

ABRASIFS

& solutions industrielles



CONTACT

Liège - BELGIUM

- ☎ +32 (0) 4 370 00 75
- ✉ sales.wl@extrom.net
- 🏠 ZONE INDUSTRIELLE
Rue du Charbonnage, 11
B - 4020 Wandre - Liège

CONTACT

Lichtervelde - BELGIUM

- ☎ +32 (0) 51 72 35 91
- ✉ sales.vl@extrom.net
- 🏠 Industrielaan, 14
B - 8810 Lichtervelde

CONTACT

Valenciennes - FRANCE

- ☎ +33 (0) 3 27 21 00 27
- ✉ id@extrom.net
- 🏠 Z.I. 2 BP 900
F - 59309 VALENCIENNES CEDEX

Chaque article

a son **ORDER Nr** et son  conditionnement propre.

Nos articles sont livrés par conditionnement standard.

Les articles dont les ORDER Nr sont grisés ont soit un conditionnement différent (souvent plus important), soit ne sont pas de stock.

Vos commandes mentionneront les ORDER Nr désirés et la quantité demandée.

Nous parlons toujours en nombre de pièces, jamais en conditionnements.

Nous savons que votre facilité dépend de la précision que nous apportons au traitement de vos commandes.

Toute commande est importante et traitée immédiatement aux conditions suivantes :

- **Valeur minimum pour expédition = Belgique, France ,Luxembourg et Pays-Bas : 50 € - Autres pays : nous consulter.**

Toute commande de valeur inférieure sera expédiée avec paiement à la livraison ou pré-payée ou enlevée à nos comptoirs où nous vendons à la pièce sans tenir compte du conditionnement standard.

- **Expédition port en sus, emballage gratuit.**
- **Paiement net à 30 jours date de facture, après ouverture d'un compte en nos livres.**
- **Franco de port pour toute commande supérieure à 500 € hors TVA livrée en colis Belgique, Grand-Duché de Luxembourg, France métropolitaine et Pays-Bas.**

* Sauf palette : nous consulter.

**Ce catalogue est un outil de travail facile à consulter. Utilisez nos numéros de référence.
Notre souhait et notre plus grande récompense, est que vous utilisiez
notre catalogue chaque fois qu'un achat « abrasifs » se présente.**

RUBRIQUES

- B** Feuilles en papier, toile, micro-abrasif, diamant et nylon
Rouleaux en toile, papier et nylon
Disques en papier et nylon pour le sol
Bandes abrasives en toile, papier, nylon, ...
Roues de contact et accessoires machines
Mandrins à gonfler
- C** Disques abrasifs et plateaux-supports pour meuleuse
Travail de la pierre
Disques, autocollants et auto-agrippants
Roues à lamelles avec alésage
Roues crantées et disques plissés
- D** Spiral rolls
Roues de finition combinées et flap
Honoirs à pierres
Pâte à rôder
- E** Gommages, crayons et sticks abrasifs
Tampons et éponges
- F** Nylon abrasif en feuilles, rouleaux, disques, roues à lamelles, bandes sans fin, ...
Roues denses pour ébavurage
Roues cutting polishing
Roues de décapage
Système Roloc+
Bristle disques
Absorption - essuyage - dépolissage
- G** Brosses et écouvillons en acier, inox, laiton, nylon, nylon abrasif, ...
- H** Roues à lamelles sur tige
Disques (Plateaux) à lamelles
Disques en Carbure de Tungstène
- J** Fraises en H.S.S.
Fraises en Carbure de Tungstène
Forets à métaux, béton (SDS+ & SDS-Max)
Tarauds machine et filières métriques
Scie cloche diamantée pour carrelage
- K** Pierres d'affûtage à main
Pierres pour moulistes
Pierres diamantées
Sticks en bois et en feutre pour polissage manuel
Ficelles et lacets abrasifs
- L** Meules, meules C/C, meules textiles, ...
Disques à fixation rapide
Manchons et cônes abrasifs
Brosses à honer
Meuleuses pneumatiques
Mandrins pour roues avec alésage
- M** Meules
Disques à meuler et à tronçonner
- N** Meules diamantées et borazon
Limes et rifloirs diamantés
Limes d'atelier
Disques diamant pour tronçonnage
- P** Outils et diamants dresse-meules
- R** Grains et poudres pour le microbillage, grenailage, sablage, ...
Tout pour le polissage : pâtes, fluides, coton, sisal, feutre, flanelle, ...l
- S** Machines de soudage MMA, TIG, MIG/MAG
Coupage PLASMA, produits d'apport
Protections individuelles et accessoires
- T** Machines à bande abrasive
Tourets à meuler
Tourets de polissage
Affûteuses
Machines à transmission flexible
Machines portatives électriques et pneumatiques
Machines de polissage automatique et fraiseuses pour tubes
- V** Sécurité: masques, protection d'oreilles, combinaisons, genouillères, lunettes, gants Antidérapants pour sols
- W** Lubrifiants
- X** Colles et adhésifs

TABLE DES MATIÈRES ALPHABÉTIQUE

DESCRIPTION	PAGE
A	
Abrasifs auto-agrippants	30
Abrasifs sur tige longue à visser	35
Absorbants industriels	247
Absorption - Essuyage - Dépolissage	56
Accessoires "Soudure"	166
Adhésifs anaérobiques	256
Affûteuses d'électrodes tungstène	170
ALL-JOB	173
Anti-corrosion	252
Aspiration des fumées de soudage	171
Ata-disques à fixation rapide	111
Autocollant antidérapant anti-slip	237
B	
Bandes abrasives	16
Bandes abrasives	18
Bandes abrasives	19
Bandes abrasives	20
Bandes en nylon abrasif	52
Boulonneuse pneumatique	193
BRISTLE disques	55
Brosses à honer	112
Brosses à mains	62
Brosses circulaires	57
Brosses-papillons pour le nettoyage et l'ébavurage des filets	64
Brosses pour disqueuses	58
Brosses pour tuyauteries	63
Brosses sur tige	60
C	
Cales à poncer	42
Capuchons abrasifs	103
Choix de la qualité des meules	115
Combinaisons et genouillères	233
Cône en caoutchouc abrasif	35

DESCRIPTION	PAGE
Coupage plasma	154
Craie indélébile	24
Crayons à polir	39
Croix abrasives	35
D	
Décrassez vos bandes et disques abrasifs	24
Démoulants	249
Détection des fissures	248
Diamants dresse-meules à pointe unique	132
Diamants dresse-meules concrétion	133
Diamants dresse-meules Rolette	133
Disque COMBICLICK®	26
Disques abrasifs pour meuleuses	25
Disques à lamelles	67
Disques à lamelles	68
Disques à meuler et à ébarber	123
Disques à tronçonner à moyeu déporté	121
Disques à tronçonner et ebavurer	122
Disques à tronçonner plats	120
Disques à tronçonner plats	121
Disques autocollants	32
Disques de décapage	48
Disques de décapage	48
Disques de décapage	48
Disques diamantés	127
Disques en feutre, peaux de moutons et mousses velcro	143
Disques en nylon abrasif	53
Disques en sisal, coton et flanelle	140
Disques pour ponçage des sols	15
Disques unifiés & disques en feutre	69
Disques ventilés, têtes de loup, sur tige de 3 mm	141
Dresseurs à molettes	129
E	
Écouvillons	63

DESCRIPTION	PAGE
Écouvillons à fils abrasifs gr.120	63
Écouvillons de très petits diamètres	64
Encres de traçage - Layout Ink	251
F	
Feuilles abrasives	6
Feuilles abrasives	8
Feutre en plaque	21
Feutres et écouvillons	142
Ficelles et lacets abrasifs	99
Film anti-encrassement pour bandes abrasives	251
Fils abrasifs BROSLON	59
Flexible pendulaire à vitesse variable	184
Fluide de Rectification, Usinage et Honage	239
Forets à béton et burins	87
Forets à métaux	82
Fraises en acier rapide supérieur	70
Fraises en carbure de tungstène	71
Fraises sur tige en carbure	74
Fraises sur tige HM	80
Fraises sur tige HM avec denture INOX	78
Fraises sur tige HM avec denture STEEL	76
Fusil diamanté pour l'affûtage des couteaux	97
G	
Galets pour dispositif à bande abrasive	22
Gommes abrasives souples	39
Grains et poudres	135
Graisses lubrifiantes en boîtes	247
Graisses lubrifiantes en cartouches	246
H	
Honoirs à pierres	38
I	
Interrupteurs "CE" et fiches d'alimentation	22
L	
Laine d'acier, d'inox et fil de cuivre tricoté	143

TABLE DES MATIÈRES ALPHABÉTIQUE

DESCRIPTION	PAGE
Limes diamantées	126
Limes micro abrasives SOFT	12
Limes taillées	127
Liquide et pâtes à polir	139
Lubrifiant de coupe et anti-encrassant	23
Lubrifiants de montage et de prévention	245
Lubrifiants en sprays	242
M	
Machines chicago pneumatic	193
Machines de soudage MIG/MAG (semi-automatique)	148
Machines de soudage MIG/MAG (semi-automatique refroidit à eau)	152
Machines de soudage MMA & TIG	145
Machines - ébavurage - ponçage - polissage	191
Machines - ébavurage - ponçage - polissage	192
Machines pneumatiques	185
Manchons abrasifs et supports	104
Manchons coniques	103
Mandrins à gonfler	24
Mandrins pour roues avec alésage	114
Metal Cutting Lubricants	240
Meule diamantée sur tige	127
Meules abrasives unifiées	106
Meules cylindriques sur tige	102
Meules d'affûtage	124
Meules de forme sur tige	100
Meules de polissage	107
Meules de pré-polissage	105
Meules diamantées de très petite dimension	125
Meules diamantées et borazon	125
Meules en stock permanent	116
Meules et sticks en caoutchouc abrasif	108
Meuleuse droite à vitesse variable	184
Micro abrasifs	12

DESCRIPTION	PAGE
Mini Flapdiscs	111
N	
Nettoyant - Dégraissant - Débloquant	250
O	
Outils dresse-meules à main	131
P	
Pâtes à polir en briques	138
Pâtes diamantées et carbure de bore	136
Petites roues pour ébavurages de précision	43
Petits disques à couper et à meuler les aciers	103
Pierres diamantées	97
Pierres et sticks pour polissage manuel	98
Pierres naturelles d'arkansas	96
Polir le verre	144
Polissage	136
Pour ALU/métaux non-ferreux	80
Produits d'apport	158
Protection auditive	232
Protection des mains	236
Protection oculaire	234
Protection respiratoire	231
Protections anti-corrosion	253
Protections individuelles	161
Protégez et valorisez	254
R	
Résine époxyde multi-usages	258
ROLOC disques à fixation rapide	109
Roues à lamelles	65
Roues à lamelles avec alésage fileté et tige longue	66
Roues à lamelles à visser	35
Roues à lamelles de toile abrasive	33
Roues à lamelles "FORME BOULE"	66
Roues à lamelles pour utilisation sur meuleuse	66

DESCRIPTION	PAGE
Roues comprimées Scotch-Brite™ Rapid Cut	46
Roues crantées et disques plissés	34
Roues de contact	21
Roues de finition combinées	37
Roues de finition FLAP	36
Roues en nylon abrasif	47
Roues et manchons Ø 100 x 100	54
Roues EXL pour tous ébavurages	45
Roues pour ébavurages de précision	44
Rouleaux de papier abrasif	14
Rouleaux de toile abrasive	13
Rubriques	3
S	
Scie cloche diamantée pour carrelage	81
Solutions liquides	255
Spiral rolls	35
Sticks abrasifs	40
Sticks abrasifs rigides	39
Sticks abrasifs rigides	108
Stylo Ø4,8mm	62
Système ROLOC +	50
T	
Tampons et éponges	40
Tampons et rouleaux en Nylon abrasif	42
Tarauts et filières métrique	89
Toile graphitée	23
Toile graphitée	52
Torches MIG/MAG MXL™	155
Torches MIG/MAG série PSF™	156
Torches TIG TXH™	157
Traitement de surface par impact	134
Travail de la pierre	28

FEUILLES ABRASIVES



Qualité pour ponçages manuels.
Pour équiper vos vibreuses, voyez
nos rouleaux en page 14

LA meilleure qualité pour TOUS vos ponçages à sec

Support papier, encollage résine, grains d'oxyde d'alumine.

C'est un Open Coat de toute première qualité, environ 70% de sa surface est garnie de grains pour assurer un pouvoir de coupe maximum en limitant le risque d'encrassement de sa surface.

Très souple et peu déchirable après l'avoir flexé.

Grains	a	40	50	60	80	100	120	150	
230 x 280 mm		B10/004	B10/005	B10/006	B10/008	B10/010	B10/012	B10/015	50

Grains	a	180	240	320	400	500	
230 x 280 mm		B10/018	B10/024	B10/032	B10/040	B10/050W	50

a = oxyde d'alumine

Papier Waterproof de qualité courante pour tous ponçages humides

Peintures, laques, vernis, plastiques,

Mais aussi pour ponçages à sec.



Grains	c	60	80	100	120	150	180	220	
230 x 280 mm		B11/060	B11/080	B11/100	B11/120	B11/150	B11/180	B11/220	50

Grains	c	240	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000	
230 x 280 mm		B11/240	B11/320	B11/360	B11/400	B11/500	B11/600	B11/800	B11/801	B11/802	B11/803	B11/804	50

c = carbure de silicium

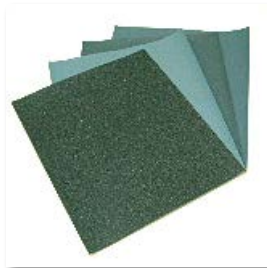
Papier Waterflex pour ponçages à l'eau,

Papier à base de latex, très souple, ne se casse pas, excellente stabilité, ne déteint pas, convient pour tous travaux, même en laboratoire.

Possibilité de découpe de disques... Consultez-nous.

Les grains 80 à 1200 sont aussi livrables en rouleaux 115 mm x 100 m.

Pour des grains encore plus fins, voir B 19/** en page 9.



Grains	c	80	100	120	150	180	220	240	280	
230 x 280 mm		B12/081	B12/101	B12/121	B12/151	B12/181	B12/221	B12/241	B12/281	100

Grains	c	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000	2500	3000	
230 x 280 mm		B12/321	B12/361	B12/401	B12/501	B12/601	B12/801	B12/910	B12/912	B12/921W	B12/922W	B12/923W	B12/924W	100

c = carbure de silicium

Papier Fre-cut pour ponçages à sec

Open Coat avec traitement spécial de stéarate de zinc qui réduit l'encrassement de la surface abrasive.

Convient spécialement pour : vernis - laques - polyester - toutes les belles finitions. Travail à la main et/ou sur vibreuse.



aspect gris veiné blanc

Grains	c	80	100	150	180	240	320	400	
230 x 280 mm		B16/008	B16/010	B16/015	B16/018	B16/024	B16/032	B16/040	50

c = carbure de silicium

FEUILLES ABRASIVES

Treillis abrasifs à mailles ouvertes



Recto/verso chargés de grains abrasifs.

Ne s'encrasse pas, ne chauffe pas !

Parfait pour le ponçage du plâtre, vernis, polyester, enduits, primers.

Aussi en disques
de Ø 381 et 410 mm
en page 15.

Grains	c	60	80	100	120	180	
230 x 280 mm		B29/101	B29/102	B29/103	B29/123	B29/183	25

c = carbure de silicium

Toile abrasive Qualité "Maintenance"



Très bonne qualité pour travaux courants.
Oxyde d'alumine sur toile croisée bleue.



Grains	a	40	60	80	100	120	150	180	240	
230 x 280 mm		B31/008	B31/012	B31/014	B31/016	B31/018	B31/020	B31/022	B31/024	50

a = aluminium oxide

Toile abrasive Qualité "Supérieure"

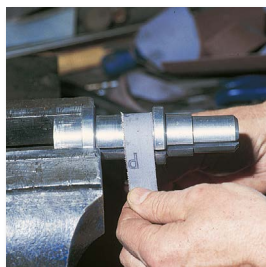
De toute première qualité.

Toile brune, extra-souple, oxyde d'alumine.

Aussi vendu en rouleaux en page 13.

Feuilles autocollantes en page 9.

LA QUALITE
LA PLUS VENDUE,
LA PLUS APPRECIEE



Grains	a	40	50	60	80	100	120	
230 x 280 mm		B37/040	B37/050	B37/060	B37/080	B37/100	B37/120	50

Grains	a	150	180	220	240	280	320	360	400	500	600	
230 x 280 mm		B37/150	B37/180	B37/220	B37/240	B37/280	B37/320	B37/360	B37/400	B37/500	B37/600	50

a = oxyde d'alumine

Toile abrasive

Bonne qualité, adapté pour le ponçage manuel et sur machine.

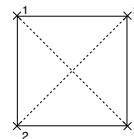
Toile noire, extra souple, structure fermée, carbure de silicium, liant résine.



Grains	c	80	100	120	180	240	320	
230 x 280 mm		B38/080W	B38/100W	B38/120W	B38/180W	B38/240W	B38/320W	50

c = carbure de silicium

FEUILLES ABRASIVES



Comment et pourquoi flexer ?

Que veut dire FLEXER ? Rendre flexible ou plus souple.

Comment FLEXER ? Prenez la feuille par les coins diagonalement opposés et glissez-la contre une arête droite et vive pour «casser» la colle qui maintient les grains. Les grains resteront fixés mais «détachés» entre-eux.

Pourquoi FLEXER ? Pour assouplir la feuille en lui gardant toutes ses qualités abrasives.

Seules les feuilles dont le principe de fabrication repose sur l'électrodéposition des grains doivent être flexées. Les micro-abrasifs sont produits par coulée d'une émulsion abrasive sur le support, ils ne doivent pas être flexés.

Echelles de granulométrie

La granulométrie des qualités proposées s'exprime en différentes échelles de valeur.

Grain 60 ou grain 180, c'est la norme de la Fédération Européenne des Producteurs d'Abrasifs qui précise le nombre de mailles par pouce² de surface du tamis qui a été utilisé pour calibrer les grains. Le grain dit 60 sera donc plus gros que le 180.

Cotation en micron qui précise la taille des grains 3 microns est donc plus fin que 15 microns.

Lémeri polishing se cote par 1/0, 4/0, ... 4/0 étant plus fin que 1/0.

D'autres encore seront chiffrés en Mesh USA.

La graduation suivant FEPA étant la plus connue en Europe, nous précisons des équivalences qui vous aideront à mieux choisir.

TABLEAU DE COMPARAISON DES GRAINS ET DES ÉCHELLES								
Ø moyen en micron	FEPA	MICRO	Scotch Brite	TRIZACT	EMERI & Crocus	DIAMANT	NORAX	Mesh USA
1300	12							12
1000	16							16
700	24							24
400	36							36
	40							40
250	60							60
170	80	180		A300				80
120	100	150	X-COARSE					100
100	120	120	COARSE	A160		N125		120
90	150	100	MEDIUM				X 100	150
80	180	80		A110			X 80	180
	220			A90			X 65	
50	240	60	FINE	A80		N74		220
30	320					N40	X 45	
	360	40	VERY FINE	A60				320
	400			A45				
20	500				1/0			360
15	600	35		A40	2/0		X 30	
13	800			A30			X 22	
	1000	20	SUPER FINE		3/0	N20		500
5	1200			A20			X 16	800
	1500	12		A16				1000
	2000	9	ULTRA FINE	A6	4/0			1200
	2500	5						
	3000			A5				

1 micron = 0.001 mm

La nature des grains déposés, leur orientation, la qualité du support, les colles et résines de fixation vont créer des surfaces abrasives similaires mais non comparables en terme de rugosité obtenue ou pouvoir d'enlèvement de matière.

FEUILLES ABRASIVES


Feuilles à dos velcro = auto-agrippant




Que vous découperez ainsi que le Velcro autocollant mâle pour créer vos cales et limes à poncer de forme ou pour recouvrir votre disque lapidaire.

Nous vendons aussi le velcro mâle en disques avec trous pour reconditionner les plateaux-supports de vos ponceuses orbitales, voir en page 31.

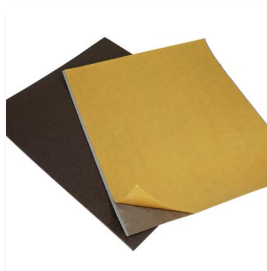
Aussi vendu en disques, voir en page 30.


Velcro de base autocollant		
230 x 280 mm	C09/985	1
500 mm x 1 m	C09/989	1

Grains	a	40	60	80	120	180	
230 x 280 mm		C09/704	C09/706	C09/708	C09/712	C09/718	10

a = oxyde d'alumine

Feuilles autocollantes



Grains	a	40	60	80	120	180	240	
230 x 280 mm		B37/904	B37/906	B37/908	B37/912	B37/918	B37/924	12

a = oxyde d'alumine


Nous encollons d'autres qualités selon vos désirs. Consultez-nous.
Voyez les disques autocollants sur la page 32.

Micro abrasifs sur non tissé



Des grains superfins sont déposés sur un support non tissé synthétique indéchirable. Extra-souple pour ponçages extra-fins de toutes matières. Pour ponçages à sec ou avec fluide de toutes natures. Enlèvement non-destructif de traces de corrosion.

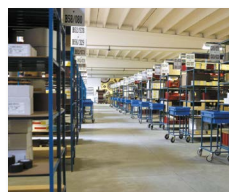
Aussi disponible en disques autocollants, voir en page 12.

Grains	30µ _c	15µ _c	9µ _a	3µ _a	
Teinte	vert	gris	bleu	rose	
216 x 280 mm	B19/130	B19/115	B19/109	B19/103	50

c = carbure de silicium • a = oxyde d'alumine

Optique, armurerie, outillage, CD, DVD, laques, vernis, acryliques, fibres optiques, connecteurs, matrices d'injection ou d'extrusion, ...

Si vous cherchez une surface micro abrasive rigide pour surfacage-planage, voyez nos qualités ci-après.



FEUILLES ABRASIVES



Imperial Lapping Film

Une émulsion chargée de micro grains abrasifs très finement calibrés est coulée sur un film synthétique de très grande planéité insensible à tous liquides. Ne jamais surfaçer à sec.

Possibilité de découpe en disques, nous consulter.

Ne pas utiliser pour le verre, les carbures de tungstène et le chrome.



- ← Emulsion
- ← Film polyester

Grains	60 μ	40 μ	30 μ	12 μ	9 μ	5 μ	3 μ	1 μ	0.3 μ	
Teinte	beige	bleu foncé	vert	jaune	bleu clair	brun	rose	vert clair	blanc	
216 x 280 mm	B27/600	B27/400	B27/300	B27/120	B27/090	B27/050	B27/030	B27/010	B27/003	25

a = oxyde d'alumine

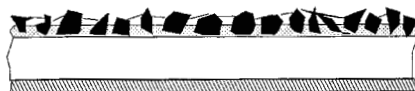


Micro Finishing Film

Identique à la qualité ci-dessus mais à base de carbure de silicium orientés pour que les grains présentent leurs arêtes vives vers l'extérieur. Sa capacité de coupe est supérieure à la qualité ci-dessus.

Les feuilles sont de teinte grise, la granulométrie est notée au verso.

Possibilité de découpes, nous consulter.



- ← Grains orientés dans résine
- ← Film polyester
- ← Couche dorsale

Grains	60 μ	40 μ	30 μ	15 μ	
Teinte	différentes nuances de gris suivant granulométries				
230 x 280 mm	B27/760	B27/740	B27/730	B27/715	25

c = carbure de silicium



Colle pour disques

Ne sèche pas, reste souple et collante.

Pour le maintien de garnitures abrasives sur cale à poncer, sur plateau-support de grand diamètre et de toutes matières.

Description	ORDER Nr	
Aérosol 500 ml	X50/050	

FEUILLES ABRASIVES



Micro-Mesh très souple

C'est une toile extra souple + une couche de latex + des micro-grains d'oxyde d'alumine fixés dans une émulsion très flexible. Soumis à la pression du polissage, les grains présentent toujours leurs meilleures arêtes à la surface travaillée.

Pour ponçage manuel à sec ou avec fluide, quel qu'il soit.

