	- 6 mm	40A 60-9 L 6 V
circular saws, CV steel/ scies circulaires en acier CV dry grinding/meulage sec	- 200 mm	1,5 - 4 mm	49A 70-3 N 6 V 42A 70-3 O 5 V
	- 250 mm	4,5 - 6 mm	49A 60-9 L 6 V 42A 70-3 M 5 V
	- 300	4 - 8 mm	40A 60-3 L 6 V 42A 60-3 M 5 V
	- 250 mm	1,5 - 3 mm 3,5 - 5 mm > 5 mm	40A 60-3 K 4 V 40A 60-3 K 5 V 40A 54-0 K 5 V
circular saws HSS, HSS-E/ scies à chaîne HSS, HSS-E operating speed up to 63 m/s; vitesse périphérique jusqu'à 63 m/s	- 250 mm	1,5 - 3 mm 3,25 - 5 mm > 5 mm	49A 60-3 K 4 V 49A 60-3 K 5 V 49A 54-0 K 5 V
Metal industry/Industrie métallurgique			
circular saws HSS, HSS-E, HSS-Co/ scies circulaires HSS, HSS-E, HSS-Co up to 35 m/s wet grinding/ jusqu'à 35 m/s meulage à l'eau	- 200 mm	- 2,5 mm	42A 80-9 O 5 V 25A 80-9 N 5 VM
	- 250 mm	2 - 3,5 mm 4 - 7 mm 8 - 12 mm	42A 80-9 N 5 V 42A 80-9 M 6 V 42A 70-9 L 6 V
	- 200 mm	1,5 - 6 mm	36A 46-8 Q 4 B
circular saws HSS, HSS-E, HSS-Co, also segmental circular saws operating speed up to 35 m/s dry grinding/ scies circulaires HSS, HSS-E, HSS-Co aussi scies circulaires à segments vitesse périphérique jusqu'à 35 m/s dry grinding/meulage sec	- 250 mm	2,0 - 6 mm 7 - 12 mm	49A 60-3 K 4 V 49A 54-0 J 6 V
	- 300 mm	8 - 15 mm	42A 46-3 K 5 V
shoulder grinding of circular saws being hard metal tipped/ meulage d'épaulement sur scies circulaires à plaquettes de métal dur	- 150 mm	3 - 4 mm	36A 60-8 Q 3 B

Tool grinding

(DIN shape No. 1, 2, 5, 7)

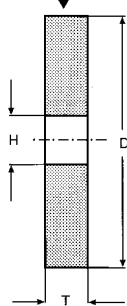
Affûtage

(DIN forme No. 1, 2, 5, 7)