Les feuilles sont lavables et utilisables de très nombreuses fois.

Pour obtenir le fini le plus brillant ou la transparence la plus totale, croisez toujours le sens de travail et ne 'sauter' jamais une granulométrie.

Tous les matériaux peuvent être polis.

Polymères, aciers, inox, alu, peintures, acryliques, faces de casque, gelcoat, fibreglass, armes, ongles synthétiques, hublots d'avions, instrumentation, laques et vernis, or, platine, bijoux, guitares, violons, etc.

Ne pas utiliser sur le verre et le carbure.

Des limes Micro-Mesh sont présentées en page 12.



MICRO-MESH Starter kit	ORDER Nr	
6 x 1 feuille du gr. 1500, 1800, 2400, 3600, 4000 et 6000 1 flacon de fluide antistatique de polissage, 1 bloc de ponçage + tissus extra fin	B28/177	1

Grains	a	2400	3200	3600	4000	6000	8000	12000	
75 x 150 mm		B28/024	B28/032	B28/036	B28/040	B28/060	B28/080	B28/120	1

a = oxyde d'alumine



Surfaces diamantées souples

En feuilles de 230 x 280 mm aisément découpables pour créer vos outils de ponçage, d'ébavurage et d'affutage diamantés.

De très petites pastilles de diamants enrobées de nickel ont été déposées sur un film polyester de grande résistance.

N 125 = efficacité proche du grain 120

N 74 = efficacité proche du grain 240

N 40 = efficacité proche du grain 320

N 20 = efficacité proche du grain 1000

Voyez aussi nos pierres diamantées en page 95.

Grains	d	N 125	N 74	N 40	N 20	
Teinte		noir	rouge	jaune	blanc	
230 x 280 mm		K12/181	K12/183	K12/186	K12/188	1

d = diamant



Cales de ponçage

Surface de ponçage de 120 x 65 mm

Cale en PVC rigide ou la garniture abrasive est maintenue par des picots en acier.

Surface de ponçage de 210 x 105 mm

Cette cale rigide est garnie d'un mousse de 6 mm d'épaisseur.

La garniture abrasive est maintenue par 2 pinces métalliques à ressort.

Ces 2 cales de ponçage peuvent être équipées de papier, de toile ou de nylon abrasif.

Longueur x largeur	ORDER Nr	
120 x 65 mm	B30/070	1
210 x 105 mm	B30/115	1

MICRO ABRASIFS

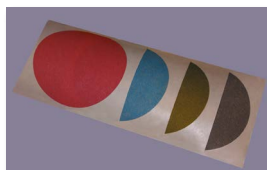
Tous les synthétiques - Acier - Inox - Non-ferreux - Polyester - Plexiglass - Résine - Laque
Vernis - Verre - Email - Cristal - Nacre - Ivoire - Bois précieux - Polissage de cadrans - Enlèvement de marques imprimées
Élimination de rugosités, glaçages - Polissage pour analyses - Obtention de fini $\Delta\Delta\Delta$



Disques autocollants et feuilles

MICRO ABRASIFS sur un support synthétique non tissé.

- Ponçage mouillé avec eau, huile, essence, pétrole, térébenthine, alcool,...
- Support absorbant difficilement déchirable, très souple, se découpe aisément.
- Ponçage de toutes les matières.
- L'efficacité d'un micro abrasif 30 microns peut être comparée à celle d'un abrasif grain 800. De même : 15 microns = grain 1200, 9 microns = grain 2000, 3 microns = grain 4000
- Cette qualité concurrence les papiers POLISHING 1/0, 2/0, 3/0, et 4/0.



Grains	30μ _c	15μ _c	9μ _a	3μ _a	
Teinte	vert	gris	bleu	rose	
Feuilles 216 x 280 mm	B19/130	B19/115	B19/109	B19/103	50
Disques autocollants Ø 127 mm	B19/330	B19/315	B19/309	B19/303	50

a = oxyde d'alumine • c = carbure de silicium

Disque absorbant Ø 127 mm (Max. 4.500 L/min.)	B19/343	50
<i>pour utilisation</i>		
avec fluide de polissage EXTRA FIN	1 l.	B19/355
fluide de protection	1 l.	B19/357
avec Glass Polishing compound	1 l.	B19/349
avec Finesse-It	1 l.	B19/346
IMPERIAL	1 l.	B19/347
Tige M14 → 6 mm	L50/123	1
Plateau-support Ø 127 mm avec filet M14	C03/013	1
Mousse-support Ø 127 mm manuel	B19/361	1

Les micro-ponçages et polissages se font toujours à l'eau.

Vaporisez de l'eau savonneuse sur les surfaces à micro-poncer et/ou polir. Veillez à garder les surfaces et les disques bien mouillés.

Pour le polissage-brillantage, mouillez beaucoup et répandez généreusement les fluides à polir sur les surfaces et disques absorbants.

LIMES MICRO ABRASIVES SOFT



Préparations métallographiques
Aéronautique - Armement - Spatial
Fini inférieur à Ra 1.0

Super polissage de compact disques,
retouches sur surfaces peintes,
cylindres de laminoirs, outils chirurgicaux,
polissage de résines.

Des micro grains abrasifs orientés sont déposés sur une toile de coton extra-souple laminée sur une couche de mousse à cellules fermées.

- Limes souples recto/verso.
- Épaisseur de la lime: 4 mm.
- 8 micro granulométries disponibles.
- de l'abrasion très fine au polissage «éclat» de toutes les matières synthétiques, les aciers et non-ferreux.
- Ponçage à sec ou mouillé, évitez les solvants.
- Lors de votre 1^{er} achat, vous DEVEZ acquérir nos limes micro abrasives dans TOUTES les granulométries.
- Un exemple représentatif: poncer les griffes d'un «verre» de montre Swatch et par micro ponçages successifs, recréer un cadran brillant vierge de tous dégâts.



Description	80 _a	120 _a	180 _a	320 _a	400 _a	600 _a	800 _a	1200 _a	
Limes micro abrasives double face 178 x 17,4 mm	B28/238	B28/234	B28/230	B28/215	B28/209	B28/205	B28/204	B28/203	4

ROULEAUX DE TOILE ABRASIVE




LA QUALITE
LA PLUS VENDUE,
LA PLUS APPRECIEE




Qualité «supérieure» recommandée pour toutes les utilisations manuelles des mécaniciens, des services de dépannage et d'entretien.

Toile coton brune extra-souple, grains oxyde d'alumine.

Notre qualité SUPERIEURE B40/** est aussi livrable en feuilles, voir en page 7.

Grains	a	40	50	60	80	100	120	150	
40 mm x 25 m		B40/004	SB40/005	B40/006	B40/008	B40/010	B40/012	B40/015	1
50 mm x 25 m		B40/204	B40/205	B40/206	B40/208	B40/210	B40/212	B40/215	1
50 mm x 50 m		B40/504	SB40/505	B40/506	B40/508	B40/510	B40/512	B40/515	1
100 mm x 50 m		B40/604	B40/605	B40/606	B40/608	B40/610	B40/612	B40/615	1
600 mm x 50 m					B40/908		B40/912		1

Grains	a	180	220	240	320	400	500	600	
40 mm x 25 m		B40/018							1
50 mm x 25 m		B40/218	B40/222	B40/224	B40/232	B40/240	B40/250		1
50 mm x 50 m		B40/518	B40/522	B40/524	B40/532	B40/540	B40/550	B40/560	1
100 mm x 50 m		B40/618	B40/622	B40/624	B40/632	B40/640		B40/660W	1
600 mm x 50 m		B40/918		B40/924					1

a = oxyde d'alumine


Distributeur métallique > 5 rouleaux de toile (largeur maximale de 50mm)	B40/000	1
--	---------	---

Rouleaux de toile en QUALITE RESINE

= toujours plus raide que notre qualité SUPERIEURE B40/**

En largeurs de 300 et 600 mm pour découpe ou pour garnir votre marbre à planer.

Cette qualité n'est jamais vendue en feuille.

Grains	a	40	60	80	120	
300 mm x 10 m		B43/504	B43/506	B43/508	B43/512	1
600 mm x 10 m			B43/706	B43/708	B43/712	1

a = oxyde d'alumine

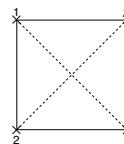


Comment et pourquoi flexer ?

Que veut dire FLEXER ? Rendre flexible ou plus souple.

Comment FLEXER ? Prenez la feuille par les coins diagonalement opposés et glissez-la contre une arête droite et vive pour «casser» la colle qui maintient les grains. Les grains resteront fixés mais «détachés» entre-eux.

Pourquoi FLEXER ? Pour assouplir la feuille en lui gardant toutes ses qualités abrasives.



Seules les feuilles dont le principe de fabrication repose sur l'électrodéposition des grains doivent être flexées. Les micro-abrasifs sont produits par coulée d'une émulsion abrasive sur le support, ils ne doivent pas être flexés.

ROULEAUX DE PAPIER ABRASIF



Papier 31

Grains oxyde d'alumine, encollage résine. Papier Open Coat de première qualité : 70% de sa surface est garnie de grains pour assurer un pouvoir de coupe maximum limitant le risque d'encrassement de sa surface.

Longue durée - Bonne coupe - Résistant - Peu d'encrassement

Pour tous ponçages à sec des bois, enduits et peintures.

Cette qualité est aussi livrable en feuilles de gr.40 à gr.400, voir en page 6.

Grains	a	60	80	100	120	
95 mm x 50 m		B20/906	B20/908	B20/910	B20/912	1
115 mm x 50 m		B20/106	B20/108	B20/110	B20/112	1

a = oxyde d'alumine



Papier extra lourd = carton

Grains oxyde d'alumine, encollage résine, support F.

Pour tous ponçages à sec du bois, des agglomérés, MDF, enduits,

Cette qualité plus lourde que ci-dessus permet tous ponçages à la machine mais aussi la découpe de disques pour lapidaires, de garnitures pour ponceuses de parquets à cylindres.

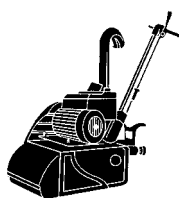
Cette qualité n'est jamais vendue en feuille, mais détaillée au mètre (voir * dans les tableaux ci-dessous). Consultez-nous.



LA QUALITE
LA PLUS VENDUE.

Grains	a	24	40	60	80	100	120	150	180	220	240	320	
95 mm x 25 m			B25/074	B25/076	B25/078	B25/070	B25/072						1
95 mm x 50 m			B25/083	B25/086	B25/088	B25/090	B25/092		B25/094				1
115 mm x 50 m			B25/114*	B25/116*	B25/118*	B25/120	B25/122*	B25/124	B25/182	B25/183	B25/184	B25/186	1
200 mm x 50 m		B25/202*	B25/204*	B25/206*	B25/208*	B25/210*	B25/212*						1
600 mm x 50 m		B25/602*	B25/604*	B25/606*	B25/608*	B25/610*	B25/612*						1

a = oxyde d'alumine



Pour le "rabottage" de planchers déformés, encollés ou chargés d'égaline avec une ponceuse de parquet à cylindre, nous proposons un abrasif à grains très gros et très espacés sur support combiné toile/carton.

Grains	c	12	16	
200 mm x 50 m		B25/200*	B25/201*	1

c = carbure de silicium



Papier Flexible - Utilisation à SEC ou à EAU

Grains oxyde d'alumine, encollage double résine, structure ouverte.

Utilisations manuelles et sur ponceuses orbitales

Conseiller pour : • bois • Vernis
• enduits • matières plastiques

Grains	a	40	60	80	100	120	180	
115 mm x 50 m		B25/114W	B25/116W	B25/117W	B25/120W	B25/121W	B25/180W	1

DISQUES POUR PONÇAGE DES SOLS

Les machines à disque pour l'entretien des sols ont un plateau d'entraînement garni de picots d'accrochage, qui doit être équipé de disques épais à structure ouverte, adaptés à ce type d'entraînement.



Disques abrasifs

Pour l'enlèvement de peintures, vernis, égalines, colles,... et pour «raboter» des inégalités importantes sur les planchers et parquets.

Disque d'entraînement Ø 381 mm	B26/070	5
Disque d'entraînement Ø 400 mm	B26/080	5
Disque d'entraînement Ø 450 mm	B26/101	5
Spray pour collage dos à dos	X52/070	1

Description	16	24	36	40	60	80	100	120	150	
Ø 150 x 12 mm "SIMPLE FACE"	a B26/020W	B26/021W		B26/022W	B26/022W1	B26/023W	B26/023W1	B26/023W2		25
Ø 180 x 22 mm "SIMPLE FACE"	a B26/024W	B26/025W		B26/026W	B26/028W	B26/029W				25
Ø 350 mm "SIMPLE FACE" (a collar)	c	B25/952		B25/954	B25/956	B25/958	B25/960			10
Ø 380 x 40 mm "DOUBLE FACE"	c B26/051	B26/052		B26/054	B26/056	B26/058	B26/059			10
Ø 380 x 125 mm "DOS FEUTRE"	c	B26/034W	B26/035W	B26/036W	B26/037W	B26/038W		B26/039W	B26/041W1	25
Ø 400 x 25 mm "DOUBLE FACE"	c B26/040W	B26/041W		B26/042W	B26/043W	B26/044W	B26/045W	B26/046W		10
Ø 450 mm "DOUBLE FACE"	c	B26/102		B26/104	B26/106	B26/108	B26/110			5

a = oxyde d'alumine • c = carbure de silicium



Disques abrasifs SCOTCH-MESH (TREILLIS)

à structure «treillis» pour le ponçage du bois, finition de parquets, égalisation de chapes ou de sols époxy, avivage de granito, marbre, pierre bleue, ponçage avant cristallisation,...

Les 2 faces du disque sont abrasives, la structure «en treillis» s'encrasse très peu.

Pour ne pas détruire les picots d'entraînement de votre machine, les disques abrasifs doivent TOUJOURS être déposés

sur un disque B26/070 / B26/080 qui assurera un entraînement parfait.

Dimensions	60 _c	80 _c	100 _c	120 _c	
Ø 381 mm	B26/060	B26/062	B26/064		10
Ø 410 mm	B26/065W1	B26/065W2	B26/065W3	B26/065W4	10

c = carbure de silicium

Disque de décapage

En nylon abrasif à structure ouverte pour le décapage de sols chargés de cire, saletés tenaces, résidus gras.

Description	Teinte	ORDER Nr	
Disque Ø 381 mm	noir	B26/067	5
Disque Ø 450 mm	noir	B26/100	5



Disques de nettoyage, d'entretien et de polissage

Résistant aux solvants classiques, à utiliser à sec, à l'eau savonneuse ou avec fluide de finition suivant la qualité du sol et la finition demandée.

Ces disques peuvent être lavés.

Description	Teinte	ORDER Nr	
DISQUES POLYESTER Ø 381 mm			
pour nettoyage actif	brun	B26/070	5
pour nettoyage normal	bleu	B26/071	5
pour entretien journalier	rouge	B26/072	5
pour polissage final	blanc	B26/073	5

Feuilles en papier pour parquets & planchers

Grain antistatique en carbure de silicium sur support "F" très solide.




Description	24 _c	36 _c	40 _c	60 _c	80 _c	100 _c	120 _c	
476 x 200 mm	B26/011W	B26/012W	B26/013W	B26/014W	B26/015W	B26/016W	B26/017W	10


c = carbure de silicium

BANDES ABRASIVES

Classées par longueur

Repères	Qualités	Pour travail	Support
a	oxyde d'alumine, pour métaux et bois	à sec	toile
a+	oxyde d'alumine, spécial inox	à sec	toile
a-j	Idem "a", toile plus souple	à sec	toile
a/z	oxyde d'alumine + zircon, pour métaux et bois	à sec	toile
c	carbure de silicium, pour pierre, ciment, fonte et matériaux synthétique	à sec	toile
z	zircon / extron souvent de teinte bleue pour l'inox et tous les gros ébarbages	à sec	polyester
cub I	oxyde d'alumine + grains Cubitron pour l'inox et les ébarbages	à sec	polyester
cub II	Minéraux issus de la nouvelle technologie Cubitron II ,pour arasage sévère d'acier et inox	à sec	polyester
céram	grains céramiques, pour inox et aciers	à sec	polyester
triz	trizact = abrasif pyramidal, nouveau et très performant, permet le fini brillant des inox A 45 est plus gros que A 6	à sec	polyester
sb	nylon abrasif A = oxyde d'alumine S = carbure de silicium, pour le satinage fin des inox, aciers et non-ferreux	à sec	nylon
t	nylon pour le polissage brillant avec pâte à polir pour aciers, inox, plastiques, composites	à sec	nylon
a-cart	oxyde d'alumine pour bois et plastiques	à sec	carton
ap-t	Oxyde d'alumine pour travail sous arrosage de l'acier , inox, alliage	sous arrosage	toile
c-wp	carbure de silicium pour le meulage sous arrosage de verre, pierre, plexi	sous arrosage	toile
bouch-wp	toile recouverte de bouchon pour le polissage du verre sous arrosage d'eau	sous arrosage	toile
micro	film recouvert de micro-grains abrasifs Al. Ox., côté en microns	sec ou sous arrosage	film


Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr	
245 x 57	a	40	<i>B49/244</i>	10
	a	60	<i>B49/246</i>	10
	a	80	<i>B49/248</i>	10
	c	80	<i>B49/249</i>	10
	a	120	<i>B49/252</i>	10
	c	120	<i>B49/253</i>	10
	a	180	<i>B49/258</i>	10
	c	180	<i>B49/259</i>	10
289 x 100	cub I	40	<i>F64/004</i>	10
	cub I	60	<i>F64/006</i>	10
	cub I	80	<i>F64/008</i>	10
	cub I	120	<i>F64/012</i>	10
	sb	A Coarse	<i>F64/015</i>	5
	sb	A Medium	<i>F64/017</i>	5
	sb	A Very Fine	<i>F64/019</i>	5
	triz	A 45	<i>F64/321</i>	10
	triz	A 30	<i>F64/323</i>	10
	triz	A 16	<i>F64/325</i>	10
303 x 40	a	40	<i>B50/204</i>	10
	a	60	<i>B50/206</i>	10
	a	80	<i>B50/208</i>	10
	a	120	<i>B50/212</i>	10
	330 x 10	a	40	<i>B50/304</i>
a		60	<i>B50/306</i>	25
a/z		60	<i>B50/306W</i>	25
a		80	<i>B50/308</i>	25
c-wp		80	<i>B50/309</i>	25
a		120	<i>B50/312</i>	25
a		150	<i>B50/315</i>	25
330 x 15		a	60	<i>B50/336</i>
	a	120	<i>B50/342</i>	25


Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr	
394 x 90	a	40	<i>B49/364</i>	10
	a	60	<i>B49/366</i>	10
	a	80	<i>B49/368</i>	10
	c	80	<i>B49/369</i>	10
	a	120	<i>B49/372</i>	10
	c	120	<i>B49/373</i>	10
	a	180	<i>B49/376</i>	10
	c	180	<i>B49/377</i>	10
400 x 60	a	80	<i>B50/396</i>	10
406 x 63	a	40	<i>B50/402</i>	10
	a	50	<i>B50/404</i>	10
	a	60	<i>B50/405</i>	10
	a	80	<i>B50/406</i>	10
	a	120	<i>B50/408</i>	10
410 x 65	a	40	<i>B50/412</i>	10
	a	60	<i>B50/414</i>	10
	a	80	<i>B50/415</i>	10
	a	120	<i>B50/417</i>	10
455 x 13	a	40	<i>B50/434</i>	25
	a	80	<i>B50/438</i>	25
	a	100	<i>B50/440</i>	25
	a	150	<i>B50/445</i>	25
457 x 13	cub I	40	<i>B50/427</i>	25
	cub I	50	<i>B50/428</i>	25
	cub I	60	<i>B50/429</i>	25
	cub I	80	<i>B50/430</i>	25
	cub I	120	<i>B50/431</i>	25
	cub I	180	<i>B50/432</i>	25
457 x 25	cub I	60	<i>B50/447</i>	25
	cub I	80	<i>B50/448</i>	25
	sb	A Medium	<i>F65/013</i>	3
457 x 75	a	40	<i>B50/453</i>	10

Nous fabriquons aussi selon vos dimensions. Consultez-nous ! 

BANDES ABRASIVES

Classées par longueur

Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr	
	a	60	B50/456	10
	a	80	B50/457	10
	a	120	B50/459	10
475 x 15	a	40	B50/475	25
	a	60	B50/477	25
	a	120	B50/481	25
	a	240	B50/487	25
475 x 18	sb	A Medium	F65/015	3
	sb	S Superfine	F67/017	3
475 x 20	a	40	B50/476	25
	a	60	B50/478	25
	a	80	B50/480	25
	a	100	B50/482	25
	a	240	B50/486	25
475 x 75	a	40	B50/488W1	20
	a	60	B50/488W	20
	a	80	B50/489W	20
	a	120	B50/488W2	20
480 x 75	a	60	B50/500	10
	a	80	B50/493	10
	a	120	B50/494	10
483 x 50	a	40	B49/434	10
	a	60	B49/436	10
	c	80	B49/439	10
	c	120	B49/443	10
508 x 75	a	40	B50/495	10
	a	60	B50/496	10
	a	80	B50/497	10
	a	120	B50/499	10
520 x 3	a/z	60	B50/542-3	25
	a/z	80	B50/543-3	25
	a/z	120	B50/545-3	25
520 x 6	a/z	40	B50/541-6	25
	a/z	60	B50/542-6	25
	a/z	80	B50/543-6	25
	a/z	120	B50/545-6	25
	a/z	180	B50/547-6	25
	a/z	240	B50/548-6	25
	a/z	320	B50/549-6	25
	sb	A Coarse	F65/027-6	5
	sb	A Medium	F65/028-6	5
	sb	A Very Fine	F67/008-6	5
	520 x 12	a/z	40	B50/541
a/z		60	B50/542	25
a/z		80	B50/543	25
a/z		120	B50/545	25
a/z		180	B50/547	25
sb		A Coarse	F65/027-12	5
sb		A Medium	F65/028-12	5
sb		A Very Fine	F67/008-12	5
520 x 16	a/z	40	B50/541-16	25
	a/z	60	B50/542-16	25
	a/z	80	B50/543-16	25
	a/z	120	B50/545-16	25
	a/z	180	B50/547-16	25
	sb	A Coarse	F65/027-16	5
	sb	A Medium	F65/028-16	5
	sb	A Very Fine	F67/008-16	5


Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr	
520 x 19	a/z	40	B50/541-19	25
	a/z	60	B50/542-19	25
	a/z	80	B50/543-19	25
	a/z	120	B50/545-19	25
	a/z	180	B50/547-19	25
	sb	A Coarse	F65/027-19	5
	sb	A Medium	F65/028-19	5
	sb	A Very Fine	F67/008-19	5
520 x 20	a	40	B50/501	25
	a	60	B50/502	25
	a	80	B50/503	25
	a	150	B50/504	25
533 x 9	a	40	B50/526	25
	a	60	B50/527	25
	a	80	B50/528	25
	a	120	B50/529	25
	cub II	80+	AB20019	100
533 x 28	a	40	B50/506	25
	a	80	B50/509	25
	a	120	B50/511	25
	a	180	B50/513	25
	c-wp	80	B50/517	25
	c-wp	120	B50/519	25
	c-wp	240	B50/522	25
	bouch-wp	BOUCH	B50/525	10
533 x 30	z	36	B50/505W2	25
	a	40	B50/505W3	25
	a/z	40	B50/507W2	25
	cub I	40	B50/505	25
	a+	60	B50/514W1	25
	a/z	60	B50/507W1	25
	z	60	B50/507W	25
	c-wp	60	B50/516W2	25
	a	80	B50/505W4	25
	a+	80	B50/514W2	25
	a	100	B50/505W	25
	a+	100	B50/514W3	25
	c-wp	100	B50/516W3	25
	a+	120	B50/514W4	25
	a	150	B50/505W5	25
	a+	150	B50/514W5	25
	c-wp	150	B50/516W4	25
	c-wp	180	B50/516W5	25
a	220	B50/505W6	25	
c-wp	220	B50/516W6	25	
a	320	B50/505W1	25	
c-wp	320	B50/516W7	25	
a	400	B50/505W7	25	
triz	A 160	F70/051	10	
triz	A 60	F70/054	10	
triz	A 45	F70/056	10	
triz	A 30	F70/057	10	
triz	A 16	F70/058	10	
sb	A Coarse	F65/039	3	
sb	A Medium	F65/040	3	
sb	A Very Fine	F67/040	3	
sb	S Superfine	F67/041	3	
533 x 75	a	40	B50/534	10


Nous fabriquons aussi selon vos dimensions. Consultez-nous !



BANDES ABRASIVES

Classées par longueur


Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr	
	a	60	B50/536	10
	a	80	B50/538	10
	a	120	B50/540	10
560 x 100	a	36	B50/561W2	10
	a	40	B50/561	10
	a	50	B50/562W	10
	a	60	B50/564	10
	a	80	B50/566	10
	a	100	B50/567W	10
	a	120	B50/568	10
	a	150	B50/568W2	10
	a	180	B50/568W3	10
575 x 75	a	40	B50/577	10
	a	50	B50/578	10
	a	60	B50/580	10
	a	80	B50/582	10
	a	120	B50/584	10
610 x 13	cub l	40	B50/625	25
	cub l	60	B50/627	25
	cub l	80	B50/628	25
	cub l	120	B50/629	25
	cub l	180	B50/630	25
	cub l	240	B50/632	25
	sb	A Medium	F65/049	3
sb	A Very Fine	F67/009W	3	
610 x 30	z	40	B50/630-04	25
	z	60	B50/630-06	25
	z	80	B50/630-08	25
	z	120	B50/630-12	25
	sb	A Coarse	F65/005	3
	sb	A Medium	F65/050	3
	sb	A Fine	F65/510	3
610 x 100	a	30	B50/631	10
	a	40	B50/633	10
	a	60	B50/643	10
	a	80	B50/648	10
	a	100	B50/650W	10
	a	120	B50/658	10
618 x 40	a+	60	B50/661	10
	a+	120	B50/662	10
	sb	A Medium	B65/045	3
620 x 100	a	40	B50/666	10
	a	60	B50/673	10
	c	60	B50/674	10
	a	80	B50/678	10
	a	100	B50/680W	10
	a	120	B50/683	10
620 x 110	a	40	B50/693	10
	a	50	B50/694	10
	a	60	B50/695	10
	a	80	B50/696	10
	a	120	B50/698	10
	sb	A Coarse	F65/005W	3
sb	A Medium	F65/006	3	
710 x 45	a	100	B50/720	25
740 x 30	a	120	B50/726W	10
	a	180	B50/728W	10
	a	180	B50/730W	10


Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr	
750 x 200	ap-t	240	B50/731W	10
	a	16	B50/751	10
	a	24	B50/752	10
	a	36	B50/753W	10
	a	40	B50/754	10
	a	60	B50/756	10
	a	80	B50/758	10
	a	100	B50/760	10
	a	120	B50/762	10
760 x 40	z	40	B50/764	10
	a	60	B50/766	25
	z	60	B50/767	10
	a	80	B50/768	25
	z	80	B50/769	10
	z	120	B50/771	10
sb	A Medium	F65/055	3	
762 x 25	a+	40	B50/772W	25
	a+	60	B50/774W	25
	z	80	B50/775W	25
800 x 16	a	50	B50/803	25
	a	80	B50/807	25
	a	120	B50/812	25
800 x 30	a	80	B50/845	25
	a	100	B50/846	25
	a	150	B50/848	25
800 x 45	a	60	B50/853	25
	a	100	B50/854	25
820 x 40	z	40	B50/857W	25
	a/z	120	B50/859W	25
860 x 100	a	40	B50/862	10
	a	50	B50/864	10
	a	60	B50/866	10
	a	80	B50/868	10
	a	100	B50/869W	10
	a	120	B50/870	10
a	150	B50/871W	10	
864 x 50	cub l	60	B50/877	25
	cub l	80	B50/878	25
	sb	A Medium	F65/069	3
900 x 100	a	40	B50/902	10
	a	60	B50/907	10
	a	80	B50/910	10
	a	120	B50/913	10
920 x 100	a	36	B50/921	10
	a	60	B50/925	10
	a	80	B50/930	10
	a	120	B50/940	10
	a	150	B50/941	10
	a	180	B50/942	10
a	240	B50/943	10	
950 x 100	a	40	B50/951	10
	a	50	B50/953	10
	a	60	B50/954	10
	a	80	B50/955	10
	a	120	B50/957	10
	a	180	B50/959	10
1000 x 50	a	40	B51/014	10
	a	60	B51/016	10

Nous fabriquons aussi selon vos dimensions. Consultez-nous ! 

BANDES ABRASIVES

Classées par longueur

Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr		
	a	80	B51/018	10	
	a	100	B51/020	10	
	a	120	B51/022	10	
	a	240	B51/024	10	
	triz	A45	F70/060	10	
	triz	A30	F70/062	10	
	triz	A16	F70/064	10	
	triz	A6	F70/066	10	
	1000 x 100	a	B50/965	10	
	a	60	B50/966	10	
	a	80	B50/967	10	
	a	100	B50/968	10	
	a	120	B50/969	10	
	1080 x 32	cub II	36+	B51/036	10
	céram	36	B51/103	25	
	a	40	B51/047W	25	
	z	40	B51/048	25	
	céram	40	B51/104	25	
	a	50	B51/050	25	
	z	50	B51/049W	25	
	a	60	B51/052W	25	
	z	60	B51/051	25	
	cub II	60+	B51/061	10	
	céram	60	B51/106	25	
	a	80	B51/059	25	
	z	80	B51/060	25	
	céram	80	B51/108	25	
	a	100	B51/062W	25	
	a	120	B51/064	25	
	z	120	B51/065	25	
	céram	120	B51/112	25	
	a	180	B51/069	25	
	a-j	180	B51/069W1	25	
	a	220	B51/072W	25	
	a	240	B51/073	25	
	a-j	240	B51/073W	25	
	a	320	B51/078	25	
	a-j	320	B51/078W1	25	
	a-j	400	B51/082	25	
	a-j	400	B51/082W	25	
	triz	A 45	F70/005	10	
	triz	A 30	F70/007	10	
	triz	A 16	F70/009	10	
	triz	A 6	F70/011	10	
sb	A Medium	F65/105	3		
sb	S Superfine	F67/107	3		
t	T Polishing	F66/106	3		
micro	60 μ	F71/023	10		
micro	30 μ	F71/026	10		
micro	20 μ	F71/029	10		
1080 x 50	a	60	B51/116W	10	
	a	100	B51/118	10	
1180 x 75	z	40	B51/124	10	
	z	80	B51/128	10	
	triz	A160	F70/071	10	
	triz	A80	F70/072	10	
	triz	A45	F70/074	10	
	triz	A30	F70/075	10	


Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr	
	triz	A16	F70/076	10
	triz	A6	F70/077	10
1219 x 150	a	40	B51/204	10
	a	60	B51/206	10
	a	80	B51/208	10
	a	120	B51/212	10
1220 x 100	z	40	B51/184	10
	z	60	B51/186	10
	z	80	B51/188	10
	z	120	B51/190	10
	a	180	B51/192	10
1480 x 150	z	80	AB20007	10
1500 x 115	a	60	B51/615W	10
1500 x 200	a	50	B51/635	10
	a	80	B51/638	10
	a	120	B51/640	10
	a	180	B51/642	10
1550 x 150	a	60	B51/650W	10
	a	80	B51/652W	10
1750 x 38	a	36	B51/732	10
	a	40	B51/734	10
	z	40	B51/736	10
	a	50	B51/738	10
	a	60	B51/743	25
	a	80	B51/745	25
	a	120	B51/751	25
	a	150	B51/753	25
	a	180	B51/755	25
	a	240	B51/757	25
	a	320	B51/760	25
a	400	B51/762	25	
1865 x 120	a	220	B51/865	10
1900 x 1060	a-cart	80	B51/949W	5
	a-cart	120	B51/950W	5
	a-cart	220	B51/954W	5
2000 x 50	z	24	B52/024	10
	a	36	B52/025	10
	z	36	V99/503	10
	cub II	36+	B52/026	10
	a	40	B52/029	10
	z	40	B52/030	10
	céram	40	B52/031W	10
	z	50	B52/032	10
	a	60	B52/037	10
	z	60	B52/038	10
	cub II	60+	B52/035	10
	a	80	B52/040	25
	z	80	B52/041	10
	cub II	80+	B52/039	10
	a	100	B52/044	25
	a-j	100	B52/044W	25
	a	120	B52/046	25
z	120	B52/047	25	
a	180	B52/051	25	
a-j	180	B52/051W	25	
a-j	220	B52/052W	25	
a	240	B52/054	25	
a-j	240	B52/054W	25	


Nous fabriquons aussi selon vos dimensions. Consultez-nous !



BANDES ABRASIVES

Classées par longueur

Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr		
	a	320	B52/057	25	
	a-j	400	B52/058	25	
	a-j	400	B52/058W	25	
	a	400	V99/511	10	
	triz	A 45	F70/024	10	
	triz	A 30	F70/026	10	
	triz	A 16	F70/028	10	
	triz	A 6	F70/030	10	
	sb	A Medium	F65/200	3	
	sb	A Very Fine	F65/201	3	
	sb	S Superfine	F67/207	3	
	t	T Polishing	F66/201	3	
	micro	60 µ	F71/033	10	
	micro	30 µ	F71/036	10	
	micro	20 µ	F71/039	10	
	micro	15 µ	F71/041	30	
	micro	9 µ	F71/043	30	
	2000 x 75	z	24	B52/059	10
		z	36	B52/060	10
cub II		36+	B52/071	20	
z		40	B52/061	10	
z		50	B52/062	10	
z		60	B52/063	10	
cub II		60+	B52/072	20	
z		80	B52/064	10	
cub II		80+	B52/073	20	
z		120	B52/066	10	
triz		A 45	F70/046	3	
triz		A 30	F70/047	3	
triz		A 16	F70/048	3	
triz		A 6	F70/049	20	
sb		A Medium	F65/210	3	
sb		S Superfine	F67/217	3	
t		T Polishing	F66/211	3	
céram		36	AB80002	10	
2000 x 150		z	36	B52/150	10
	z	40	B52/151	10	
	z	50	B52/152	10	
	z	60	B52/153	10	
	z	80	B52/154	10	
	z	120	B52/156	10	
	sb	A Medium	F65/215	3	
	sb	S Superfine	F67/219	3	
	sb	T Polishing	F66/215	3	
	2000 x 200	a	60	B52/079	10
		a	100	B52/081	10
2100 x 180	a-cart	100	B52/100W	10	
2450 x 50	a	120	AB30046	10	
2500 x 50	a	36	B52/538	10	
	z	36	B52/539	10	
	a	40	B52/541	10	
	a	60	B52/545	25	
	z	60	B52/546	25	
	a	80	B52/548	25	
	a	120	B52/553	25	
	a	150	B52/556	25	
	a	180	B52/558	25	
	a	240	B52/560	25	

Longueur x largeur en mm	Repères	Grains	ORDER Nr	
	a	280	B52/562	25
	a	320	B52/565	25
	sb	A Medium	F65/250	3
	sb	S Superfine	F67/257	3
2500 x 75	z	36	B52/573	10
	a	40	B52/578	10
	z	40	B52/580	10
	z	60	B52/583	10
	a	80	B52/584	25
	a	240	B52/590	25
2550 x 75	z	40	B52/606W	10
2620 x 1115	a	50	B52/602	4
2650 x 150	a	50	B52/265W	10
2950 x 50	a	36	B52/965	10
	z	40	B52/968	10
	a	50	B52/971	10
	a	60	B52/974	25
	a	80	B52/978	25
	a	120	B52/983	25
3000 x 50	a	500	B52/987	25
	z	36	B53/033	10
	a	50	B53/036	10
	a	80	B53/039	25
	a	120	B53/042	25
3000 x 60	a	100	B53/044W	10
3000 x 75	z	40	B53/047	10
	z	60	B53/049	10
	z	80	B53/050	10
	z	120	B53/052	10
	a	180	B53/054	10
3200 x 200	a	100	B53/060W	10
3330 x 150	a	120	B53/330W	10
	a	320	B53/334W	10
	a	600	B53/338W	10
3500 x 50	a	60	B53/530W	10
	a	100	B53/532W	10
	a	180	B53/541	10
3500 x 75	z	36	B53/561	10
	z	60	B53/563	10
3500 x 100	z	60	B53/584	10
	z	80	B53/585	10
	z	120	B53/587	10
	a	150	B53/589	10
4000 x 50	a	50	B54/020	10
6000 x 150	a-cart	60	B56/018	10
	a-cart	100	B56/024	10
6100 x 150	a-cart	60	B56/119	10
	a-cart	100	B56/124	10
7000 x 150	a-cart	60	B57/047	10
	a-cart	80	B57/049	10
7200 x 150	a-cart	60	B57/255	10
	a-cart	80	B57/259	10
	a-cart	120	B57/261	10
7300 x 150	a-cart	60	B57/370	10
	a-cart	80	B57/373	10
7500 x 150	a-cart	80	B57/528W	10
8000 x 150	a-cart	60	B58/078	10
	a-cart	80	B58/080	10

Nous fabriquons aussi selon vos dimensions. Consultez-nous !

ROUES DE CONTACT

QUALITÉS DE GARNITURE

PA	pour travaux courants
VU	mousse très souple
VH	roues très résistantes à l'usure

SURFACE

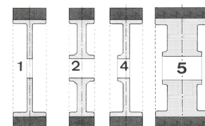
A		lisse
B		rainurée
C		à lamelles




DURETÉ SHORE

80	= très dur
60	= dur
45	= moyen
20	= souple

PROFIL DES ÂMES



Dimensions en mm					Qualités	Dureté shore	Surface	Profil de l'âme	ORDER Nr	
Ø	x	largeur	x	alésage						
Ø 175	x	32	x	Ø 50	PA	45	lisse	1	B97/053	1
Ø 175	x	50	x	Ø 50	PA	45	lisse	1	B97/055	1
Ø 200	x	50	x	Ø 20	PA	45	lisse	1	B97/181	1
Ø 200	x	50	x	Ø 20	PA	60	rainurée	1	B97/182	1
Ø 200	x	50	x	Ø 50	VU	20	lisse	1	B97/186	1
Ø 200	x	75	x	Ø 32 *	PA	60	rainurée	5	B97/237	1
Ø 200	x	150	x	Ø 32 *	PA	60	rainurée	5	B97/238	1
Ø 250	x	50	x	Ø 25	PA	60	rainurée	4	B97/258	1
Ø 250	x	50	x	Ø 32	PA	60	rainurée	1	B97/256	1
Ø 250	x	75	x	Ø 50	PA	60	rainurée	2	B97/259	1
Ø 300	x	50	x	Ø 32	PA	45	lisse	2	B97/306	1
Ø 300	x	50	x	Ø 32	PA	60	rainurée	2	B97/308	1
Ø 400	x	50	x	Ø 50	PA	45	lisse	2	B97/411	1
Ø 400	x	50	x	Ø 50	PA	60	rainurée	2	B97/414	1
Bague de réduction acier Ø 50 x épaisseur 6 x Ø 20 mm									B97/500	1

* Embrèvement de Ø 42 mm pour le placement éventuel de roulements.

Nos roues de contact ont une âme en aluminium, leur garniture résiste aux huiles et à tous les fluides de coupe.


Nous ne les regarnissons pas.

En général, vous choisirez une roue lisse pour toutes bandes en grain 60 et plus fin.

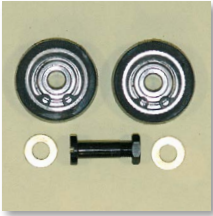
**NOUS LIVRONS AUSSI DES
ROUES DE CONTACT
EN FEUTRE**

FEUTRE EN PLAQUE

Découpé par vos soins pour mise en place sous la toile graphitée de glissement et/ou sur les patins de pression des machines à bande.

Description	Épaisseur	ORDER Nr	
Feutre en plaque de 1500 x 1000 mm	3 mm	R24/993	1
	4 mm	R24/994	1
	6 mm	R24/996	1

GALETS POUR DISPOSITIF À BANDE ABRASIVE



Désignation	ORDER Nr
Ensemble de 2 galets caoutchoutés de Ø 24 x largeur utile 8 mm montés sur roulements à billes avec alésage de Ø 5 mm et livrés avec boulon de montage de Ø 5 x lg 17 mm.	L80/216

Ces galets serviront à construire ou réparer votre machine à bande abrasive.



Désignation	ORDER Nr
Galet caoutchouté Ø 35 x 16 mm + axe fileté M8 x longueur 13 mm.	B97/035



Désignation	ORDER Nr
Poulie en alu de Ø 90 x 40 mm avec roulements et tige carrée 12 x 12 de longueur 65 mm.	T01/065



Désignation	ORDER Nr
Poulie en alu garnie de c/c Ø 110 x largeur 60 mm avec rits et axe «passant» de lg totale 100 mm se terminant par 2 plats de 10 x 17.	T15/113



Désignation	ORDER Nr
Poulie en entalon de Ø 100 x largeur 50 mm avec roulements. A enfiler sur axe rond de Ø 10 mm.	T25/015



Désignation	ORDER Nr
Poulie en alu Ø 150 x largeur 85 mm avec roulements et axe de Ø 18 de longueur 60 mm.	B97/750



Désignation	ORDER Nr
Poulie d'entraînement en alu Ø 225 x 75 mm alésage 28 mm + 1 rainure 6 x 6 mm. Epaisseur au montage 62 mm.	T10/293

INTERRUPTEURS "CE" ET FICHES D'ALIMENTATION



Pour reconditionner vos machines afin d'être en conformité aux normes "CE".

Interrupteur 3 x 400 V.	rouge	T01/050
Interrupteur 3 x 230 V.	bleu	T01/051
Interrupteur MONO 230 V.	bleu	T01/052



Fiche d'alimentation 3 x 400 V.	rouge	T01/053
Fiche d'alimentation 3 x 230 V.	bleu	T01/054

△ L'interrupteur MONO s'alimente avec la prise femelle de votre allonge électrique.

TOILE GRAPHITÉE

pour table et patin de machines à bande



C'est une toile de coton chargée de granules de graphite pour favoriser le glissement de la bande.

Dans la plupart des machines à bande abrasive, la bande "court" sur une table pour assurer la planéité lors du meulage.


Pour améliorer l'état de surface de la pièce meulée, pour réduire l'échauffement lors du meulage et pour fortement adoucir l'effet de frappe du joint de la bande, vous avez grand intérêt à garnir votre table d'une toile graphitée.

Comment la fixer?

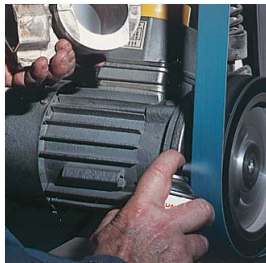
Par collage sur la table ou, mieux, par pinçage sous une barette à visser sur la face inférieure de votre table, ...

Le défilement de la bande "tirera" la garniture graphitée.

La toile graphitée de 150 mm de large est vendue au mètre courant.


Description	ORDER Nr	
Mètre de toile graphitée en 150 mm de large	B97/010	1

LUBRIFIANT DE COUPE ET ANTI-ENCRASSANT



L'aluminium, le bronze, l'inox, l'antimoine, l'étain,... collent dans la structure abrasive des meules, disques, bandes abrasives, disques fibre,...

Vaporisez ce spray sur l'abrasif pour fortement réduire l'encrassement et mieux rentabiliser votre meulage.

Description	ORDER Nr	
Spray de coupe pour non-ferreux	400 ml W84/095	1
Spray de coupe pour aciers et inox	400 ml W84/098	1

A pulvériser aussi sur vos fraises en acier rapide supérieur et en carbure de tungstène!

MANDRINS À GONFLER

Pour un ponçage en souplesse de toutes les matières



Légèrement gonflé, le mandrin sera très souple et épousera la surface à poncer.

Fortement gonflé, il sera dur et rigide.

Gonflez-le à la pompe manuelle ou à l'air comprimé.

Dimensions	Épaisseur au serrage	Max. t/min.	ORDER Nr	
Ø 75 x 50 x alésage fileté 5/8 WW	38 mm	7.000	B98/007	1
Ø 125 x 90 x alésage fileté 5/8 WW	38 mm	4.000	B98/012	1
Ø 125 x 90 x Ø 20 mm	38 mm	4.000	B98/013	1
Pompe a gonfler manuelle avec raccord			B98/020	1



Ponçage du polyester



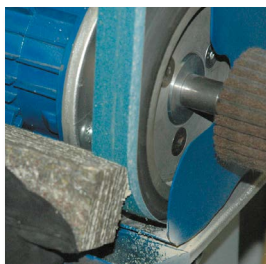
Satinage de l'inox

Accessoires pour mandrin avec alésage fileté 5/8 WW		ORDER Nr	
5/8	Contre-poignée avec roulements	B98/021	1
Ø 12	Adaptateur de montage Ø 12 x 33 mm - 5/8 WW	B98/023	1
M 14	Adaptateur de montage M 14 - 5/8 WW	B98/024	1

Manchons abrasifs pour aciers, bois, inox, alu et non-ferreux

Pour mandrin	Dimensions	40 a	60 a	80 a	120 a	180 a	
Ø 75 x 50	245 x 57 mm	B49/244	B49/246	B49/248	B49/252	B49/258	10
Ø 125 x 90	394 x 90 mm	B49/364	B49/366	B49/368	B49/372	B49/376	10

a = oxyde d'alumine



DÉCRASSEZ VOS BANDES ET DISQUES ABRASIFS

Pour améliorer leur rendement, débarrassez vos surfaces abrasives des résidus de peinture, vernis, enduit, résine ...

qui collent sur vos disques et bandes abrasives.

Désignation	ORDER Nr	
Stick 300 x 50 x 50 mm	B99/999	1



CRAIE INDÉLÉBILE

Ecrivez sur acier, non-ferreux, synthétiques, bois sec et humide, pierre et béton, carton, cuir, céramique et textile, verre et caoutchouc.

Une seule interdiction : les surfaces chaudes.

Dimensions	noir	jaune	rouge	
12 craies de Ø 12 x 95 mm	X99/991	X99/992	X99/993	1
	Porte-craie vendu sans craie		X99/999	1

DISQUES ABRASIFS POUR MEULEUSES

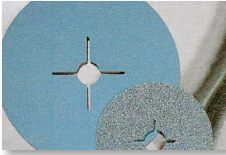
Disques fibre pour métal et bois



Dimensions	Max. t/min.	16 _a	24 _a	36 _a	50 _a	60 _a	80 _a	120 _a	
Ø 115 x 22,2 mm	13.000	C07/115	C07/116	C07/118	C07/120	C07/122	C07/124	C07/128	25
Ø 125 x 22,2 mm	12.000	C07/129	C07/130	C07/132	C07/134	C07/136	C07/138	C07/142	25
Ø 178 x 22,2 mm	8.600	C07/175	C07/178	C07/181	C07/184	C07/187	C07/190	C07/196	25

a = oxyde d'alumine

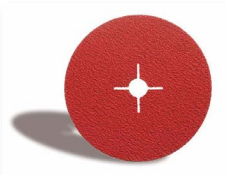
Zircon pour l'inox et les ébarbages importants



Dimensions	Max. t/min.	24 _z	36 _z	50 _z	60 _z	80 _z	120 _z	
Ø 115 x 22,2 mm	13.000	C10/024	C10/036		C10/060	C10/080	C10/081	25
Ø 125 x 22,2 mm	12.000	C10/082	C10/083	C10/085W	C10/086	C10/088	C10/090	25
Ø 178 x 22,2 mm	8.600	C10/124	C10/136	C10/150W	C10/160	C10/180	C10/181	25

z = oxyde de zirconium

Disques fibre céramique de qualité supérieur



Excellente rapidité de coupe et très grand enlèvement de matière. Très grande durée de vie. Pour les travaux difficiles sur tous types de métaux. Idéal sur inox et aciers traités.