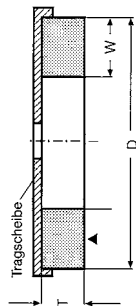
GRINDING WHEELS · ABRASIVES
MEULES · PRODUITS ABRASIFS

Shape / Forme 1



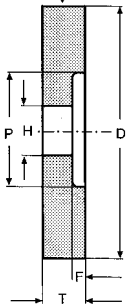
D x T x H

Shape / Forme 2



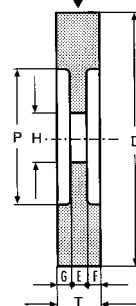
D x T - W

Shape / Forme 5

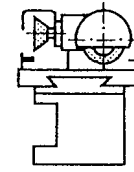


D x T x H - P x F

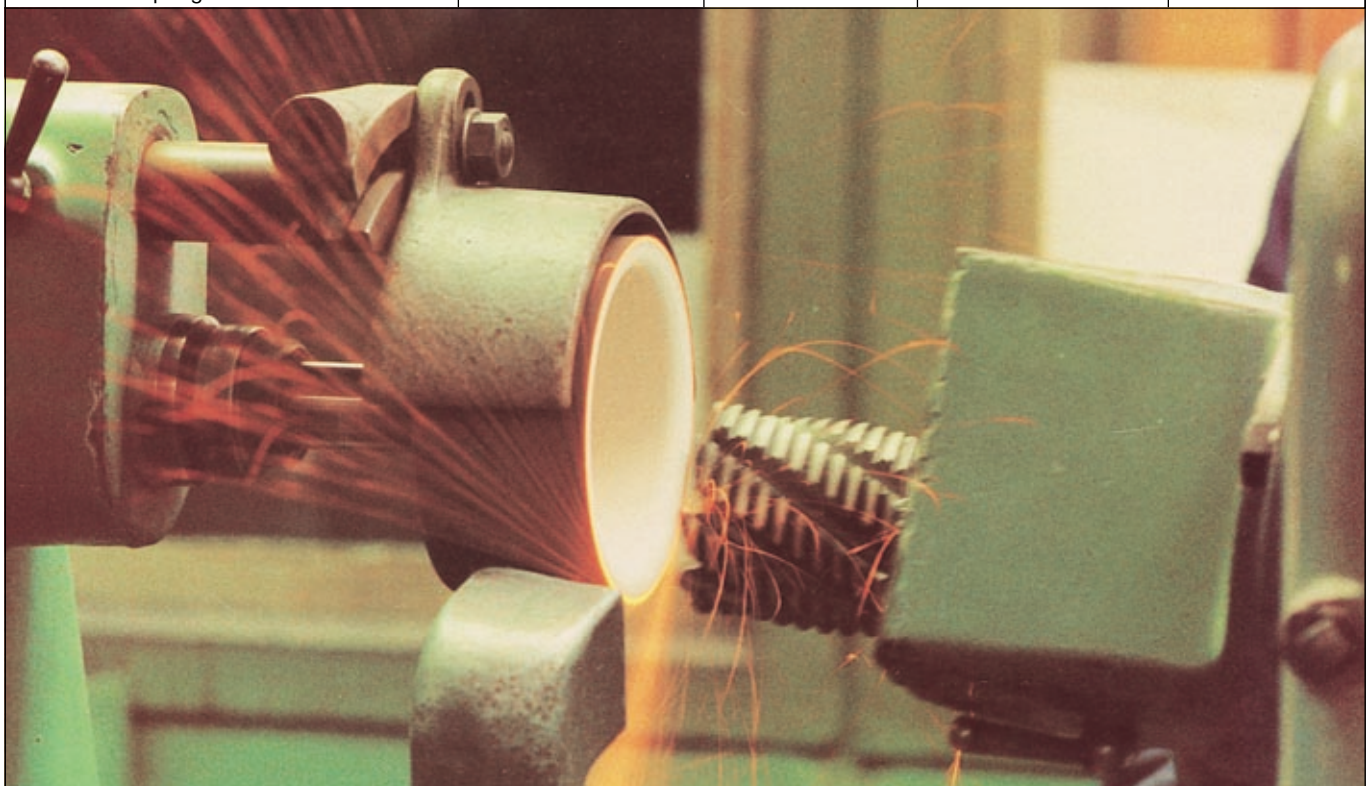
Shape / Forme 7



D x T x H - P x F / G



Application/Application	wheel diameter/ diamètre meule	rough grinding/ dégrossissage	finish grinding/ finissage	fine grinding/ meulage fin
tools HSS, HSS-E, HSS-Co outils HSS, HSS-E, HSS-Co/ e.g. turning chisel, drill, off-hand grinding/ p.ex: outil de tournage, foret, meulage manuel	- 125 mm	40A 46-3 K 7 V	40A 80-0 J 7 V	40A 120-0 K 5 V 45A 80-0 L 4 V
	150 - 300 mm	42A 46-3 K 5 V	40A 60-3 L 6 V 42A 60-3 M 6 V	40A 120-0 K 5 V
tools with hard metal tipped edges/ outils avec lames à plaquettes de métal dur e.g. turning chisel; off hand grinding/ p.ex: outil de tournage; meulage manuel	- 125 mm	85C 60-3 J 5 V	85C 80-0 J 6 V	85C 120-0 J 6 V
	150 - 300 mm	85C 46-3 K 6 V	85C 80-0 J 6 V	85C 120-0 J 6 V
twist drill grinding machines/ meuleuses à foret hélicoïdal	- 200 mm	40A 60-3 K 7 V	40A 80-0 J 7 V	
drill diameter up to 10 mm/ diamètre du foret jusqu'à 10 mm	above/plus de 200 mm		40A 60-3 K 6 V	
drill diameter above 10 mm/ diamètre du foret plus de 10 mm	- 200 mm	40A 46-3 K 6 V	40A 60-3 K 7 V	47A120-0 F 13 V
	above/plus de 200 mm	40A 46-9 K 6 V	alternatively in sintered aluminium oxide/ au choix en oxyde d'aluminium fritté 28A 60-9 N 10 VM	47A120-0 F 13 V
chip deflector shoulders/ gradins de guidage des copeaux	- 200 mm		85C 150-3 L 4 V	
template -controlled grinding of profiled cutters/ meulage des couteaux de profil à commande par gabarits	- 225 mm	49A 46-9 I 6 V	49A 100-1 J 10 V	



Tool grinding

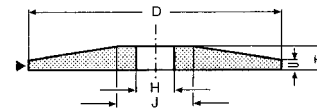
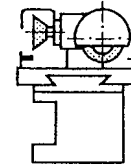
Tool grinding with wheels tapered one side (DIN shape No. 3)

Tool grinding

Affûtage avec meules coniques d'un seul côté (DIN forme No. 3)



GRINDING WHEELS · ABRASIVES
MEULES · PRODUITS ABRASIFS



D x T x H

I= U=

Application e.g./ Application p.ex:	wheel diameter/ diamètre meule	rough grinding/ dégrossissage	finish grinding/ finissage
tooth milling cutters HSS, HSS-E, HSS-Co/ fraises à dents HSS, HSS-E, HSS-Co	- 150 mm	49A 46-0 H 7 V alternatively in sintered aluminium oxide/ au choix en oxyde d'aluminium fritté 28A 54-0 I 7 VM	
dry and wet grinding/ meulage sec et meulage à l'eau	200 - 300 mm	46A 36-6 I 6 V 49A 46-3 H 7 V alternatively in sintered aluminium oxide/ au choix en oxyde d'aluminium fritté 28A 54-0 I 7 VM 28A 60-0 I 10 VM	