Dimensions	Max. t/min.	36 _{céram}	60 _{céram}	80 _{céram}	
Ø 115 x 22,2 mm	13.000	C11/316	C11/318	C11/319	25
Ø 125 x 22,2 mm	12.000	C11/326	C11/328	C11/329	25
Ø 178 x 22,2 mm	8.600	C11/376	C11/378	C11/379	25

céram = céramique

Disques fibre Cubitron™ II



Grains de forme triangulaire calibrés pour une coupe très mordante

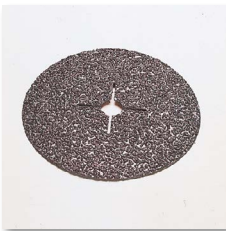
• coupe plus agressive et plus rapide • moins d'échauffement • s'use de façon uniforme et a une durée de vie extrême

Cubitron™ II 3M 982C (Acier...)					Cubitron™ II 3M 987C (Inox, Alu, Alliages au Nickel...)				
Dimensions	36+	60+	80+		Dimensions	36+	60+	80+	
Ø 115 x 22,2 mm	C10/316	C10/318	C10/319	25	Ø 115 x 22,2 mm	C10/416	C10/418	C10/419	25
Ø 125 x 22,2 mm	C10/326	C10/328	C10/329	25	Ø 125 x 22,2 mm	C10/426	C10/428	C10/429	25
Ø 178 x 22,2 mm	C10/376	C10/378	C10/379	25	Ø 178 x 22,2 mm	C10/476	C10/478	C10/479	25

Granulométrie : Le grain 36+ convient aux applications en grains P24, P36 et P40

Le grain 60+ convient aux applications en grains P40, P50 et P60 - Le grain 80+ convient aux applications en grains P60, P80 et P100.

Pour pierre, ciment, fonte et matériaux synthétiques



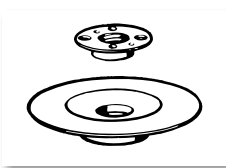
Dimensions	Max. t/min.	16 _c	24 _c	36 _c	60 _c	80 _c	120 _c	
Ø 125 x 22,2 mm	12.000	C08/206W	C08/207	C08/209	C08/211	C08/213	C08/217	25
Ø 178 x 22,2 mm	8.600	C08/005	C08/007	C08/009	C08/011	C08/013	C08/017	25

VOYEZ AUSSI NOS DISQUES AUTO-AGRIPPANTS EN PAGE 30, ...

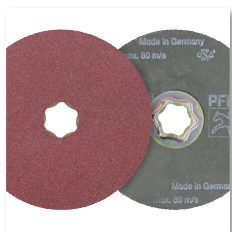
Dimensions	180 _c	220 _c	320 _c	400 _c	
Ø 125 x 22,2 mm	C08/219	C08/223			25
Ø 178 x 22,2 mm	C08/019	C08/023	C08/025	C08/027	25

c = carbure de silicium

Plateaux-supports




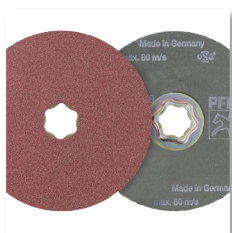
Dimensions	ORDER Nr		Dimensions	ORDER Nr	
Ø 115 mm douille M 14	C01/012	1	Ø 115 mm douille M 14 (3M™)	C01/050	1
Ø 125 mm douille M 14	C01/020	1	Ø 125 mm douille M 14 (3M™)	C01/052	1
Ø 178 mm douille M 14	C01/028	1	Ø 178 mm douille M 14 (3M™)	C01/054	1



Disques fibre corindon A


Pour les travaux de meulage à application universelle (du meulage grossier au meulage fin dans l'industrie et l'artisanat).

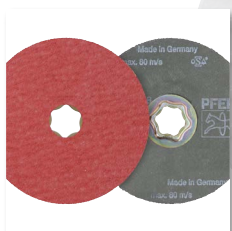
Corindon A	24	36	50	60	80	120	Max. t/min.	
Ø 115 mm	C17/114	C17/115	C17/116	C17/117	C17/118	C17/119	13.300	25
Ø 125 mm	C17/124	C17/125	C17/126	C17/127	C17/128	C17/129	12.200	25
Ø 180 mm	C17/134	C17/135	C17/136	C17/137	C17/138	C17/139	8.500	25



Disques fibre céramique


Pour le meulage agressif avec enlèvement de matière important et durée de vie très élevée.

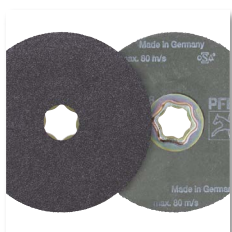
Céramique CO	24	36	50	60	80	120	Max. t/min.	
Ø 115 mm	C17/144	C17/145	C17/146	C17/147	C17/148	C17/149	13.300	25
Ø 125 mm	C17/154	C17/155	C17/156	C17/157	C17/158	C17/159	12.200	25
Ø 180 mm	C17/164	C17/165	C17/166	C17/167	C17/168	C17/169	8.500	25



Disques fibre céramique CO-COOL


Pour le meulage agressif avec enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité. Des additifs actifs contenus dans le revêtement favorisent l'abrasion, améliorent de façon notable l'enlèvement de matière, empêchent l'encrassement et permettent un travail sans échauffement.

Céramique CO-COOL	24	36	50	60	80	120	Max. t/min.	
Ø 115 mm	C17/174	C17/175	C17/176	C17/177	C17/178	C17/179	13.300	25
Ø 125 mm	C17/184	C17/185	C17/186	C17/187	C17/188	C17/189	12.200	25



Disques fibre carbure de silicium SIC

L'exécution carbure de silicium SiC convient pour l'usinage de l'aluminium, du cuivre, du bronze, du titane, des aciers fortement alliés et matières synthétiques renforcées de fibres. Convient particulièrement pour l'utilisation sur les alliages de titane.

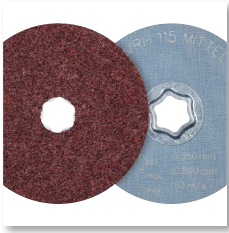
SiC	36	60	80	120	Max. t/min.	
Ø 125 mm	C17/216	C17/217	C17/218	C17/219	12.200	25

DISQUE COMBICLICK®



Disques non tissé Vlies COMBICLICK®

Les disques Vlies COMBICLICK® conviennent pour le travail des surfaces des métaux, le nettoyage et les ébavurages légers (dure) et le ponçage fin des surfaces et des contours, ainsi que pour le nettoyage des pièces en métal et les revêtements à laque (tendre). Une structure ouverte et une grande flexibilité du Vlies empêchent l'encrassement de l'outil.



Dimensions	Exécution dure			Exécution tendre			Vitesses t/min.		
	A Coarse	A Medium	A Very Fine	A Medium	A Fine	A Very Fine	Conseillée	Max.	
Ø 125 mm	F72/211	F72/212	F72/214	F72/222	F72/223	F72/224	3.100	9.650	10

! A la vitesse maximale

Roues unifiées Vlies COMBICLICK® PNER

Les disques Vlies COMBICLICK® PNER sont utilisés en usinage frontal sur des meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Convient particulièrement pour le travail de grandes surfaces sur des pièces en acier inoxydable (INOX). Recommandé pour un état de surface très fin et régulier, ainsi que pour un état de surface poli miroir.



Dimensions	A Fine	S Fine			Vitesses t/min.		
	dur	tendre	mi-tendre	mi-dur	Conseillée	Max.	
Ø 125 mm	F72/244	F72/251	F72/252	F72/253	4.500	7.650	5

! A la vitesse maximale

Disques en feutre Vlies COMBICLICK®

Les disques en feutre COMBICLICK® sont utilisés avec de la pâte à polir pour une finition polimiroir des moyennes à grande surface.



Dimensions	Vitesses t/min.		ORDER Nr	
	Conseillée	Max.		
Ø 125 mm	1.500	9.650	R25/145	5

! A la vitesse maximale

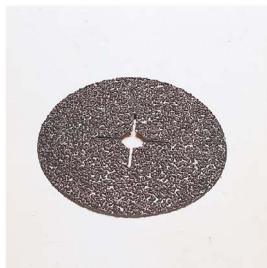
Plateaux-supports COMBICLICK®



description	Dureté	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr	
Plateau-support pour Ø 115 et 125 mm M14	tendre	gris foncé	13.300	C01/060	1
	moyen	gris clair		C01/062	1
	dur	bleu		C01/064	1
Plateau-support pour Ø 180 mm M14	tendre	gris foncé	8.500	C01/066	1

TRAVAIL DE LA PIERRE

DISQUES À COUPER
ET À MEULES PAGE 120, ...
DISQUES DIAMANTES
PAGE 128, ...



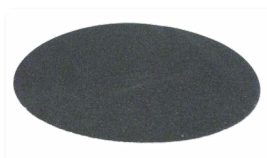
Disques fibre en carbure de silicium (Pour pierre, ciment, fonte et matériaux synthétiques)

Dimensions	Max. t/min.	16 c	24 c	36 c	60 c	80 c	120 c	
Ø 125 x 22,2 mm	12.000	C08/206W	C08/207	C08/209	C08/211	C08/213	C08/217	25
Ø 178 x 22,2 mm	8.600	C08/005	C08/007	C08/009	C08/011	C08/013	C08/017	25

LES PLATEAUX-
SUPPORTS SONT
EN PAGE 25

Dimensions	180 c	220 c	320 c	400 c	
Ø 125 x 22,2 mm	C08/219	C08/223			25
Ø 178 x 22,2 mm	C08/019	C08/023	C08/025	C08/027	25

c = carbure de silicium



Disques abrasifs auto-agrippant Ø 125 mm et Ø 180 mm (pour la pierre, marbre, travertin, polyester et plastiques)

Dimensions	24 c	40 c	60 c	80 c	100 c	120 c	220 c	320 c	400 c	600 c	800 c	
Ø 125 mm sans trous	C09/902	C09/904	C09/906	C09/908		C09/912	C09/914	C09/916	C09/918	C09/919		25
Ø 180 mm sans trous		C09/939W	C09/940W	C09/941W	C09/942W	C09/943W	C09/944W	C09/945W			C09/946W	25

c = carbure de silicium



Disques rigides garnis de granulés de carbure de tungstène

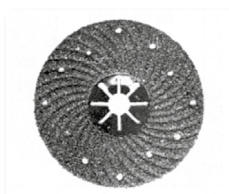
Des grains de carbure de tungstène sont fixés sur une ébauche en acier.

Ces surfaces hautement abrasives ont été développées pour le travail du polyester, résines, plâtres, pierres diverses, fibro-ciment, ciment moulé, bois, enduits, pare-paing, caoutchouc,...

Pour respecter la vitesse maximale d'utilisation, vous utiliserez le disque Ø 115 C14/21* sur une disquesse pour disque de Ø 125 mm.

! A la vitesse maximale

Dimensions	Max. t/min.	Chargé de granulés de			
		1,2 à 1,8 mm	0,8 à 1,2 mm	0,3 à 0,5 mm	
Ø 115 x Ø 22,2 mm	10.300	C14/211	C14/213	C14/215	1



Disques semi-souples

Pour de TRES IMPORTANTS enlèvements de matières: résines, calamines, enduits, corrosion, crépis, cimentage, recouvrements projetés d'une dureté supérieure à 50 HRS, meulage important de la pierre,...

À UTILISER AVEC :

Plateau-support M68/044
Plateau-support M68/045

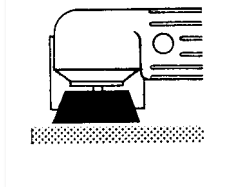
Dimensions	16 c	24 c	36 c	
Ø 125 x 22,2 mm	M68/019	M68/020	M68/021	5
Ø 178 x 22,2 mm	M68/023	M68/024	M68/025	5

c = carbure de silicium

Meules boisseau à surfacier

Pour utilisation sur meuleuse angulaire de Ø 178 ou Ø 230 mm - montage avec la paire de flasques d'origine livrée avec la machine.

Dimensions en mm	Max. t/min.	Grains c	ORDER Nr	
Ø 110/90 x 55 x Ø 22,2	7.800	16	M65/116	6
Ø 110/90 x 55 x Ø 22,2	7.800	24	M65/124	6
Ø 110/90 x 55 x Ø 22,2	7.800	36	M65/136	6
Ø 110/90 x 55 x Ø 22,2	7.800	60	M65/160	6



TRAVAIL DE LA PIERRE



Kit de polissage pour l'entretien des pierres bleues et marbres polis ou adoucis

Kit composé d'un support pour utilisation manuelle, 4 pads (rouge, orange, jaune et bleu) et un tampon nylon+diamant pour un brillant intense

Commencez par le pad rouge pour enlever les plus grosses griffes jusqu'au pad bleu pour obtenir un fini lisse et brillant.

Toujours mouiller les surfaces a travailler et nettoyer avec de l'eau claire entre chaque opération.

Description	ORDER Nr	
KIT RENOVO' MARBRE	C08/610	1



DISQUE NYLON+DIAMANT 430 MM

Description	ORDER Nr	
Disque nylon+diamant 430 mm rouge (supprime les griffes légères ou l'attaque acide)	C08/616	1
Disque nylon+diamant 430 mm jaune (pour une légère brillance)	C08/617	1
Disque nylon+diamant 430 mm vert (pour un brillant intense)	C08/618	1



PROTECTION EFFET MOUILLÉ POUR MARBRE

Description	ORDER Nr	
AVO - bidon 25 cl	C08/622	1
AVO - bidon 1 l	C08/623	1



PROTECTION ANTITACHE

(pour marbre, pierres naturelles et synthétiques)

Description	ORDER Nr	
DRY STONE - bidon 300 ml	C08/632	1
DRY STONE bidon 1 l	C08/633	1



NETTOYANT POUR PIERRES NATURELLES ET ARTIFICIELLES

Description	ORDER Nr	
AKEMI nettoyant - bidon 1 l	C08/642	1



NETTOYANT HUILE ET GRAISSE

Pâte crémeuse d'une application facile avec agent absorbant. Détachant pour éliminer les taches de graisse, d'huile et de cire et les changements de couleur sur les zones marginales provoqués par les plastifiants contenus dans les silicones sur toutes les pierres naturelles et artificielles.

Description	ORDER Nr	
AKEMI - tube 250 gr	C08/643	1



AKEMI COLLE THIXO GRISE

(pour coller et mastiquer les pierres naturelles et artificielles en gris et foncé)

Description	ORDER Nr	
AKEMI COLLE THIXO GRISE - boite 150 ml	C08/647	1

Autres teintes sur demande

ABRASIFS AUTO-AGRIPPANTS



Différentes formes et dimensions avec ou sans trous pour aspiration des poussières.

Nous ne vendons pas de plateaux-supports pour les ponceuses excentriques car ils sont typiques à chaque machine.

Pour utiliser les disques abrasifs auto-agrippants, nous vendons l'élément pour convertir votre ponceuse autocollante à l'auto-agrippant.

Disques, coupes,... en oxyde d'alumine (pour bois, vernis, couches de peinture et de laque, métaux,...)

Dimensions	24 ^a	40 ^a	60 ^a	80 ^a	100 ^a	120 ^a	150 ^a	180 ^a	220 ^a	240 ^a	
Ø 115 mm 8 trous (1.)		C09/040	C09/060	C09/080		C09/120		C09/180			25
Ø 125 mm 8 trous (2.)	C09/183	C09/184	C09/186	C09/187	C09/188	C09/189		C09/191		C09/193	25
Ø 150 mm 6 trous (3.)		C09/236	C09/237	C09/238	C09/239	C09/240	C09/241W	C09/242	C09/243		50
Ø 150 mm 8+1 trous (4.)	C09/250W	C09/251	C09/252	C09/253	C09/254W	C09/255	C09/256W	C09/257	C09/258		50
Ø 150 mm sans trous	C09/202	C09/204	C09/206	C09/208	C09/210W	C09/212	C09/215W	C09/218		C09/224	25
Ø 200 mm sans trous		C09/304	C09/306	C09/308	C09/310	C09/312					50
Ø 225 mm 10 trous (5.)		C09/271	C09/272	C09/273		C09/275	C09/276		C09/278		25
Ø 225 mm multi-perfo		C09/280	C09/281	C09/282		C09/284	C09/285	C09/287	C09/286		25
Ø 300 mm sans trous				C09/324		C09/326		C09/328			10
70 x 125 sans trous			C09/742	C09/743	C09/744	C09/745	C09/746		C09/748	C09/749	50
80 x 133 mm 2x4 trous (6.)			C09/756	C09/757	C09/758	C09/759	C09/760	C09/761			50
81 x 133 mm 8 trous (7.)			C09/767					C09/770			25
104 x 114 mm 6 trous (8.)		C09/791	C09/792	C09/793	C09/794	C09/795	C09/796	C09/797		C09/798	1x10
115 x 225 mm 10 trous (9.)			C09/806	C09/807		C09/809		C09/811			50
115 x 230 mm 10 trous (10.)		C09/731	C09/732	C09/733	C09/734	C09/735	C09/736	C09/737		C09/738	50
Triangle 94 x 94 mm 6 trous (11.)		C09/640	C09/642	C09/643		C09/645		C09/647		C09/649	25
Feuilles 230 x 280 mm		C09/704	C09/706	C09/708		C09/712		C09/718			10

a = oxyde d'alumine

(1.)	Ø115 8 trous	
(2.)	Ø125 8 trous	
(3.)	Ø 150 6 trous	
(4.)	Ø 150 8+1 trous	
(5.)	Ø 225 10 trous	
(6.)	80 x 133 mm 2 x 4 trous	
(7.)	81 x 133 mm 8 trous	
(8.)	104 x 114 mm 6 trous	
(9.)	115 x 225 10 trous	
(10.)	115 x 230 10 trous	
(11.)	94 x 94 mm + 6 trous	

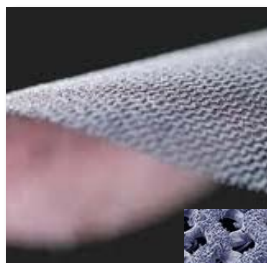
Dimensions	320 ^a	400 ^a	500 ^a	600 ^a	800 ^a	
Ø 115 mm 8 trous (1.)						25
Ø 125 mm 8 trous (2.)		C09/195				25
Ø 150 mm 6 trous (3.)		C09/246				50
Ø 150 mm 8+1 trous (4.)		C09/260		C09/261		50
Ø 150 mm sans trous		C09/232			C09/235	25
Ø 200 mm sans trous						50
Ø 225 mm 10 trous (5.)						25
Ø 225 mm multi-perfo						25
Ø 300 mm sans trous						10
70 x 125 sans trous	C09/751	C09/752				50
80 x 133 mm 2x4 trous (6.)	C09/763	C09/764				50
81 x 133 mm 8 trous (7.)		C09/773				25
104 x 114 mm 6 trous (8.)	C09/799					1x10
115 x 225 mm 10 trous (9.)						50
115 x 230 mm 10 trous (10.)	C09/739					50
Triangle 94 x 94 mm 6 trous (11.)						25
Feuilles 230 x 280 mm						10

a = oxyde d'alumine

Dimensions	Composition du Set	ORDER N°	
104 x 114 mm + 6 trous (8.)	5 x P60 / 5 x / P80 / 5 x P120	a C09/800	1

ABRASIFS AUTO-AGRIPPANTS

Disques abrasifs "ABRANET & AUTONET"



Grain d'oxyde d'alumine sur support en maille polyamide et fixation auto-agrippante pour ponçage à sec. Cette structure évite l'encrassement, améliore l'aspiration des poussières et augmente de manière significative la durée de vie.

L' **AUTONET** est optimisé pour les réparations automobiles et utilisable aussi sur le bois et les matières synthétiques.

L'**ABRANET** approprié en plus pour le travail des aciers doux, aciers carbone, aluminium, plâtres, bois dur, MDF, ...

Autres formes et dimensions sur demande. Consultez-nous.

Dimensions		80 ^a	100 ^a	120 ^a	150 ^a	180 ^a		
Ø 150 mm	ABRANET®	C15/080	C15/100	C15/120	C15/150	C15/180		50
Ø 150 mm	AUTONET®	C16/080		C16/120	C16/150	C16/180		50

Dimensions		220 ^a	240 ^a	320 ^a	400 ^a	500 ^a	600 ^a	800 ^a	1000 ^a	
Ø 150 mm	ABRANET®	C15/220	C15/240	C15/320	C15/400	C15/500	C15/600	C15/800	C15/999	50
Ø 150 mm	AUTONET®	C16/220	C16/240	C16/320	C16/400	C16/500	C16/600	C16/800		50

a = oxyde d'alumine

Disques en carbure de silicium (pour la pierre, marbre, travertin, polyester et plastiques)

Dimension	24 ^c	40 ^c	60 ^c	80 ^c	100 ^c	120 ^c	220 ^c	320 ^c	400 ^c	600 ^c	
Ø 125 mm sans trous	C09/902	C09/904	C09/906	C09/908		C09/912	C09/914	C09/916	C09/918	C09/919	25
Ø 180 mm sans trous		C09/939W	C09/940W	C09/941W	C09/942W	C09/943W	C09/944W	C09/945W			25

c = carbure de silicium

Disques en micro abrasifs en oxyde d'alumine (pour tous les synthétiques, aluminium, Corian, Creanit)

Dimension	100 ^a	80 ^a	60 ^a	40 ^a	30 ^a	20 ^a	15 ^a	9 ^a	
Ø 127 mm sans trous	C09/510	C09/511	C09/512	C09/513	C09/514	C09/515	C09/516	C09/517	25
Ø 150 mm sans trous	C09/530		C09/532	C09/534	C09/535		C09/537	C09/538	25
Ø 150 mm (8+1 trous)	C09/550	C09/551	C09/552	C09/553	C09/554	C09/555	C09/556	C09/557	25

a = oxyde d'alumine

Plateaux-supports (pour auto-agrippants)

Description	ORDER Nr	
Plateau-support Ø 125 mm avec filet M 14	C09/920	1
Plateau-support Ø 150 mm avec filet M 14	C09/922	1

Interface mousse (pour plateaux-supports rigides pour agrippants)

Interface 125mm velcro > autocollant	C09/998	1
Interface mousse velcro 125mm	C09/999	1

Supports manuels (pour auto-agrippants)

Cale à poncer pour disques Ø 125 mm	C09/990	1
Mousse-support Ø 150 mm manuel	C09/991	1
Cale à poncer pour disques Ø 150 mm	C09/992	1

Velcro autocollant de base (pour restaurer les plateaux-supports)

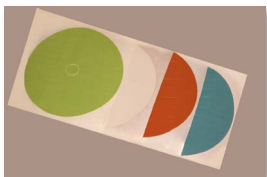
Velcro-autocollant de base	Ø 125 mm + 8 trous	C09/925	1
	Ø 150 mm	C09/949	1
	Ø 150 mm + 6 trous	C09/950	1
	Ø 178 mm sans trous	C09/978	1
	feuille 230 x 280 mm	C09/985	1
	feuille 500 mm X 1 m	C09/989	1

Aussi livrable en rouleau ou éléments découpés selon vos besoins. Consultez-nous.

DISQUES AUTOCOLLANTS

Voyez également nos feuilles autocollantes sur la page 9

Disques autocollants sans trous en Trizact



Dimensions	A 35	A 20	A 10	A 5	Oxyde de cérium	
	vert	rose	bleu	orange	blanc	
Ø 127 mm	C03/021	C03/022	C03/023	C03/025	C03/029	1

Description	ORDER Nr	
Plateau-support Ø 127 mm avec filet M14	C03/013	1

Disques autocollants sans trous en Micro abrasifs



Dimensions	30 u _c	15 u _c	9 u _a	3 u _a	
	vert	gris	bleu	rose	
Ø 127 mm	B19/330	B19/315	B19/309	B19/303	50

a = oxyde d'alumine • c = carbure de silicium

Description	ORDER Nr	
Plateau-support Ø 127 mm + tige 8 mm	B19/360	1
Plateau-support Ø 127 mm manuel	B19/361	1

Disques abrasifs autocollants sans trous



Dimensions	40 _a	60 _a	80 _a	120 _a	180 _a	240 _a	320 _a
Ø 150 mm	C03/154	C03/156	C03/158	C03/162	C03/168	C03/172	C03/176
	50	50	100	125	125	125	125

a = oxyde d'alumine

Descriptions	ORDER Nr	
Plateau-support Ø 150 mm + tige 8 mm	C03/151	1
Plateau-support Ø 150 mm avec filet mâle 5/16"	C03/152	1

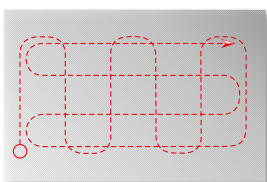
Disques abrasifs autocollants Ø 300 mm

Oxyde de zirconium = le meilleur pouvoir de coupe, adhésif de première qualité.



Dimensions	80 _z	120 _z	180 _z	
Ø 300 mm autocollant	B25/808	B25/812	B25/818	25

z=oxyde de zirconium



Votre ponçage doit suivre un itinéraire : Nord, Sud, Est, Ouest qui vous assure la reprise des traits de la granulométrie précédente pour l'obtention du plus beau fini. Faites deux circuits par grain. Power On et Power Off uniquement lorsque votre ponceuse est bien à plat sur votre ouvrage.

ROUES À LAMELLES DE TOILE ABRASIVE



Utilisations sur acier inoxydable, métaux et non-ferreux, bois, synthétiques,...

Les jeux de bagues pour réduction de l'alésage sont présentés en page 115.



Roues à lamelles avec alésage de 25 mm

Dimensions	Épaisseur au serrage	Max. t/min.	40 a	60 a	80 a	120 a	240 a	
Ø 165 x 25 x Ø 25 mm	18 mm	5.800	C23/104	C23/106	C23/108	C23/112		1
Ø 165 x 30 x Ø 25 mm	22 mm	5.800	C23/134	C23/136	C23/138	C23/142		1
Ø 165 x 50 x Ø 25 mm	43 mm	5.800	C23/154	C23/156	C23/158	C23/162		1
Ø 200 x 25 x Ø 25 mm	18 mm	4.800	C23/174	C23/176	C23/178	C23/182	C23/188	1
Ø 200 x 50 x Ø 25 mm	43 mm	4.800	C23/194	C23/196	C23/198	C23/212		1

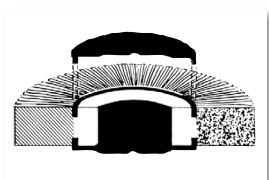
a = oxyde d'alumine

Roues à lamelles avec alésage pour montage avec flasques

Dimensions	Max. t/min.	40 a	60 a	80 a	100 a	120 a	150 a	180 a	240 a	320 a	
Ø 100 x 50 x Ø 21 mm	9.500			C24/039							1
Ø 165 x 25 x Ø 43 mm	5.800		C24/184	C24/186	C24/188	C24/190	C24/191	C24/192	C24/194	C24/196	1
Ø 165 x 30 x Ø 43 mm	5.800	C24/212		C24/216							1
Ø 165 x 50 x Ø 43 mm	5.800	C24/225	C24/227	C24/228		C24/230					1
Ø 200 x 50 x Ø 68 mm	4.800	C24/238	C24/240	C24/241		C24/244					1
Ø 250 x 50 x Ø 68 mm	3.800	C23/254	C23/256	C23/258							1
Ø 350 x 50 x Ø 132 mm	2.700		C24/275				C24/280				1

a = oxyde d'alumine

Utilisez les roues C24 avec les flasques récupérables, en acier, avec bord emboîtable.



A aléser par vos soins si besoin d'un alésage plus grand.

Désignation	ORDER Nr
Jeu de 2 flasques avec alésage Ø 10 mm pour roues Ø 100 et 140	C26/003
Jeu de 2 flasques avec alésage Ø 20 mm pour roues Ø 165	C26/006
Jeu de 2 flasques avec alésage Ø 20 mm pour roues Ø 200 et 250	C26/008
Jeu de 2 flasques avec alésage Ø 32 mm pour roues Ø 350	C26/010

Les jeux de bagues pour réduction de l'alésage sont présentés en page 113.

Roues à lamelles avec alésage et rainure de cale



Grains	a	40	60	80	120	
Ø 100 x 100 x 19/6 mm		C27/241	C27/261	C27/281	C27/283W	1

a = oxyde d'alumine

ROUES CRANTÉES ET DISQUES PLISSÉS



Roues à lamelles crantées

Excellente pénétration des fines languettes abrasives dans les rainures, nervures, etc... Ponçage des mouleurs - profilés - ailettes.

Les jeux de bagues pour réduction de l'alésage sont présentés en page 113

Ø mm	Largeur mm	Alésage mm	Max. t/min.	Grains ^a	ORDER Nr		
250	50	44	3.000	100	C35/010	1	
250	50	44	3.000	180	C35/018	1	
250	100	44	3.000	100	C35/110	1	
250	100	44	3.000	180	C35/118	1	
Jeu de flasques en acier avec alésage Ø 20 mm						C26/006	1

^a = oxyde d'alumine

Roues "contour"

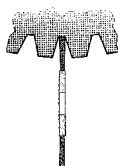
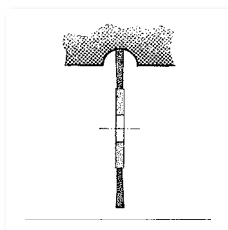
Pour utilisation sur perceuse portable.



Dimensions	Max. t/min.	60 ^a	80 ^a	120 ^a	180 ^a	240 ^a	
Ø 125 x 25 x tige 6 mm	4.200		C36/008	C36/012	C36/018	C36/024	1
Ø 200 x 50 x tige 8 mm	1.500	C36/186	C36/188	C36/192	C36/198		1

^a = oxyde d'alumine

Disques plissés



Spécialement fabriqués pour travailler dans les angles, dentures, gorges et rayons.

Les lamelles de toile abrasive imbriquées les unes dans les autres se prêtent à la forme des rayons à travailler.

Pour utilisation sur touret de polissage



Dimensions	Max. t/min.	80 ^a	120 ^a	240 ^a	
Ø 200 x Ø 32 mm	4.800	C38/208	C38/212	C38/224	1

Les jeux de bagues pour réduction de l'alésage sont présentés en page 115

^a = oxyde d'alumine

Roues en étoile sur tige de 6mm



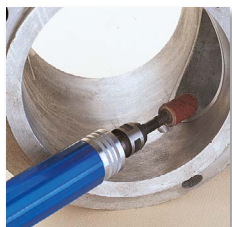
Dimensions	Max. t/min.	240 ^c	
Ø 70 x tige 6 mm	6.500	C36/240	10

^c = carbure de silicium

Dimensions	Max. t/min.	80 ^a	120 ^a	240 ^a	
Ø 40 x tige 6 mm	11.200	C36/054			10
Ø 60 x tige 6 mm	7.500	C36/064	C36/065		10
Ø 80 x tige 6 mm	5.600	C36/074	C36/075		10
Ø 100 x tige 6 mm	4.500	C36/084	C36/085	C36/086	10

^a = oxyde d'alumine

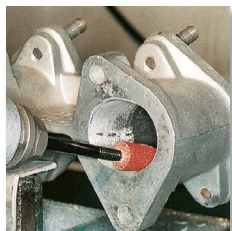
ABRASIFS SUR TIGE LONGUE À VISSER



SPIRAL ROLLS

- Travail sans vibration ni sautellement.
- Action d'abrasion + polissage, les grains abrasifs et bords textiles travaillent simultanément.

Utilisations : - soudures d'angles - rayons - alésages
- pièces de forme - moules d'injection - matrice
- tuyauteries/alésages, etc...



Cylindriques



Coniques



Tiges "pilote"



Dimensions en mm			Grains			
Ø ext.	hauteur	Ø int. (a)	60 ^a	120 ^a	240 ^a	
5	25	2,2	D05/052	D05/054	D05/058	50
6	25	3	D05/106	D05/112	D05/124	50
8	25	3	D05/206	D05/212	D05/224	50
13	25	3	D05/406	D05/412	D05/424	50
13	25	3	D06/406	D06/412	D06/424	50

V. d'utilisation : 20 à 25.000 t/min.

a = oxyde d'alumine

Ø mm (a)	Ø mm tige (b)	Longueur en mm	ORDER Nr	
2,2	3	70	D07/302	1
3	3	70	D07/303	1
3	6	100	D07/309	1

ROUES À LAMELLES À VISSER



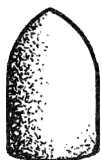
Dimensions en mm	60 ^a	80 ^a	120 ^a	150 ^a	180 ^a	240 ^a	320 ^a	
Ø 15 x 15 x filet M 4	H21/160	H21/162	H21/163		H21/165	H21/167		10
Ø 20 x 10 x filet M 4	H21/260	H21/262	H21/264	H21/265	H21/268	H21/269	H21/270	10
Ø 25 x 10 x filet M 4	H21/460	H21/462	H21/463		H21/465	H21/467		10
Ø 30 x 10 x filet M 4	H21/360	H21/362	H21/364		H21/368	H21/369		10
Ø 40 x 15 x filet M 4	H21/506	H21/508	H21/512		H21/518			10

a = oxyde d'alumine



Utilisable à 25.000 t/min. mais la "raison" obligera l'opérateur à choisir une vitesse bien inférieure en tenant compte de la longueur exceptionnelle de la tige.

Ø 6 x long. totale 100 mm - V. Max. = 25.000 t/min.	H21/372	1
Ø 6 x long. totale 200 mm - V. Max. = 10/15.000 t/min.	H21/370	1



CÔNE EN CAOUTCHOUC ABRASIF

Excellente capacité d'ébavurage et de pré-polissage des aciers, alliages ainsi que l'alu.

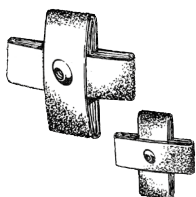
Meulez par passes successives légères.

Ø mm	L. mm	60 ^c BRUN FONCÉ	120 ^c BRUN	
12	22	E25/202	E25/203	10

c = carbure de silicium

Ø 6 x long. totale 100 mm - V. max. = 20.000 t/min.	E25/250	1
---	---------	---

CROIX ABRASIVES



- Pour un pré-polissage rapide de tous alésages, canaux, conduits, pipes d'admission, passages de gaz, ...
- Est toujours choisi plus grand que l'alésage dans lequel il doit travailler. Auto-serrant et auto-centrant.

Dimensions en mm	60 ^a	120 ^a	180 ^a	
Ø 25	L12/106	L12/112	L12/118	10
Ø 40	L12/206	L12/212	L12/218	10
Ø 50	L12/306	L12/312	L12/318	10

a = oxyde d'alumine

Ø 6 x long. totale 100 mm - V. max. = 20.000 t/min.	L12/396	1
---	---------	---

ROUES DE FINITION FLAP



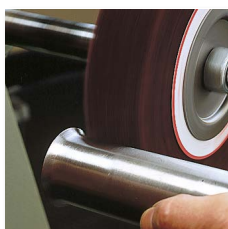
Composées uniquement de lamelles de fibre de nylon imprégnées d'abrasifs.

- Satinage de l'acier inoxydable, cuivre, laiton, acier, aluminium, étain,...
- Objets décoratifs
- Dépoussage fin de peinture, polyester, boiseries, ...
- Entretien de mobiliers urbains, escalators, ascenseurs, garde-corps,...

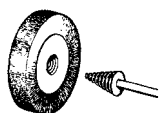


Dimensions en mm	Vitesses t/min.		Nylon abrasif						
	Recommandées	Max.	A Very Fine	A Fine	A Medium	SuperCut	S. Medium	S. Fine	
Ø 30 x 25 sur tige de 6	3.000 à 8.000	14.000				D20/002			25
Ø 50 x 25 sur tige de 6	3.000 à 8.000	12.000	D20/010	D20/011		D20/012	D20/013	D20/014	25
Ø 63 x 32 sur tige de 6	2.000 à 6.000	9.000	D20/020	D20/021		D20/022	D20/023	D20/024	25
Ø 75 x 45 sur tige de 6	2.000 à 5.000	8.000	D20/030	D20/031		D20/032	D20/033	D20/034	10
Ø 100 x 45 sur tige de 6	1.500 à 4.000	6.500	D20/040	D20/041	D20/042	D20/043	D20/045	D20/044	10
Ø 150 x 25 x Ø 32	1.400 à 3.000	3.200	D20/046	D20/047		D20/048	D20/049	D20/039	10
Ø 175 x 45 x Ø 50	1.400 à 3.000	3.200	D20/050	D20/051	D20/052	D20/053	D20/058	D20/054	3
Ø 200 x 45 x Ø 76	1.400 à 3.000	3.200	D20/055	D20/056	D20/057	D20/059	D20/065	D20/066	3
Ø 250 x 60 x Ø 100	1.400 à 3.000	3.000	D20/060	D20/061		D20/062	D20/063	D20/064	2

SuperCut = Medium

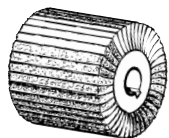


Jeu de 2 flasques de réduction	ORDER Nr	
Ø 50 à Ø 20 mm pour roue Ø 175	D21/211	1 jeu
Ø 50 à Ø 32 mm pour roue Ø 175	D21/212	1 jeu
Ø 76 à Ø 20 mm pour roue Ø 200	D21/245	1 jeu
Ø 100 à Ø 32 mm pour roue Ø 250	D21/305	1 jeu



Dimensions en mm	Vitesses t/min.		Nylon abrasif				
	Recommandées	Max.	S Ultra Fine	A Very Fine	A Fine	SuperCut	
Ø 100 x 25 x 16/6	1.500 / 4.000	6.500	D20/119	D20/120	D20/121	D20/122	1

Roue FLAP avec alésage conique pour montage sur tous mandrins coniques filetés.



Dimensions en mm	Vitesses t/min.		Nylon abrasif				
	Recommandées	Max.	A Very Fine	A Fine	A Medium	SuperCut	
Ø 100 x 100 x 19/6	2.000 / 5.000	6.500	D20/810	D20/811	D20/812	D20/813	2

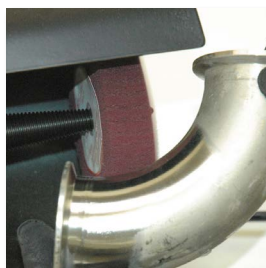
Satineuse portable en page 185.

D'autres roues et manchons en page 54.

ROUES DE FINITION COMBINÉES

Constituées de lamelles de toile abrasive et de lamelles de fibres de nylon imprégnées d'abrasifs

Ces roues ne sont pas comparables aux roues à lamelles de toile abrasive. Pour les travaux de finition, elles permettent d'obtenir aisément, sans trace de reprise, un état de surface uniformément satiné souvent difficile à réaliser. Pour les pièces de forme, la grande souplesse des roues de finition résoud beaucoup de problèmes. Ces roues réduisent les temps de fabrication dans des proportions souvent considérables.



Dimensions en mm	Max. t/min.	Souple			Extra-souple		
		A 60 F	A 100 F	A 150 F	C 150 F	C 240 F	
Ø 30 x 25 sur tige de 6	14.000	D21/010		D21/014			25
Ø 50 x 25 sur tige de 6	12.000	D21/019	D21/020	D21/022	D21/030	D21/034	25
Ø 63 x 32 sur tige de 6	9.000	D21/049	D21/050	D21/052	D21/060	D21/062	25
Ø 75 x 45 sur tige de 6	8.000	D21/065	D21/070	D21/075	D21/085	D21/087	10
Ø 100 x 45 sur tige de 6	6.500	D21/100	D21/105	D21/110	D21/130	D21/132	10
Ø 150 x 25 x Ø 32	3.200	D21/150	D21/154	D21/158			10
Ø 175 x 45 x Ø 50	3.200	D21/175	D21/180	D21/185	D21/195		3
Ø 200 x 45 x Ø 76	3.200	D21/218	D21/222	D21/226	D21/230	D21/237	3
Ø 250 x 60 x Ø 100	3.000	D21/250	D21/260	D21/270			2

A = oxyde d'alumine • C = carbure de silicium

Jeu de 2 flasques de réduction	ORDER Nr	
Ø 50 à Ø 20 mm pour roue Ø 175	D21/211	1 jeu
Ø 50 à Ø 32 mm pour roue Ø 175	D21/212	1 jeu
Ø 76 à Ø 20 mm pour roue Ø 200	D21/245	1 jeu
Ø 100 à Ø 32 mm pour roue Ø 250	D21/305	1 jeu

Dimensions en mm	Max. t/min.	C 150 F	C 240 F	
Ø 100 x 25 x 16/6	6.500	D21/715	D21/724	1

C = carbure de silicium

Dimensions en mm	Max. t/min.	A 40 F	A 60 F	A100 F	A 150 F	
Ø 100 x 100 x 19/6	6.500	D21/816	D21/817	D21/821	D21/825	2

A = oxyde d'alumine

Roues combinées de haute densité



Dimensions en mm	Max. t/min.	60 _a	80 _a	120 _a	180 _a	
Ø 50 x 30 sur tige de 6	12.000	D22/506	D22/508	D22/512	D22/518	25
Ø 60 x 30 sur tige de 6	9.000	D22/606	D22/608	D22/612	D22/618	10
Ø 80 x 50 sur tige de 6	8.000	D22/806	D22/808	D22/812	D22/818	10
Ø 100 x 50 sur tige de 6	6.500	D22/906	D22/908	D22/912	D22/918	10

A = oxyde d'alumine

HONOIERS À PIERRES

Simple - fiables - économiques

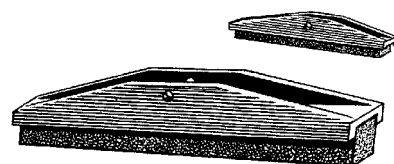
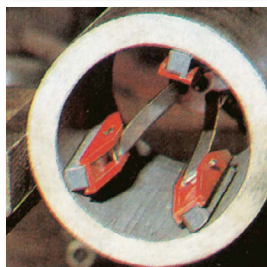
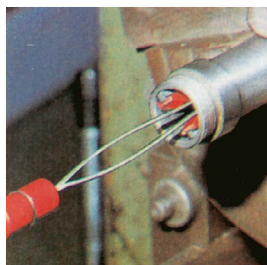
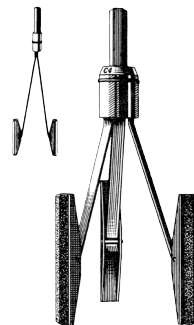
Spécialement destinés aux services de maintenance, de dépannage et aux ateliers qui ne possèdent pas de machines à honer ou lorsque l'opération de honage doit être réalisée économiquement.

- améliorer un état de surface
- modifier une tolérance
- éliminer un grippage
- dépanner rapidement
- déglacer un cylindre
- polir un tube...

L'honoir à pierres permet d'améliorer l'état de surface d'un alésage en prenant 0.01 à max. 0.02 mm.

Vous réalisez efficacement cela avec les honoires D60.

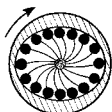
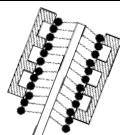
Travaillez toujours avec lubrification et, si possible avec notre huile d'honage W 03.



Modèle	Capacité Ø mm à Ø mm	Max. t/min.	Nombre de pierres	Dimensions de pierres en mm	ORDER Nr	
C 0	Ø 12,7 à Ø 38	800	2	4 x 2 x 25	D60/001	1
C 1	Ø 17,5 à Ø 50	800	2	4 x 2 x 33	D60/101	1
C 2	Ø 35,0 à Ø 80	600	3	6 x 6 x 60	D60/201	1
C 3	Ø 60,0 à Ø 90	500	3	8 x 8 x 80	D60/301	1
C 4	Ø 75,0 à Ø 115	400	3	10 x 10 x 100	D60/401	1
C 5	Ø 90,0 à Ø 160	300	3	10 x 10 x 100	D60/501	1

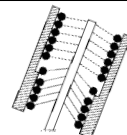
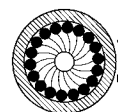
Pour modèle	Nombre de pierres	Abrasif liant vitrifié	ORDER Nr	
C 0	2	carbure silicium 220	D61/002	1 jeu
C 1	2	carbure silicium 220	D61/102	1 jeu
C 2	3	carbure silicium 220	D61/202	1 jeu
C 3	3	carbure silicium 220	D61/302	1 jeu
C 4	3	carbure silicium 220	D61/402	1 jeu
C 5	3	carbure silicium 220	D61/502	1 jeu

Jeu complet de **pierres de rechange**, avec supports et goupilles



BROSSES À HONER

présentées en page 112 et 113.



Pâte à roder

Grains carbure de silicium + huile.

Permet d'obtenir les états de surface les plus fins sur toutes les matières susceptibles d'être polies, tels que soupapes, robinetteries, rodage de pièces.

N'oubliez pas nos grains et poudres pour vos rodages divers.
Consultez la page 135

Description	120 _c	180 _c	320 _c	
	Gros	Moyen	Fin	
Boîtes de 500 g	D 98/005	D 98/006	D 98/007	5


c = carbure de silicium


GOMMES ABRASIVES SOUPLES



- Satinage des aciers, inox, non-ferreux, matières synthétiques
- Idéal pour tous travaux de fines chaudronneries inox, cuivre, alu,...
- Retouches de surfaces présatinées
- Enlèvement d'oxydations
- Préparation de zones avant tests laboratoires, détection de défauts, etc.

Se découpe aisément au cutter, s'utilise à sec ou à l'eau, longue durée, grains abrasifs dans la masse, non nocif. Résiste aux huiles.

Description	Grains c	ORDER Nr	
150 x 80 x 20 mm			
fin	240	E02/025	1
moyen	120	E02/026	1
gros	60	E02/027	1
extra-gros	30	E02/028	1

Description	Grains c	ORDER Nr	
80 x 50 x 20 mm			
fin	240	E02/006	1
moyen	120	E02/011	1
gros	60	E02/016	1
extra-gros	30	E02/018	1

c = carbure de silicium

CRAYONS À POLIR



Stylo avec une touffe de fibres de verre.

Il ne contamine pas les matières travaillées.

Il ne contient aucun grain abrasif et tous les risques de détérioration de surface sont exclus.


Quelques applications :

- Nettoyage de contacts électriques
- Enlèvement de marquages
- Entretien de pièces de collection, armes, gravures, médailles, etc.

Convient pour toutes les matières :

- Acier
- Non-ferreux
- Métaux précieux, or, argent
- Matières synthétiques
- Papiers, calques et plans
- Composites

Ce stylo peut être chargé d'une touffe en fil acier imprégné de diamant. Voyez G13/044 en page 62.

Description	ORDER Nr	
Stylo Ø 4,8 mm	E14/001	1
Lot de 12 touffes de rechange en fibre de verre	E14/002	1

S'utilise à sec, ne pas tailler !



STICKS ABRASIFS RIGIDES







Des grains abrasifs carbure de silicium sont uniformément répartis dans une masse de caoutchouc synthétique.

Le stick E25 est utilisable sur toutes ses faces et quel que soit l'angle pièce/stick.

Il pourra être meulé ou usiné pour lui donner la forme désirée.

Utilisation manuelle à sec, à l'eau ou à l'huile. Résiste aux solvants d'atelier.

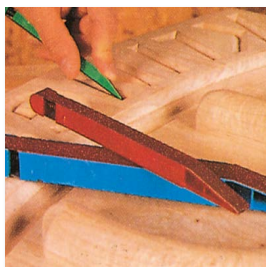


Formes et dimensions	Gros 30	Moyen 60	Fin 120	Extra Fin 280	
	vert	brun foncé	brun	vert	
 25 x 3 x 150 mm				E25/014	3
25 x 6 x 150 mm	E25/031	E25/032	E25/033	E25/034	3
25 x 10 x 150 mm	E25/041	E25/042	E25/043	E25/044	3
50 x 6 x 150 mm	E25/071	E25/072	E25/073	E25/074	3
 12 x 12 x 150 mm	E25/091	E25/092	E25/093	E25/094	3
 6 x 150 mm	E25/021	E25/022	E25/023	E25/024	3

Aussi disponibles en petites roues pour ébavurage. Voyez la page 106.

c = carbure de silicium

STICKS ABRASIFS



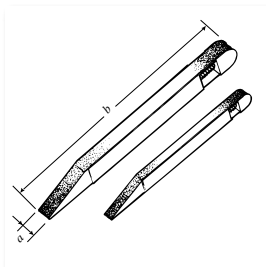
Notre stick manuel satisfera les plus exigeants.