Tool grinding

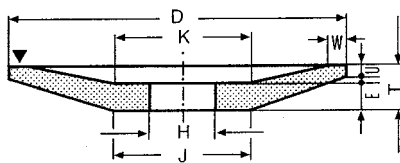
Tool grinding with disc wheels (DIN shape No. 12)

Affûtage

Affûtage avec meules assiettes (DIN forme No. 12)



GRINDING WHEELS · ABRASIVES
MEULES · PRODUITS ABRASIFS

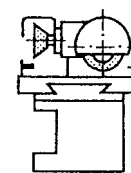


D x T x H

J= W= K=

U= H=

D/J...T/U...xH-W...xE...xK...



Application e.g./ Application p.ex:	wheel diameter/ diamètre meule	rough grinding/ dégrossissage	finish grinding/ finissage
grinding of cutting faces of milling cutters and counterbores HSS, HSS-E, HSS-Co; dry grinding/ meulage de la face de coupe sur fraises et forets aléseurs HSS, HSS-E, HSS-Co; meulage sec	80 - 200 mm	49A 36-0 L 7 V 49A 46-0 J 6 V 49A 46-2 I 7 V alternatively in sintered aluminium oxide/ au choix en oxyde d'aluminium fritté 27A 46-0 J 6 VM	49A 60-3 J 7 V 27A 60-9 J 6 VM
grinding of cutting faces of hard metal tipped cutters, dry grinding/ meulage de la face de coupe des fraises à plaquettes de métal dur meulage sec	80 - 125 mm 150 - 200 mm	85C 60-3 I 5 V 85C 60-3 I 5 V	85C 80-0 J 7 V 85C 80-0 I 5 V

Marking of THELEICO-Grinding wheels : Spécification des meules THELEICO :

Abrasive / Abrasif:		Grain size / Grosseurs de grains:	
10 A - 20 A	Regular Aluminium Oxide/ Oxyde d'aluminium régulier	very coarse / très gros:	8, 10, 12
21 A - 28 A	Sintered Aluminium Oxide/ Oxyde d'aluminium fritté	coarse / gros	14, 16, 20, 24
30 A - 39 A	Semi-Pure Aluminium Oxide/ Corindon semi-raffiné	medium / moyen:	30, 36, 46, 54, 60
40 A, 42 A, 45 A, 47 A	White and Pink Aluminium Oxide/ Oxyde d'aluminium de haute pureté (corindon blanc - rose)	fine / fin:	70, 80, 90, 100, 120
44 A + 48 A	Ruby-red Aluminium Oxide/ Corindon rouge foncé	very fine / très fin:	150, 180, 220, 240
46 A + 49 A	Mono-Crystal Aluminium Oxide/ Corindon monocristal	powder-fine / ultrafin	280, 320, 400, 500, 600, 800
50 A - 73 A	Aluminium Oxide / Zirconia Combinations/ Combinaisons de Corindon / Zirconium	Grade / Dureté:	
80 C - 84 C	Dark Silicon Carbide / Carbure de silicium noir	very soft / très tendre:	D, E, F, G
85 C - 89 C	Green Silicon Carbide / Carbure de silicium vert	soft / tendre:	H, I, J, K
90 C - 97 C	Silicon Carbide / Aluminium Oxide/ Zirconia Combinations/ Combinaisons de Carbure de silicium/ Corindon / Zirconium	medium / moyen:	L, M, N, O
Bond / Agglomérant:		hard / dur:	P, Q, R, S
V / VM	Vitrified / Vitriifié	very hard / très dur:	T, U, V, W
B / BF	Resinoid / Résinoid	extremely hard / superdur:	X, Y, Z
<p>Colour marking: For increased peripheral speeds by means of coloured diagonal strip on wheel and label/ Marquage de couleurs: Vitesse périphériques plus hautes par bande de couleur sur la meule et l'étiquette:</p>		Structure / Porosité:	
		very dense / très serrée:	0, 1
		dense / serrée:	2, 3
		medium / moyenne:	4, 5
		open / ouverte:	6, 7
		very open / très ouverte:	8, 9
		porous / poreuse:	10, 11
		highly porous / superporeuse:	12, 13, 14, 15
Peripheral speed / Vitesse périphérique	Colour strip / Bande de couleur	<p>In case of grinding problems, please, contact our application engineering department!</p> <p>En cas de problèmes de rectification, demandez nos techniciens!</p>	
up to / jusqu'à 40 m/s	without colour marking / sans bande de couleur		
50 m/s	blue / bleu		
63 m/s	yellow / jaune		
80 m/s	red / rouge		
100 m/s	green / vert		

Agency / Agence générale:



Reg. Nr. 4895 C

TH. LEISSE GMBH & CO. KG
Westfälisches Schleifscheibenwerk
P.O. Box 1554
D-59855 Meschede
Germany
Phone + 49-291-9901-0, Fax + 49-291-9901-28