Pour une abrasion manuelle légère de petites surfaces, angles, faces, rayons intérieurs,...

Stick manuel à ressort, à garnir d'une bande abrasive.


L'utilisateur déplace la bande pour présenter une nouvelle surface sur des faces de travail du stick. Un outil économique mais pratique, **que vous devez posséder.**

Sticks abrasifs



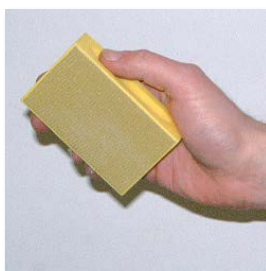
Description	a	b	ORDER Nr	
Stick n° 6	6 mm	150 mm	E06/006	1
n° 13	13 mm	200 mm	E06/033	1
n° 19	19 mm	250 mm	E06/061	1
n° 50	50 mm	250 mm	E06/072	1

Bandes abrasives pour sticks

Description	60 a	80 a	120 a	240 a	
Bande abrasive pour stick n° 6	E06/007	E06/008	E06/010	E06/014	25
pour stick n° 13	E06/036	E06/038	E06/040	E06/044	25
pour stick n° 19	E06/064	E06/065	E06/066	E06/069	25
pour stick n° 50	E06/074	E06/076	E06/078	E06/081	25

a = oxyde d'alumine


TAMPONS ET ÉPONGES



Blocs à poncer Diamant

Un volume qui "tombe" bien dans la main. Une surface diamantée qui fait des merveilles pour poncer le verre, la pierre, le cristal, le polyester, le carbone, ... à sec ou mouillé.

N 125 = efficacité proche du grain 120
 N 74 = efficacité proche du grain 240
 N 40 = efficacité proche du grain 320
 N 20 = efficacité proche du grain 1000

Grains	d	N 125	N 74	N 40	N 20	
Teinte		noir	rouge	jaune	blanc	
90 x 55 x 25 mm		E04/000	E04/001	E04/002	E04/003	1


d = diamant



Tampons abrasifs mousse

Une feuille de mousse à cellules fermées est recouverte de grains abrasifs sur une seule face.

Pratique, facile. La souplesse de la mousse est une aide au ponçage de toutes pièces de forme ainsi que des profils.

Grains	a	Medium	Fine	Superfine	
		150 (3808)	240 (3809)	320 (3810)	
140 x 115 x 5 mm		E03/002	E03/003	E03/004	20

a = oxyde d'alumine


TAMPONS ET ÉPONGES



Eponges abrasives

Les 4 faces d'un bloc de mousse sont recouvertes de grains abrasifs pour poncer le bois, les peintures, l'acier, la corrosion,

Articles polyvalents pour tous types de ponçages.


Grains	a	60	100	150	180	240	
100 x 67 x 27 mm			E01/001	E01/002		E01/003	24
98 x 69 x 26 mm		E01/032W	E01/035W		E01/038W		10

a = oxyde d'alumine

Tampons abrasifs toilés sur mousse

Ponçage fin d'arrondis, de contours et profilés. Support en mousse pour une finition super fine.




Dimensions en mm	120 a	220 a	
115 x 140 x 5	E03/012	E03/015	20

a = oxyde d'alumine



Tampons abrasifs mousse 2 faces

Tampons 2 faces avec support mousse de 13 mm d'épaisseur. Existe en oxyde d'alumine et en carbure de silicium.

Désignation	60	80	100	120	180	220	
120 x 98 x 13 mm c	E01/021W	E01/022W	E01/023W	E01/024W	E01/025W	E01/027W	24
120 x 98 x 13 mm a	E01/015W			E01/024W1	E01/018W		10


a = oxyde d'alumine • c = carbure de silicium

Rouleaux en papier abrasif sur mousse

Papier abrasif en corindon anti-encrassant double résine, support C, structure ouverte. utilisations dans l'industrie du bois. **Travail à sec.**

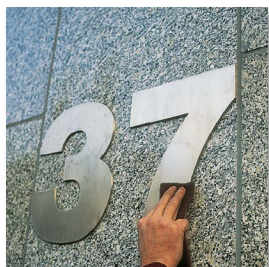
Préconisé pour vernis / enduits / émaux. Prédécoupé tous les 125 mm.



Dimensions	150 a	180 a	220 a	240 a	280 a	320 a	400 a	
115 mm x 25 m	E03/150	E03/180	E03/220	E03/240	E03/280	E03/320	E03/400	1

a = oxyde d'alumine

TAMPONS ET ROULEAUX EN NYLON ABRASIF



Mais aussi en disques et roues à lamelles, voir en page 36, 47 et 54.

Tampons en nylon abrasif

Poncez à sec ou à l'eau, longue durée, ne s'encrasse pas.

- Finition de toutes surfaces en inox
- Ponçage des laques, vernis, peintures, enduits...
- Dépolissage de carrosserie, meubles
- Enlèvement de traces de corrosion
- Finition des alus.

Grains / qualités	Dimensions	Teinte	ORDER Nr	
A Very Fine , la qualité la plus courante et la mieux connue	158 x 224 mm	bordeaux	F04/005	20
S Ultra Fine , plus fin que A Very Fine		gris	F04/013	20
F SFN , la qualité la plus fine		blanc	F04/014	10
A Medium, Cut & Polish , nylon dense très apprécié de tous les chaudronniers inox		brun	F04/021	20
A Very Fine , Spécial collectivités		vert	F04/017	20
S Medium , qui crée un splendide "gratté" de l'inox	95 x 158 mm	gris	F04/023	20
Light Clean , sans abrasif donc doux pour le nettoyage du verre, porcelaine, céramique, PVC, alu brossé, plastique...		blanc	F04/015	20

A = oxyde d'alumine • S = carbure de silicium



Rouleaux

Ces qualités de nylon abrasif sont développées pour un usage à la main.

Grains / qualités	Dimensions	Teinte	ORDER Nr	
S Ultra Fine	115 mm x 10 m	gris	F12/011	1
	150 mm x 25 m		F12/012	1
	100 mm x 25 m		F12/033	1
	610 mm x 25 m		F12/014	1
	750 mm x 10 m		F12/037	1
A Very Fine	115 mm x 10 m	bordeaux	F12/001	1
	150 mm x 25 m		F12/002	1
	610 mm x 25 m		F12/006	1
	750 mm x 10 m		F12/036	1
A Very Fine	125 mm x 10 m	vert	F12/016	1
A Fine	150 mm x 10 m	bordeaux	F12/017	1
	150 mm x 25 m		F12/018	1
	610 mm x 25 m		F12/020	1
S Fine	150 mm x 10 m	gris	F12/151	1
A Medium	150 mm x 10 m	bordeaux	F12/025	1
	150 mm x 20 m		F12/026	1
Speciaal kalander	965 mm x 10 m		A900585	1
A Medium Cut & Polish	50 mm x 5 m	brun	F12/027	1
	100 mm x 10 m		F12/029	1
S Medium	150 mm x 10 m	gris	F12/021	1
A Extra Cut	25 mm x 5 m	brun	F12/022	1
	50 mm x 5 m		F12/023	1
	100 mm x 10 m		F12/150	1

A = oxyde d'alumine • S = carbure de silicium

Grains / qualités	Dimensions	Teinte	ORDER Nr	
A Very Fine	325 mm x 20 m	bordeaux	F12/303	1
A Fine			F12/304	1
S Fine		gris	F12/309	1
A Medium		bordeaux	F12/305	1
S Medium		gris	F12/310	1
A Coarse		bordeaux	F12/306	1

Cales à poncer

Garnies de picots pour l'accrochage de tous les nylons abrasifs.



Largeur x longueur	ORDER Nr	
Surface utile de 80 x 120 mm (picots plastiques)	F19/064	1
Surface utile de 85 x 145 mm (picots aciers)	F19/065	1

PETITES ROUES POUR ÉBAVURAGES DE PRÉCISION

Ces roues denses sont constituées de fibres de nylon imprégnées d'abrasifs. Elles sont plus ou moins abrasives, selon le choix, et toutes recommandées pour le meulage, l'ébavurage, le pré-polissage de tous les aciers, des inox, des alliages. Pour faciliter votre choix, nous les avons classées de haut = les roues les plus abrasives, en bas = les roues les moins abrasives.

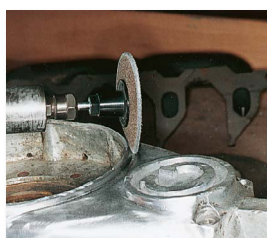
CES ROUES SERONT
DRESSÉES AVEC NOTRE
RONDOR



Roues H.P.

Dimensions en mm	Grains/qualité	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr		Tige mm	SUPPORT	
Ø 38 x 6 x Ø 10	S-XCRS	noir	25.000	F54/200	1	6	F25/007	1
Ø 75 x 6 x Ø 10			18.000	F54/216	1			

S = carbure de silicium



Roues E.X.L.

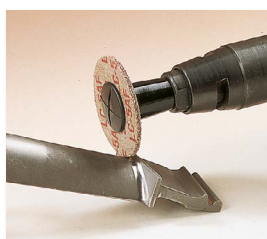
Dimensions en mm	Grains/qualité	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr		Tige mm	SUPPORT	
Ø 76 x 3 x Ø 6,35	5 A Medium	bleu	10.000	F18/070	10	6	F25/006	1
Ø 75 x 6 x Ø 10	8 A Coarse	rouge		F18/078	10			
Ø 75 x 6 x Ø 10	6 A Medium	rose		F18/076	10			
Ø 75 x 6 x Ø 10	2 A Medium	noir		F18/074	10			
Ø 75 x 6 x Ø 10	2 S Fine	mauve		F18/072	10			

A = oxyde d'alumine • S = carbure de silicium



Dimensions en mm	Grains/qualité	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr		Tige mm	SUPPORT	
Ø 75 x 12 x Ø 6,3	2 S Fine	rouge	10.000	F54/315	10	6	L50/105	1

S = carbure de silicium



Roues L.C.

Dimensions en mm	Grains/qualité	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr		Tige mm	SUPPORT	
Ø 50 x 3 x Ø 10	CP-5AF	brun	20.000	F54/050	10	6	F25/006	1
Ø 75 x 3 x Ø 10			18.000	F54/075	10			
Ø 50 x 6 x Ø 10			20.000	F54/116	10	6	F25/007	1
Ø 75 x 6 x Ø 10			18.000	F54/127	10			

A = oxyde d'alumine



Dressage des roues d'ébavurage

Pour un ébavurage efficace exempt de vibrations, ces roues devraient être dressées et régulièrement retouchées à l'aide de notre dresseur rotatif à main RONDOR. C'est aussi avec le RONDOR que l'on va biseauter ou rayonner ces roues.

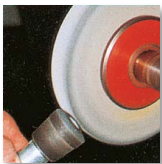
Voyez la page 129.

Montage : pour chaque roue, nous recommandons le support avec tige lisse de Ø 6 mm pour montage dans toutes machines portatives.

Dressage : avant utilisation et après montage, il est recommandé de dresser toutes ces roues.

ROUES POUR ÉBAVURAGES DE PRÉCISION

Elles feront chuter vos coûts de toiletteage et de finition de pièces



Composition : Fibres de nylon imprégnées d'abrasifs fins • Roue de dureté ± 45 shore.

Utilisations : • Ebaivrages fins et de précision • Polissage de tubes, profilés,... Diminution de la rugosité

- Aciers inoxydables • Aciers traités et non traités • Métaux précieux
- Pré-polissage et ébavurage des matières synthétiques, plexis,...
- Emarger le verre • Pièces aéronautiques • Armement, prothèses
- Et tous ébavurages de pièces mécaniques.

POUR UN RENDEMENT
MAXIMUM TOUTE ROUE
D'ÉBAVURAGE DOIT ÊTRE
DRESSÉE AVEC NOTRE RONDOR.
VOYEZ EN PAGE 129

F14: plus fine que F13



Dimensions	Grains/qualité	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr	
Ø 150 x 25 x Ø 25,4 mm	6A Fine	rose	4.500	F14/152	1
Ø 200 x 25 x Ø 76,2 mm	6SIC Fine		3.400	F14/202	1
Ø 200 x 50 x Ø 76,2 mm	7A Fine		3.400	F14/205	1

F13: la plus courante

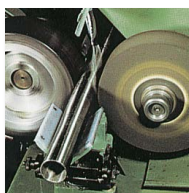


Dimensions	Grains/qualité	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr	
Ø 150 x 7 x Ø 25,4 mm	8S Fine	gris	4.500	F13/157	1
Ø 150 x 12 x Ø 25,4 mm			4.500	F13/158	1
Ø 150 x 25 x Ø 25,4 mm			4.500	F13/160	1
Ø 200 x 9 x Ø 76,2 mm			3.400	F13/165	1
Ø 200 x 15 x Ø 76,2 mm			3.400	F13/173	1
Ø 200 x 25 x Ø 76,2 mm			3.400	F13/175	1
Ø 200 x 50 x Ø 76,2 mm			3.400	F13/178	1

F98: même grain que F13 mais de densité supérieure pour une meilleure tenue

Dimensions	Grains/qualité	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr	
Ø 150 x 7 x Ø 25,4 mm	9S Fine	gris	4.500	F98/157	1
Ø 150 x 25 x Ø 25,4 mm			4.500	F98/160	1
Ø 200 x 9 x Ø 76,2 mm			3.400	F98/209	1
Ø 200 x 50 x Ø 76,2 mm			3.400	F98/178	1
Ø 300 x 25 x Ø 127 mm			2.400	F98/330	1

F15: plus abrasive que F13



Dimensions	Grains/qualité	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr	
Ø 150 x 12 x Ø 25,4 mm	8S Medium	gris	4.500	F15/035	1
Ø 150 x 25 x Ø 25,4 mm	8S Medium		4.500	F15/038	1
Ø 200 x 25 x Ø 76,2 mm	8S Medium		3.400	F15/049	1
Ø 200 x 50 x Ø 76,2 mm	8S Medium		3.400	F15/051	1
Ø 300 x 25 x Ø 127 mm	8A Medium		2.400	F15/084*	1
Ø 300 x 50 x Ø 127 mm	8A Medium		2.400	F15/085*	1

* 8A Medium

F16: plus abrasive que F15



Dimensions	Grains/qualité	Teinte	Max. t/min.	ORDER Nr	
Ø 150 x 7 x Ø 25,4 mm	6A Medium	rouge	4.500	F16/118	1
Ø 150 x 10 x Ø 25,4 mm			4.500	F16/119	1
Ø 150 x 12 x Ø 25,4 mm			4.500	F16/120	1
Ø 150 x 25 x Ø 25,4 mm			4.500	F16/158	1
Ø 200 x 15 x Ø 76,2 mm			3.400	F16/193	1
Ø 200 x 25 x Ø 76,2 mm			3.400	F16/195	1
Ø 200 x 50 x Ø 76,2 mm			3.400	F16/206	1

A = oxyde d'alumine • S = carbure de silicium

Jeu de 2 flasques en acier pour réduction de l'alésage Ø 76,2 à Ø 20 mm	D21/245	1
---	----------------	---

Mandrin-support avec tige de 8 mm pour roues Ø 150 x 25 x Ø 25,4 uniquement	F25/013	1
---	----------------	---

ROUES EXL POUR TOUS ÉBAVURAGES

Extra Long life deburring wheels



Cinq qualités se déclinent en roues et en disques

Pour un ébavurage ou un meulage fin des aciers et alliages de toutes duretés. Très bonne coupe dans l'aluminium sans colmatage de la roue ou du disque.

2 = Souples et très réactives à l'écrasement entre le pouce et l'index, elles ébavurent en douceur en épousant les profils et les rayons sans déformer, sans changer les "cotes".

6 = Denses, donc peu réactives à l'écrasement entre le pouce et l'index, elles ébavurent avec étincelles, elles "mangent" en douceur.

5 = carbure de silicium. A = oxyde d'alumine.



Roues EXL avec alésage

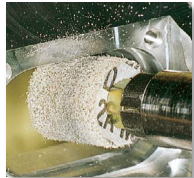
Dimensions en mm	Max. t/min.	Grains						
		2S Fine	2A Medium	5A Medium	6A Fine	6A Medium	8A Coarse	
Ø 150 x 12 x Ø 25,4	4.500							1
Ø 150 x 25 x Ø 51*	4.500	F18/032	F18/034				F18/038	1
Ø 200 x 25 x Ø 51*	3.500	F18/022	F18/024			F18/026		1

* Commandez les jeux de 2 bagues pour réduction de l'alésage de Ø 50,8 à Ø ... Voyez en page 113.



Roues EXL avec petit alésage

Ø 75 x 3 x Ø 6,35	10.000			F18/070				10	
Ø 75 x 6 x Ø 10	10.000	F18/072	F18/074			F18/076	F18/078	10	
Ø 75 x 12 x Ø 10	10.000	F54/315						10	
Support pour disque de 6 ou 12 mm d'épaisseur								F18/080	1
Ø 150 x 6 x Ø 25,4	6.000	F18/082	F18/083		F18/085			1	



Mini Bobs EXL

Ø 25 x 25 x Ø 4,76	25.000	F18/112	F18/114			F18/116	F18/118	10	
Support en acier à tige de 6 mm x longueur 100 mm								F18/120	1



ROLOC disques EXL

Pour meuleuse portable à axe fileté M14 et meuleuses à renvoi d'angle et pince de 6 mm. Votre meuleuse est maniable et "tournant à la bonne vitesse" elle vous assurera du meilleur rendement pour la finition des soudures TIG, MIG, MAG, retouches localisées, ébavurage et finition poussée.

Ø 76 mm - Roloc	15.000	F18/182	F18/184			F18/186	F18/188	5	
Plateau-support Ø 76 mm - M14								F25/070	1
Plateau-support Ø 76 mm à tige de 6 mm								F25/004	1



Dresseur diamanté pour roues et disques EXL

Après montage et avant utilisation, toute roue doit être correctement dressée pour parfaire la concentricité des roues découpées à la presse "hors plaque". En cours d'utilisation, il sera toujours judicieux de "rectifier" la face et les flancs, de rayonner ou de profiler la roue suivant les besoins de l'opération et ce, à l'aide de notre dresseur diamanté.

Dresseur diamanté						F18/150	1
-------------------	--	--	--	--	--	----------------	---



Roues Unifiées

Dimensions en mm	Max. t/min.	Densité Enlèvement de matière Finition					+ dur + agressif fin	
		+ doux - agressif Très fin						
		5	6	7	8	10		
Ø 150 x 3 x Ø 25,4	6.000	-	-	F18/090	F18/092	F18/094	6	
Ø 150 x 6 x Ø 25,4	6.000	F18/095	F18/095-1	F18/096	F18/098	F18/100	6	

ROUES COMPRIMÉES SCOTCH-BRITE™ RAPID CUT

3M



Enlèvement rapide et facile de soudure

La coupe rapide, la souplesse et le parfait contrôle des Roues Scotch-Brite Rapid Cut les rendent idéales pour enlever des soudures. Elles réduisent le temps de travail grâce à leur rapidité de coupe et la réduction des changements d'outils. Conclusion? Plus facile à l'emploi pour l'opérateur – productivité améliorée pour votre entreprise.

Ébavurage rapide et facile

La puissance de coupe et la consistance des grains abrasifs céramiques triangulaires précalibrés 3M vous permettent de réaliser sans peine les applications d'ébavurages les plus difficiles. La conformabilité permet à l'opérateur d'exercer la juste quantité de pression. Ainsi il y a moins de risques d'enlever trop de matière ou d'endommager la pièce travaillée.



Scotch-brite™ Rapid Cut Unitized Roues d'ébavurage

Dimensions en mm	Max. t/min.	Plus tendre		Plus dur		📦
		7C CRS+	7C XCRS+	9C CRS+	9C XCRS+	
Ø 76,2 x 6,4 x Ø 9,5 *	10.000			F18/203	F18/204	1
Ø 152,4 x 3,2 x Ø 25,4	4.500			F18/211		1
Ø 152,4 x 6,4 x Ø 25,4	4.500		F18/311	F18/312	F18/313	1
Ø 152,4 x 25,4 x Ø 25,4	4.500	F18/410	F18/411			1

* Support avec tige de 6 mm : F18/080.



Mini Bobs Rapid Cut

Dimensions en mm	Max. t/min.	7C CRS+	7C XCRS+	9C CRS+	9C XCRS+	📦
Ø 25 x 25 x Ø 4,76	25.000	F18/500	F18/501			1

Support en acier à tige de 6 mm x longueur 100 mm	F18/120	1
---	----------------	---



ROLOC disques rapid Cut

Pour meuleuse portable à axe fileté M14 et meuleuses à renvoi d'angle et pince de 6 mm. Votre meuleuse est maniable et "tournant à la bonne vitesse" elle vous assurera du meilleur rendement pour la finition des soudures.

Dimensions en mm	Max. t/min.	7C CRS+	7C XCRS+	9C CRS+	9C XCRS+	📦
Ø 76,2 mm - Roloc	15.000			F18/603	F18/604	1

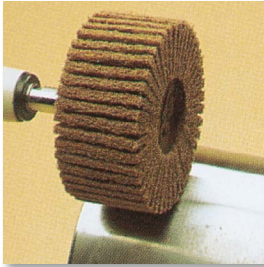
Plateau-support Ø 76 mm - M14	F25/070	1
Plateau-support Ø 76 mm à tige de 6 mm	F25/004	1

Voyez également nos disques unifiés avec support pour meuleuses à vitesses variables sur la page 67.

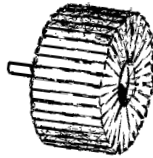
ROUES EN NYLON ABRASIF


Pour la finition satinée de toutes pièces en inox, alu, acier, laiton, non ferreux, matières synthétiques, composites, entretien actif d'ensembles inox,...

Vos fabrications exigent un **fini** qui fait vendre !



Roues à lamelles (Cutting Polish)

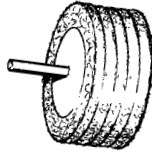



Dimensions en mm	Max. t/min.	A Medium	A Very Fine	
Ø 50 x 25 tige 6	12.000	F19/008		25
Ø 75 x 45 tige 6	8.500	F19/010	F19/012	10
Ø 100 x 45 tige 6	6.000	F19/015	F19/017	10

a = oxyde d'alumine



Roues à 5 disques (Cutting Polishing)




Dimensions en mm	Max. t/min.	A Medium	
Ø 50 x 32 tige 6	15.000	F19/002	25
Ø 75 x 32 tige 6	10.000	F19/004	10
Ø 100 x 32 tige 6	8.000	F19/006	10

a = oxyde d'alumine




Disques à monter "en paquet" serré entre flasques

Grains / qualités	Dimensions	Teinte	ORDER Nr	
A Very Fine	Ø 190 x 20 mm	bordeaux	F08/025	20

a = oxyde d'alumine




Roues à 5 disques sur tige de 6mm

Grains / qualités	Dimensions	Teinte	ORDER Nr	
A Fine	Ø 100 x 35 mm	bordeaux	F19/005W	20

a = oxyde d'alumine



Roues crantées forme boule sur tige de 6mm

Grains / qualités	Dimensions	Teinte	ORDER Nr	
Light Clean (sans abrasif)	Ø 150 mm	blanc	D23/001	1
A Fine	Ø 150 mm	bordeaux	D23/007	1
A Medium Cut & Polish	Ø 150 mm	brun	D23/009	1

a = oxyde d'alumine

DISQUES DE DÉCAPAGE

Clean & Strip

3M

Composition

Une texture très ouverte de fibres de nylon résistantes et résinées de grains abrasifs de carbure de silicium coupants et incisifs.

Ces roues ont de multiples avantages et répondent à de nombreux cas d'utilisation qui n'avaient pas été couverts avant leur apparition.

Utilisations

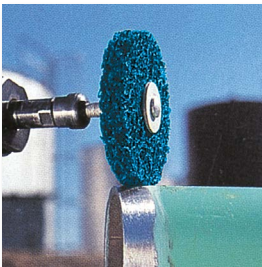
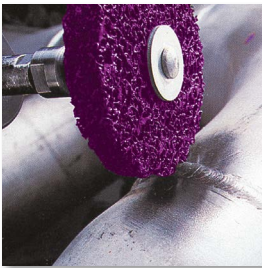
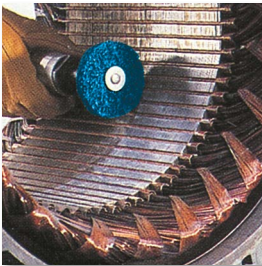
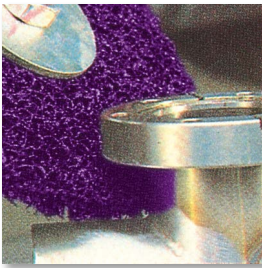
- enlèvement de la rouille et de calamine sur acier
- désoxydation et nettoyage des soudures
- décapage de revêtements (peinture, plastification, vernis)
- entretien général
- nettoyage des coffrages et des moules à béton
- entretien des grands moules d'injection et vis d'extrusion
- enlèvement de couches de couleurs
- ponçage de la pierre
- nettoyage actif non-destructif
- etc...

Avantages

- ne contamine pas la pièce travaillée
- pas de projection ni d'incrustation de particules métalliques
- travail rapide et contrôlé
- ne déforme pas la géométrie de la pièce
- travail homogène et de haute qualité.

La qualité NOIRE a été améliorée, le disque est devenu BLEU et son rendement augmente de plus de 20% dans TOUTES les utilisations, sa flexibilité a aussi été améliorée.

La qualité "de tête" qui surpasse toute la concurrence est de couleur PURPLE. Cette qualité vous assure une agressivité "en hausse" assortie d'une meilleure durée d'utilisation et d'une excellente tenue sur les angles et les arêtes vives.



Livrable en qualités

BLEU

Structure plus ouverte, plus souple et moins agressive que le Purple

POURPRE

Pouvoir de coupe accru, plus raide et plus coupant, durée de vie augmentée, excellente tenue sur angles et arêtes. La qualité la plus performante.

EN PAGE
SUIVANTE

DISQUES DE DÉCAPAGE

Clean & Strip

3M

Disques avec tige



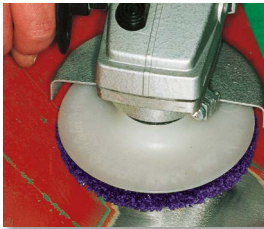
Dimensions en mm	Ø tige	Max. t/min.	ORDER Nr			
			BLEU	POURPRE	NOIR	
Ø 75 x 13	6	10.000	F20/913	F21/013		10
Ø 100 x 13	6	8.000	F20/915	F21/015	F22/581	10
Ø 150 x 13	8	6.000	F20/917	F21/017		6
Ø 75 x 25	6	10.000	F20/922	F21/022		10
Ø 100 x 25	6	8.000	F20/924	F21/024		10
Ø 150 x 25	8	6.000	F20/926	F21/026		6

Disques avec alésage de 13 mm



Dimensions en mm	Max. t/min.	ORDER Nr		
		BLEU	POURPRE	
Ø 100	6.000	F20/903	F21/003	10
Ø 150	4.000	F20/905	F21/005	10
Ø 200	3.000	F20/907	F21/007	2

Disques pour machine angulaire



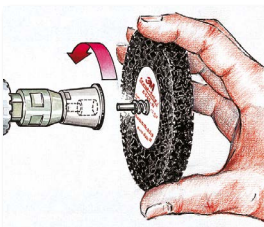
DISQUE RIGIDE À UTILISER:	Dimensions en mm	Max. t/min.	ORDER Nr		
			BLEU	POURPRE	
sans plateau-support	Ø 115 x Ø 22,2 rigide	11.000	F20/945	F21/045	10
avec plateau-support C 01/012	Ø 115 x Ø 22,2 fibre	10.000	F20/957	F21/057	10
avec plateau-support C 01/028	Ø 178 x Ø 22,2 fibre	6.500	F20/959	F21/059	10



L'ALTERNATIVE

Dimensions en mm	Max. t/min.	ORDER Nr		
		ORANGE		
Ø 115 x Ø 22,2 rigide	12.000	F22/115		10
Ø 125 x Ø 22,2 rigide	11.000	F22/125		10
Ø 178 x Ø 22,2 rigide	8.000	F22/178		10

Disques avec fixation non métallique ROLOC+



À UTILISER :	Dimensions en mm	Max. t/min.	ORDER Nr		
			BLEU	POURPRE	
avec plateau-support à tige de 6 mm F 25/001	Ø 100 x 13	8.000	F20/931	F21/031	10
	Ø 125 x 13	7.000	-	F21/032	8
	Ø 150 x 13	6.000	F20/932	-	6



SYSTÈME **ROLOC** +

Les abrasifs présentés sont classés dans un ordre progressif de finition

La fixation **ROLOC+** permet le montage et le démontage en 1/4 de tour.
Sans clés, ni vis.

N'OUBLIEZ PAS DE COMMANDER
LES SUPPORTS ADÉQUATS ! VOYEZ
FIN DE LA PAGE SUIVANTE



Pour un décapage irréprochable des soudures, rouille, calamines, désoxydation, enlèvements de vernis, plastification, peintures,... ou créer un état de surface fortement «gratté».

Dimensions en mm	Qualité/Couleur	ORDER Nr	
Ø 100 x 13 x R ⁺	CLEAN & STRIP / bleu	F20/931	10
Ø 100 x 13 x R ⁺	CLEAN & STRIP / pourpre	F21/031	10
Ø 125 x 13 x R ⁺	CLEAN & STRIP / pourpre	F21/032	8
Ø 150 x 13 x R ⁺	CLEAN & STRIP / bleu	F20/932	6



Roues denses agressives et très coupantes à recommander pour un enlèvement plus important de matières.

Dimensions en mm	Grains/qualité	ORDER Nr	
Ø 38 x 6 x Ø10 + R ⁺	S-XCRS	F54/200	10



Roues de finition combinées souples pour l'obtention aisée d'un fini satiné uniforme et/ou un ébavurage fin de pièces mécaniques.

Dimensions en mm	Grains/qualité	ORDER Nr	
Ø 63 x 32 x R ⁺	A. 80	F53/233	10
Ø 63 x 32 x R ⁺	A. 120	F53/243	10
Ø 63 x 32 x R ⁺	A. 180	F53/253	10



Vos fabrications métalliques et pièces de chaudronnerie exigent un fini qui fait vendre, ces roues à lamelles de nylon abrasif vous y aideront.

Dimensions en mm	Grains/qualité	ORDER Nr	
Ø 50 x 25 x R ⁺		F53/009	25
Ø 63 x 32 x R ⁺	A Medium Cut & Polish	F53/012	10
Ø 75 x 35 x R ⁺		F53/015	10



Dimensions en mm	Grains/qualité	ORDER Nr	
Ø 50 x 30 x R ⁺		F53/150	25
Ø 75 x 30 x R ⁺	A Medium Cut & Polish	F53/155	10
Ø 100 x 30 x R ⁺		F53/165	10

Pour un bon rendement, ces outils abrasifs seront utilisés entre 5.000 et 7.000 t/min.



SYSTÈME **ROLOC+**

Les abrasifs présentés sont classés dans un ordre progressif de finition

La fixation **ROLOC+** permet le montage et le démontage en 1/4 de tour.
Sans clés, ni vis.

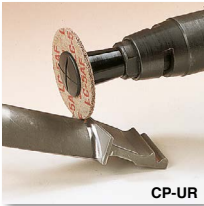
N'OUBLIEZ PAS DE COMMANDER LES SUPPORTS ADÉQUATS ! VOYEZ FIN DE CETTE PAGE



Roues à lamelles de nylon abrasif.
Finition toujours plus fine que celle obtenue avec les abrasifs des 5 cases précédentes.

Dimensions en mm	Grains/qualité	ORDER Nr	
Ø 50 x 25 x R ⁺	S Fine	F53/073	25
Ø 50 x 25 x R ⁺	A Very Fine	F53/070	25
Ø 63 x 32 x R ⁺	S Fine	F53/083	10
Ø 63 x 32 x R ⁺	A Very Fine	F53/080	10
Ø 75 x 35 x R ⁺	A Coarse	F53/050	10
Ø 75 x 35 x R ⁺	S Fine	F53/093	10
Ø 75 x 35 x R ⁺	A Very Fine	F53/090	10

A = oxyde d'alumine • S = carbure de silicium



Roues minces et souples en nylon dense très légèrement abrasif.
Pour tous ébavurages fins de pièces en aciers, inox, laiton,...

Dimensions en mm	Grains/qualité	ORDER Nr	
Ø 50 x 3 x Ø 10 + R ⁺	5A Fine	F54/050	10
Ø 50 x 6 x Ø 10 + R ⁺	5A Fine	F54/116	10
Ø 75 x 3 x Ø 10 + R ⁺	5A Fine	F54/075	10
Ø 75 x 6 x Ø 10 + R ⁺	5A Fine	F54/127	10

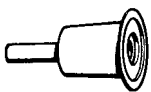
A = oxyde d'alumine



Roue FLAP à lamelles de nylon **NON** abrasif à utiliser pour le polissage/brillantage avec pâte à polir pour aciers, inox, cuivre et toutes matières synthétiques,...

Version moderne et non pelucheuse des cotons et feutres de polissage.

Dimensions en mm	Grains/qualité	ORDER Nr	
Ø 75 x 35 + R ⁺	T Polishing	F53/775	10



SUPPORT R⁺
AVEC TIGE 6 mm

Le support R⁺ avec tige de 6 mm est la liaison entre votre machine et les outils du système abrasif **ROLOC+**.

Désignation	ORDER Nr	
Support R ⁺ avec tige de 6 mm	F25/001	1

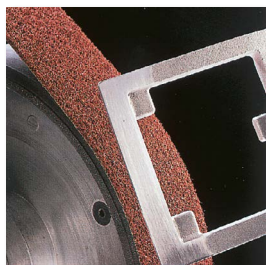


SUPPORT R⁺
AVEC TIGE 6 mm
pour roues avec alésage Ø 10 mm

Désignation	ORDER Nr	
Support R ⁺ pour roues avec alésage Ø 10 mm + épaisseur 3 mm	F25/006	1
Support R ⁺ pour roues avec alésage Ø 10 mm + épaisseur 6 mm	F25/007	1

Pour un bon rendement, ces outils abrasifs seront utilisés entre 5.000 et 7.000 t/min.

BANDES EN NYLON ABRASIF



NYLON ABRASIF
A Medium / bordeaux

• 4 qualités de nylon abrasif

Ces bandes permettent d'obtenir facilement et rapidement un fini satiné uniforme sur toutes pièces et surfaces métalliques, inox, alliages,...

Nos bandes peuvent équiper **toutes** les machines à bande abrasive.

Autres dimensions sur fabrication spéciale.

• nylon blanc pour polissage

Ces bandes remplacent avantageusement les bandes en feutre.

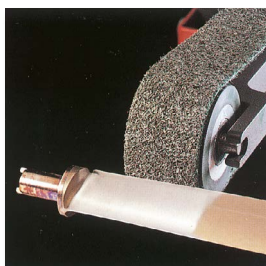
A utiliser avec nos pâtes de polissage.

• **Polissage brillant des aciers, inox, composites, plastiques, alliages,...**

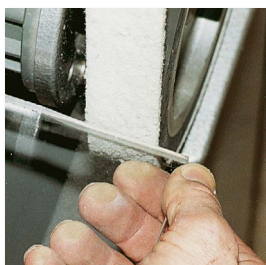
• **Bande souple, indéformable, ne chauffe pas, fait beaucoup moins de poussières que les disques en coton ou flanelle.**

• **Utilisable sur toutes machines à bande abrasive.**

RÉALISEZ
UN POLI BRILLANT
AVEC VOTRE MACHINE
À BANDE



NYLON ABRASIF
S Superfine / gris



NYLON POUR POLISSAGE
T Polishing / blanc

3M

Dimensions en mm longueur x largeur	Grains					
	A Coarse	A Medium	A Very Fine	S Superfine	T Polishing	
289 x 100	F64/015	F64/017	F64/019			5
457 x 25		F65/013				3
475 x 18		F65/015		F67/017	F66/016	3
520 x 6	F65/027-6	F65/028-6	F67/008-6			3
520 x 12	F65/027-12	F65/028-12	F67/008-12			3
520 x 16	F65/027-16	F65/028-16	F67/008-16			3
520 x 19	F65/027-19	F65/028-6	F67/008-19			3
533 x 30		F65/040		F67/041		3
610 x 13		F65/049				3
864 x 50		F65/069				3
1.080 x 32		F65/105		F67/107	F66/106	3
2.000 x 50		F65/200	F65/201	F67/207	F66/201	3
2.000 x 75		F65/210		F67/217	F66/211	3
2.000 x 150		F65/215		F67/219	F66/215	3
2.500 x 50		F65/250		F67/257	F66/251	3

A medium = ± grains 150/180 • S superfine = ± grains 360/500

TOILE GRAPHITÉE

pour table et patin de machines à bande

Absolument nécessaire pour assurer un défilement harmonieux de la bande abrasive sur sa table ou sur le patin de ponçage.

Meilleur fini, moins d'échauffement, protège le joint de la bande de l'usure, moins de vibrations, le joint de la bande ne "tape" plus.

Nous vendons aussi du feutre en plaque, voyez en page 19.

Désignation	ORDER Nr	
Toile graphitée - largeur 150 mm vendue au mètre	B97/010	1

Précisez le métrage désiré

- Pré-polissage et préparation des surfaces inox, métal ou non-ferreux.
- Enlèvement de corrosion, peinture, coatings,...
- Nettoyage de surfaces.
- Crée un état de surface semi-brillant à traits brouillés.
- Couche épaisse de nylon abrasif apportant souplesse et contact uniforme avec la pièce travaillée.



Disques auto-agrippants - Pour utilisation sur meuleuse-disqueuse

Grains	A Coarse	A Extra Cut	A Medium	A Very fine	S Superfine	
Teinte	brun	brun	bordeaux	bleu	gris	
Ø 115 mm	F72/901	F72/920W1	F72/902	F72/903	F72/904	10
Ø 125 mm	F72/911	F72/920W2	F72/912	F72/913	F72/914	10
Ø 178 mm	F72/921	F72/920W	F72/922	F72/923		10

A = oxyde d'alumine • S = carbure de silicium

Supports pour disque auto-agrippant

Support M 14 - pour disques Ø 115 mm	F72/909	1
Support M 14 - pour disques Ø 125 mm	F72/919	1
Support M 14 - pour disques Ø 178 mm	F72/929	1

Surface Conditioning Discs avec alésage

Grains	A Coarse	
Teinte	brun	
Ø 125 x Ø 22,2 mm	F72/125	10
Ø 178 x Ø 22,2 mm	F72/178	10

A = oxyde d'alumine



Disques de décapage avec alésage - Le plus abrasif de tous les disques en nylon abrasif

Dimensions	Max. t/min.	ORDER Nr		
		BLEU	POURPRE	
Ø 115 x 22,2 mm	10.000	F20/957	F21/057	10
Ø 178 x 22,2 mm	6.500	F20/959	F21/059	10

S = carbure de silicium



Plateaux-supports pour disque avec alésage

avec flasque M14 - pour disques Ø 115 mm	C01/012	1
avec flasque M14 - pour disques Ø 125 mm	C01/020	1
avec flasque M14 - pour disques Ø 178 mm	C01/028	1

Disque de décapage à support rigide - S'utilise sans plateau-support

Dimensions	Max. t/min.	ORDER Nr			
		ORANGE	BLEU	POURPRE	
Ø 115 x 22,2 mm	11.000	F22/115	F20/945	F21/045	10

S = carbure de silicium



Disques de petit diamètre à placer sur plateaux-supports à tige de 6 mm ou fileté

M14 - Pour utilisation sur machine à pince, à mandrin, à transmission flexible, ...

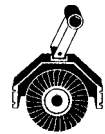
Grains	S XCoarse	SE A Coarse	A Coarse	A Medium	A Very Fine	S Superfine	
Teinte	noir	brun/bleu	brun	bordeaux	bleu	gris	
Ø 25 mm	-	-	F52/250	F52/249	F52/248	-	50
Ø 50 mm	-	-	F52/300	F52/301	F52/310	F52/311	50
Ø 76 mm	F52/345	F52/346	F52/350	F52/351	F52/360	F52/362	10

A = oxyde d'alumine • S = carbure de silicium



Supports	Max. t/min.	Tige 6 mm	M 14	
Ø 50 mm	25.000	F25/003	-	1
Ø 76 mm	20.000	F25/004	F25/070	1

ROUES ET MANCHONS Ø 100 X 100



Roues à lamelles de toile abrasive

Dimensions en mm	40 a	60 a	80 a	120 a	
Ø 100 x 100	C27/241	C27/261	C27/281	C27/283W	1

a = oxyde d'alumine

Roues combinées nylon/toile abrasive

Dimensions en mm	A 40 F	A 60 F	A 100 F	A 150 F	
Ø 100 x 100	D21/816	D21/817	D21/821	D21/825	2

Roues en nylon abrasif

Dimensions en mm	CPA Medium	Supercut	A Medium	A Fine	A Very Fine	
	brun	brun	rouge	rouge	rouge	
Ø 100 x 100	F64/025	D20/813	D20/812	D20/811	D20/810	2

Roues en nylon abrasif haute densité 3M

Dimensions en mm	CS Coarse	CPA Medium	S Medium	A Fine	
	noir	brun	gris	rouge	
Ø 100 x 100	F64/022	F64/024	F64/027	F64/029	1

Manchons de toile abrasive, grains "Cubitron I"

Dimensions en mm	40	60	80	120	
	CUB I	CUB I	CUB I	CUB I	
Ø 289 x 100	F64/004	F64/006	F64/008	F64/012	10

Manchons en nylon abrasif

Dimensions en mm	A Coarse	A Medium	A Very Fine	
	brun	rouge	bleu	
Ø 289 x 100	F64/015	F64/017	F64/019	5

Pour l'utilisation des manchons en toile ou nylon, équipez votre satineuse du

Mandrin c/c dur	F64/054	1
-----------------	---------	---

Manchons en 3M Trizact

Durée de vie exceptionnelle, au moins 2 x une bande en toile. Sur l'inox, permet d'atteindre un fini très proche du brillant.

Pour l'utilisation des manchons, équipez votre satineuse du

Dimensions en mm	A 45	A 30	A 16	A 6	
	Comparable à 320	Comparable à 500	Comparable à 1200	Comparable à 2500	
Ø 289 x 100	F64/321	F64/323	F64/325	F64/327	10

Mandrin à gonfler	F64/052	1
-------------------	---------	---

Roue en coton pour brillantage avec pâte à polir

Dimensions en mm	ORDER Nr	
Ø 100 x 100	F64/350	1

La satineuse est vendue en page 185.

BRISTLE DISQUES



Des grains Cubitron sont incorporés dans une masse synthétique pour former des disques minces à filaments très souples qui se conforment à vos pièces.

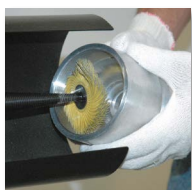
Cette conception révolutionnaire confère aux disques 3M BRISTLE une très grande souplesse et une efficacité constante jusqu'à usure complète des filaments.

Recommandés pour une très large palette d'applications, allant du décapage à la désoxydation en passant par l'ébavurage de toutes pièces fraisées ou usinées jusqu'à la finition la plus poussée de toutes matières.

La grande flexibilité des BRISTLE disques permet de toujours atteindre les zones d'accès difficiles.

Contrairement aux brosses métalliques, ces produits sont sans danger pour l'opérateur.

Ils sont synthétiques donc NON contaminants de la surface travaillée.



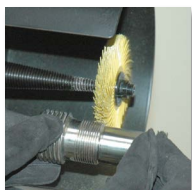
Radial BRISTLE disques avec tige

Dimensions en mm	Max. t/min.	36	50	80	120	220	400	
		brun	vert	jaune	blanc	rouge	bleu	
Ø 75 x 6 sur tige de 6	10.000	-	-	F68/436	F68/438	F68/437	-	6

Radial BRISTLE disques empilables pour créer la largeur voulue

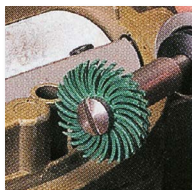
Dimensions en mm	Max. t/min.	36	50	80	120	220	400		
		brun	vert	jaune	blanc	rouge	bleu		
40 disques de Ø 50,8 x 1,8 x Ø 9,5	15.000	-	-	F68/026	✓	✓	✓	1	
40 disques de Ø 76,2 x 1,8 x Ø 9,5	10.000	-	✓	F68/035	F68/036	✓	✓	1	
Axe de montage à tige de 6 mm qui permet d'assembler de 1 à 6 disques								L50/103	1

Les 40 Radial BRISTLE disques Ø 50,8 et 76,2 sont livrés avec un système de montage sur filets coniques.



Les plus petits Radial BRISTLE disques

Dimensions en mm	Max. t/min.	36	50	80	120	220	400		
		brun	vert	jaune	blanc	rouge	bleu		
48 disques de Ø 14 x 1,56 x Ø 3,2	25.000	-	-	-	F68/001	✓	✓	1	
48 disques de Ø 19 x 1,56 x Ø 3,2	20.000	-	-	F68/006	F68/007	✓	✓	1	
24 disques de Ø 25,4 x 1,56 x Ø 3,2	15.000	F68/011	F68/013	F68/015	F68/017	-	-	1	
Axe de montage à tige de 2,34 mm qui permet d'assembler de 1 à 4 disques								L50/110	1



Radial BRISTLE disques de grand diamètre

Dimensions en mm	Max. t/min.	36	50	80	120	220	400	
		brun	vert	jaune	blanc	rouge	bleu	
Ø 152 x 12,7 x Ø 25,4 > 13 (Type A)	6.000	✓	✓	F68/040	-	-	-	1
Ø 203 x 25,4 x Ø 31,75 (Type A)	6.000	-	F68/515	✓	✓	-	-	1
Ø 152 x 12,7 x Ø 25,4 > 13 (Type C)	6.000	-	-	F68/046	✓	✓	✓	1
Ø 194 x 25,4 x Ø 31,75 (Type C)	6.000	-	-	F68/521	F68/522	F68/523	✓	1

Brins droits couchés (Type A) pour plus d'agressivité, ou en brins courbés (Type C) pour plus de flexibilité

Ø 150 : épaisseur au serrage 20 mm

Ø 200 : épaisseur au serrage 30 mm

BRISTLE disques pour meuleuse

Dimensions en mm	Max. t/min.	36	50	80	120			
			vert	jaune	blanc			
Ø 115 x M 14	12.000		F68/054	F68/055	✓			1



BRISTLE Roloc disques et leurs supports

Description	Max. t/min.	36	50	80	120	220	400		
		mauve	vert	jaune	blanc	rouge	bleu		
Bristle Roloc disques Ø 25 mm	30.000	-	F68/113	F68/115	F68/117	-	-	10	
Bristle Roloc disques Ø 50 mm	25.000	F68/212	F68/214	F68/216	F68/218	-	-	10	
Bristle Roloc disques Ø 75 mm	18.000	F68/331	F68/333	F68/335	F68/337	-	-	5	
Plateau-support à tige 6 mm pour ROLOC Ø 25 mm								F25/001	1
Plateau-support à tige 6 mm pour ROLOC Ø 50 mm								F25/003	1
Plateau-support à tige 6 mm pour ROLOC Ø 75 mm								F25/004	1
Plateau-support M 14 pour ROLOC Ø 75 mm								F25/070	1

N.B. : ✓ livrable mais non stocké - non livrable Order nr. en gris: jusqu'à épuisement du stock ou livrable, mais non stocké.

Certaines positions sont aussi disponibles en grains extra-fins cf. 6 mic., 1 mic. et Pumice



ABSORPTION - ESSUYAGE - DÉPOLISSAGE



Dimensions	Description	ORDER Nr	
114 x 71 x 17 mm	Lot de 6 tampons de récurage sur éponge absorbante bleue pour nettoyer sans griffer + traitement anti-bactérien	F03/003	1



Dimensions	Description	ORDER Nr	
155 x 93 x 17 mm	Lot de 6 éponges cellulose très absorbantes avec une face en nylon abrasif vert fin	F03/005	1



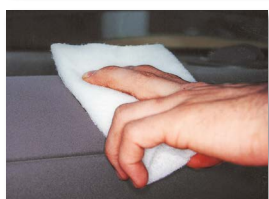
Dimensions	Description	Grain	Teinte	ORDER Nr	
128 x 108 x 25 mm	Lot de 6 éponges de dépolissage 2 faces abrasives sur une éponge cellulosique très absorbante	A Very Fine	pourpre	F03/006	1
		Ultra Fine	gris	F03/007	1



Dimensions	Description	ORDER Nr	
360 x 400 mm	Lot de 3 lavettes indéchirables EXTRA pour polissage avec fluides ou compounds. Lavable en machine à 95°	F03/019	1



Dimensions	Description	ORDER Nr	
600 x 500 mm	Un lot de 3 tissés d'essuyage micro-fibre à haute performance. Lavable en machine à 95°	F03/016	1



Dimensions	Description	ORDER Nr	
175 x 335 mm	Une boîte de 10 tissus d'essuyage pour ramasser les poussières sans "polluer" la surface essuyée	X32/007	1

BROSSES CIRCULAIRES

avec fils acier, inox ou laiton



La vitesse d'utilisation d'une brosse peut être :

- brossage de l'acier :
20 à 25 m/sec
- brossage des non-ferreux :
15 à 20 m/sec
- brossage des matières synthétiques :
10 à 15 m/sec.

Ces vitesses sont indicatives et valables pour un fil de Ø 0,30 mm.

D'autres paramètres influencent le choix d'une brosse dont notamment :

- le diamètre du fil
- la longueur sortante de fil (L)
- la nature du fil
- la vitesse de rotation

Le meilleur brossage est obtenu en travaillant avec l'extrémité du fil.

Ecrasez votre brosse le moins possible.

Si une pression élevée est nécessaire pour obtenir un brossage efficace, choisissez une brosse plus dure ou augmentez la vitesse de rotation.

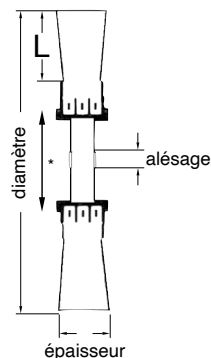
Les brosses garnies de fils de Ø 0,1 mm doivent être utilisées à vitesse plus lente.

D	Epaisseur	Alésage	Al. max.*	L	Ø fil	ORDER Nr	
Ø 75	6,35	12,7	12,7	17	inox 0,10	G01/102	
	10	10	10	28	inox 0,10	G01/103	
	10	10	13	16	acier 0,20	G01/104	
	10	10	13	25	perlon 0,15	G01/105	
Ø 100	12	12,7	12,7	24	acier 0,15	G01/108	
	20	20	28	20	laiton 0,30	G01/112	
	20	12,7	30	24	laiton 0,10	G01/113	
	20	20	30	24	acier 0,30	G01/119	
	20	20	30	24	inox 0,10	G01/123	
	20	20	30	24	inox 0,30	G01/126	
Ø 125	24	13	30	16	acier 0,30	G01/131	
	15	20	20	36	acier 0,15	G01/137	
	25	20	28	28	laiton 0,30	G01/138	
	15	20	20	36	acier 0,30	G01/139	
Ø 150	22	20	40	29	acier 0,20	G01/142	
	22	20	30	36	acier 0,10	G01/145	
	20	32	51	27	inox 0,30	G01/151	
	20	32	51	27	laiton 0,10	G01/156	
	22	20	40	27	inox 0,10	G01/157	
	20	32	51	27	acier 0,20	G01/158	
Ø 175	22	32	30	41	acier 0,15	G01/159	
	22	32	51	27	acier 0,30	G01/160	
	25	20	38	36	laiton 0,30	G01/162	
	30	32	51	27	acier 0,30	G01/165	
	Ø 175	30	32	60	43	acier 0,30	G01/178
	20	20	50	43	inox 0,30	G01/180	
Ø 180	22	32	60	43	acier 0,30	G01/175	
	Ø 200	21	32	80	40	acier 0,30	G01/209
Ø 200	21	32	80	40	inox 0,30	G01/211	
	25	16	50	48	acier 0,20	G01/222W	
	25	32	52	55	laiton 0,30	G01/213	
	30	32	80	40	acier 0,30	G01/214	
	30	32	55	53	laiton 0,10	G01/219	
	30	32	55	53	acier 0,15	G01/223	
	30	32	80	38	acier 0,20	G01/224	
	38	32	55	53	inox 0,10	G01/229	
	40	32	55	53	acier 0,30	G01/233	
	Ø 250	23	32	80	65	acier 0,30	G01/253
24		32	51	77	acier 0,15	G01/257	
24		32	51	77	acier 0,30	G01/263	
24		32	51	77	laiton 0,10	G01/267	
30		32	100	60	acier 0,30	G01/271	
40		32	51	77	acier 0,30	G01/279	
40		50,8**	100	50	acier 0,30	G01/272W	
60		50,8	100	48	acier 0,35	G01/281	
Ø 300	30	32	100	60	acier 0,30	G01/289	
	60	50,8	100	60	acier 0,35	G01/292	
Ø 400	60	40	120	110	acier 0,50	G01/295	

* Alésage maximum possible avec flasques latérales enlevées ou réalésage des flasques par vos soins.

** Livré avec un jeu de bagues de réduction.

Jeux de bagues pour réduction de l'alésage : voir page 113



⚠ Vos opérateurs porteront des lunettes de protection.

BROSSES POUR DISQUEUSES

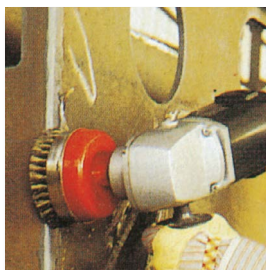
avec fils acier, inox, laiton ou broslon

Forme cloche à fils ondulés



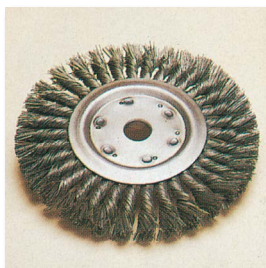
Ø mm	Alésage	Ø fil	Max. t/min.	ORDER Nr	
60	M 14	inox 0,30	12.500	G02/061	1
	M 14	broslon grain 80	12.000	G 06/849	1
75	M 14	acier 0,30	12.500	G02/075	1
	M 14	laiton 0,30	12.500	G02/077	1
100	M 14	laiton 0,30	8.500	G02/079	1
	M 14	inox 0,35	8.500	G02/080	1
	lisse 22,2	broslon grain 180	8.500	G 06/850	1

Forme cloche à mèches torsadées



Ø mm	Alésage	Ø fil	Max. t/min.	ORDER Nr	
65	M 14	acier 0,35	12.000	G02/065	1
	M 14	acier 0,50	12.000	G02/081	1
70	M 14	laiton 0,50	12.500	G02/066	1
80	lisse 22,2	acier 0,80	8.500	G02/085	1
	M 14	acier 0,80	8.500	G02/086	1
	lisse 22,2	inox 0,50	8.500	G02/087	1
	M 14	inox 0,50	8.500	G02/088	1
100	lisse 22,2	acier 0,35	8.500	G02/100	1
	M 14	acier 0,35	8.500	G02/101	1
125	lisse 22,2	acier 0,80	6.500	G02/125	1
	M 14	acier 0,80	6.500	G02/126	1

Brosses circulaires plates à mèches torsadées



Ø mm	Epaisseur	Alésage	Ø fil	Max. t/min.	ORDER Nr	
110	10	M 14	acier 0,35	12.500	G04/034	1
125	13	M 14	acier 0,35	12.500	G04/036	1
		lisse 22,2	acier 0,35	12.500	G04/037	1
	lisse 22,2	inox 0,35	12.500	G04/038	1	
	M 14	inox 0,50	12.500	G04/039W	1	
	14	lisse 22,2	acier 0,50	12.500	G04/051W	1
150	14	lisse 22,2	acier 0,35	9.000	G04/040	1
200	16	lisse 22,2	acier 0,50	9.000	G04/045	1

Brosses circulaires de forme assiette

Très bonne vue sur la zone brossée. La forme assiette de cette brosse permet un brossage aisé dans les angles intérieurs.



à fils torsadés

Ø mm	Epaisseur	Alésage	Ø fil	Max. t/min.	ORDER Nr	
100	10	M 14	acier 0,50	12.500	G04/135	1
	10	M 14	inox 0,35	12.500	G04/136	1
120	10	M 14	acier 0,50	12.500	G04/137	1
	10	M 14	inox 0,50	12.500	G04/138	1

à fils ondulés

Ø mm	Epaisseur	Alésage	Ø fil	Max. t/min.	ORDER Nr	
100	10	M 14	laiton 0,30	13.500	G04/151	1
		M 14	inox 0,30	12.500	G04/152	1
	20	M 14	acier 0,30	12.500	G04/153	1
		M 14	inox 0,30	12.500	G04/155	1
120	10	M 14	acier 0,30	12.500	G04/157	1
	10	M 14	inox 0,30	12.500	G04/158	1



FILS ABRASIFS BROSLON

Grains abrasifs incorporés dans un fil nylon

BROSLON est utilisable sur toutes matières métalliques, non-métalliques, synthétiques et le bois



Le fil abrasif BROSLON est utilisé avec succès pour tous les nettoyages actifs, brossages, désoxydations, ébavurages de pièces filetées, engrenages, dentures, profilés après sciage,...

Le fil abrasif pénètre dans les formes et découpes de la pièce pour autant que les passages soient supérieurs au diamètre du fil.

BROSLON = utilisation **Long Time**, action abrasive uniforme, grande flexibilité. Brossage à sec ou sous arrosage. Ne noircit pas les surfaces brossées. Bonne résistance aux sels alcalins et acides faibles.

Vitesse idéale de brossage ± 22 m/sec, avec faible pression et en restant vigilant à chauffer peu.

BROSLON circulaire avec alésage

Dimensions en mm	Ø fil	Grains	ORDER Nr	
Ø 125 x 15 x Ø 32	1,25	80	G06/120	1
	1,00	120	G06/122	1
	0,90	180	G06/124	1
Ø 150 x 15 x Ø 32	1,25	80	G06/150	1
	1,00	120	G06/152	1
	0,90	180	G06/154	1
	0,55	320	G06/156	1
	0,45	500	G06/158	1
Ø 200 x 17 x Ø 50 *	1,25	80	G06/210	1
	1,00	120	G06/212	1
	0,90	180	G06/214	1
Ø 200 x 30 x Ø 32	1,25	80	G06/230	1
	1,00	120	G06/232	1
	0,90	180	G06/234	1

* Alésage 50 mm avec encoches pour faciliter la réalisation de brosses larges par juxtaposition de brosses sur un axe avec cale

BROSLON boisseau pour disquetteuse

Dimensions en mm	Ø fil	Grains	ORDER Nr	
Ø 60 x M 14	0,90	80	G06/849	1
Ø 100 x Ø 22,2	0,90	180	G06/850	1

Max. 8.500 U/min.

Sur machine angulaire à vitesse variable, cette brosse fait merveille pour l'enlèvement de graffitis.

BROSLON circulaire sur tige

Dimensions en mm	Ø fil	Grains	ORDER Nr	
Ø 70 x 16 x t. 6	1,00	120 (GRIS)	G07/206	6
Ø 75 x 10 x t. 6	1,25	80 (ROUGE)	G07/217	6
	0,90	80 (ROUGE)	G07/318	6
Ø 75 x 10 x t. 6	1,10	120 (BLEU)	G07/219	6
	0,90	180 (BLEU)	G07/320	6
Ø 100 x 10 x t. 6	1,25	80 (ROUGE)	G07/223	6
	0,90	80 (ROUGE)	G07/324	6
Ø 100 x 10 x t. 6	1,10	120 (BLEU)	G07/225	6
	0,90	180 (BLEU)	G07/326	6

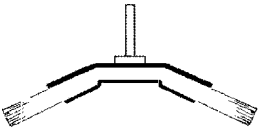
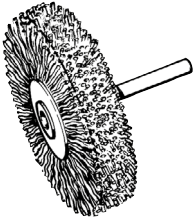
BROSLON boisseau sur tige

Dimensions en mm	Ø fil	Grains	ORDER Nr	
Ø 75 x t. 6	1,25	80 (ROUGE)	G07/236	6
	0,90	80 (ROUGE)	G07/337	6
Ø 75 x t. 6	1,10	120 (BLEU)	G07/238	6
	0,90	180 (BLEU)	G07/339	6

BROSLON pinceau sur tige

Dimensions en mm	Ø fil	Grains	ORDER Nr	
Ø 22 x t. 6	0,90	80 (ROUGE)	G07/344	12
	0,90	180 (BLEU)	G07/345	12

BROSSES SUR TIGE



Diamètre en mm	Épaisseur mm	Ø tige mm	Ø fil mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
14	3	3	inox 0,08	22.000	G07/114	12
19	3	3	inox 0,10	20.000	G07/119	12
25	3	3	inox 0,10	20.000	G07/125	12
32	3	3	inox 0,10	20.000	G07/132	12
20	4	6	acier 0,20	22.000	G07/004	12
25	9	6	acier 0,20	20.000	G07/008	12
30	10	6	acier 0,20	20.000	G07/012	12
50	5	6	acier 0,40	18.000	G07/016	12
	15	6	inox 0,20	18.000	G07/020	12
	15	6	acier 0,20	18.000	G07/024	12
70	10	6	acier 0,20	15.000	G07/030	12
	12	6	inox 0,20	15.000	G07/031W	12
	16	6	acier 0,15	15.000	G07/033	12
	16	6	acier 0,30	15.000	G07/037	12
	16	6	laiton 0,15	15.000	G07/041	12
	16	6	inox 0,30	15.000	G07/044	6
100	10	6	acier 0,50	15.000	G07/047	12
	30	8	acier laitonné 0,25	4.500	G07/081	3
100	10	6	laiton 0,30	6.500	G07/055	12
100	10	6	laiton 0,30	6.500	G07/056	12
	10	6	acier 0,30	6.500	G07/057	12
	10	6	inox 0,30	6.500	G07/058	12

Brosses circulaires à mèches torsadées

Ces brosses à mèches torsadées sont très étroites et particulièrement adaptées pour le brossage de longerons, dans les rainures, dans les angles.

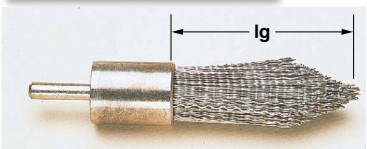
Les torsades évitent le dispersement des fils et augmentent l'agressivité de la brosse.



Diamètre en mm	Épaisseur mm	Ø tige mm	Ø fil mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
70	6	6	acier 0,30	20.000	G07/050	12
70	6	6	inox 0,35	20.000	G07/052	6

Brosses pinceaux à forte densité de fils

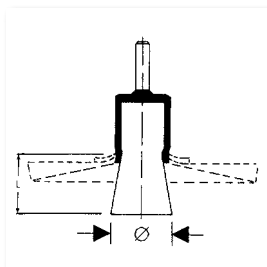
Décalaminage de culasses, moteurs, nettoyage actif de moules,...



Diamètre x lg. en mm	Bout	Ø tige mm	Ø fil mm	Max. t/min.	ORDER Nr		
3 x 6	Plat	3	inox 0,08	25.000	G08/031	12	
6 x 8	Plat	3	inox 0,10	25.000	G08/033	12	
8 x 13	Plat	3	inox 0,10	25.000	G08/035	12	
13 x 30	Plat	6	acier 0,40	15.000	G10/078	12	
17 x 22	Plat	6	acier 0,30	15.000	G08/060	12	
17 x 22	Plat	6	inox 0,30	15.000	G08/062	12	
20 x 27	Plat	6	laiton 0,30	15.000	G08/063	12	
22 x 27	Plat	6	acier 0,50	12.000	G10/081	12	
30 x 25	Plat	6	acier 0,30	15.000	G08/064	12	
30 x 25	Plat	6	acier 0,50	15.000	G08/069	12	
10 x 23	Pointu	6	laiton 0,30	15.000	G08/058	12	
20 x 65	Pointu	6	acier 0,50	4.000	G10/075	6	
Diamètre mm x lg.	Bout	L. mm	Ø tige mm	Ø fil mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
12 x 20	Plat	105	6	acier 0,30	15.000	G09/090	12
18 x 22	Plat	125	6	acier 0,30	15.000	G09/091	6

Les utilisateurs devraient porter des lunettes de protection présentées à partir des pages 160 et 232.

BROSSES SUR TIGE



Brosses pinceaux à mèches torsadées

En rotation, les mèches s'écartent pour former une brosse circulaire.

Ø x lg. de fil en mm	Ø tige mm	Ø fil en torsades	Max. t/min.	ORDER Nr	
19 x 28	6	acier 0,35	20.000	G11/019	6
		inox 0,25	20.000	G11/020	6
28 x 28	6	acier 0,25	20.000	G11/028	6
		inox 0,25	20.000	G11/029	6



Brosses parasol

Ø mm	Ø tige mm	Ø fil mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
50	6	acier 0,30	15.000	G11/085	12
		acier 0,50	15.000	G11/087	12



Brosses boisseaux

Ø mm	Ø tige mm	Ø fil mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
16	3	nylon	25.000	G12/031	12
		laiton 0,10	25.000	G12/032	12
		inox 0,10	25.000	G12/033	12
50	6	laiton 0,30	4.500	G12/085	6
		acier 0,30	4.500	G12/086	6
60	6	acier 0,30	4.500	G12/090	6
		laiton 0,10	4.500	G12/093	6
		inox 0,30	4.500	G12/098	6
70	6	laiton 0,30	4.500	G12/099	6
		acier 0,35 torsadé	4.500	G12/104	6



Brosses à polir et à cirer

Ø mm	Ø tige mm	Ø fil mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
100	6	tampico	3.500	G12/110	1
		crin de cheval	3.500	G12/111	1

Brosses tampico en fibres naturelles

Ø mm	Epais. mm	Alésage mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
100	20	Ø 13	3.500	R20/011	3
200	25	Ø 10	3.000	R20/021	1
200	25	Ø 32	3.000	R20/022	1
300	55	Ø 90	2.900	R20/037	1

* Pour Ø 100 mm, possibilité d'adapter sur mandrin L 50/104 avec tige 6 mm

Désignation	ORDER Nr	
Paire de flasques en acier avec alésage de Ø 32 mm pour brosse Tampico de Ø 300 mm	R20/100	1 paire



Veillez à ce que les utilisateurs travaillent avec des lunettes, voir à partir des pages 160 et 232.

BROSSES À MAINS



4 rangs

longueur totale : 290 mm
garnie : 130 mm

Désignation	ORDER Nr	
Fil ondulé acier inoxydable Ø 0,30 mm	G13/004	6
Fil droit acier dur spécial Ø 0,30 mm	G13/005	12
Fil droit acier inoxydable Ø 0,30 mm	G13/006	6
Fil droit laiton doux Ø 0,15 mm	G13/007	6
Fil droit laiton Ø 0,35 mm	G13/008	6
Fil perlon blanc 0,40 mm	G13/009	6



pour angles et cannelures

longueur totale : 290 mm
garnie : 130 mm

Fil acier dur spécial 0,30 mm	G13/010	12
Fil acier inoxydable 0,30 mm	G13/012	6



brosse courbée, 1 rang

longueur totale : 245 mm
garnie : 135 mm

Fil acier laitoné 0,30 mm	G13/014	6
Fil acier inox 0,30 mm	G13/015	6
Fil laiton 0,30 mm	G13/016	6



Slimbrush 1 rang

longueur totale : 220 mm
garnie : 65 mm

Fil acier	G13/022	6
Fil inox	G13/023	6
Fil laiton	G13/024	6
Fil nylon	G13/025	6



du type bougies

longueur totale : 150 mm
garnie : 30 mm

Fil laiton doux Ø 0,15 mm - bois	G13/020	12
Fil laiton 0,15 mm - manche plastic	G13/021	12



Fullplastic pour stérilisation en étuve

longueur totale : 280 mm
garnie : 100 mm

Fil inox 0,30 mm - 4 rangs	G13/033	6
Fil laiton 0,20 mm - 4 rangs	G13/035	6



rectangulaire

longueur totale: 185 mm
longueur garnie : 175 mm
Largeur : 57 mm

Fil acier Ø 0,40 mm - 6 rangs	G14/030	6
-------------------------------	----------------	---



avec poignée

longueur totale: 225 mm
longueur garnie : 200 mm
Largeur : 55 mm

Fil acier Ø 0,40 mm - 5 rangs	G14/032	1
-------------------------------	----------------	---



Carde à limes

Longueur totale: 250 mm - Longueur garnie : 100 mm - largeur : 40 mm

Carde à limes - fil acier	G14/038	12
---------------------------	----------------	----



Toile à carder, sans intervalle

Largeur 50 mm x 1 mètre	G14/040	1 m
-------------------------	----------------	-----



STYLO Ø4,8MM

Stylo chargé d'une touffe de fil acier imprégné de diamant pour mise à jour de défauts par brossage léger, enlèvement de corrosion. C'est l'outil idéal du Service Qualité et Contrôles. Ce stylo peut être chargé d'une touffe en fibre de verre. Voyez E 14/002 en page 39.

Stylo Ø4,8mm	G13/043	1
Touffe de rechange (fil acier imprégné de diamant)	G13/044	6

ÉCOUVILLONS



Nettoyage, enlèvement de dépôts dans toutes tuyauteries, canalisations, ...

Services entretiens, industries chimiques, alimentaires, pharmaceutiques, laboratoires, systèmes de refroidissement, ...

Ebavurage d'alésages, profilés, ...

Utilisation sur foreuse à 2.000 t/min. maximum.

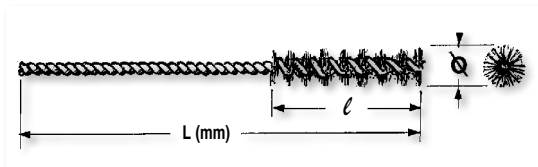
Du Ø 4,5 à Ø 8 mm = longueur totale 175 mm, longueur garnie 40 mm

Du Ø 10 à Ø 65 mm = longueur totale 320 mm, longueur garnie 100 mm
Âme en fil acier.

« Nous créons, transformons ou adaptons des produits selon les spécifications du client. »

Ø mm	ACIER		INOX		LAITON		BRONZE		NYLON		
	Ø fil	ORDER Nr	Ø fil	ORDER Nr	Ø fil	ORDER Nr	Ø fil	ORDER Nr	Ø fil	ORDER Nr	
4,5	0,10	G15/005	0,10	G16/205	0,10	G16/305	0,10	G16/505			12
5									0,14	G16/704	12
6,35	0,10	G15/007	0,10	G16/207	0,10	G16/307	0,10	G16/507	0,20	G16/707	12
8	0,10	G15/008	0,10	G16/208	0,10	G16/308	0,10	G16/508	0,20	G16/708	12
10	0,20	G15/010	0,15	G16/210	0,15	G16/310	0,15	G16/510	0,30	G16/710	12
15	0,20	G15/015	0,15	G16/215	0,15	G16/315	0,15	G16/515	0,30	G16/715	12
20	0,20	G15/020	0,15	G16/220	0,20	G16/320	0,20	G16/520	0,30	G16/720	12
25			0,20	G16/225							12
30	0,20	G15/030	0,20	G16/230	0,20	G16/330	0,20	G16/530	0,40	G16/730	12
40	0,20	G15/040	0,20	G16/240	0,20	G16/340	0,20	G16/540	0,40	G16/740	12
50	0,20	G15/050	0,20	G16/250	0,20	G16/350	0,20	G16/550	0,50	G16/750	12
60					0,30	G16/360	0,30	G16/560	0,50	G16/760	12
65	0,30	G15/065	0,30	G16/265							12

ÉCOUVILLONS À FILS ABRASIFS GR.120



Voyez nos plus petits écouvillons en page 64.

Ø mm	l	L	ORDER Nr	
6	50	125	G16/806	6
8	50	125	G16/808	6
10	50	125	G16/810	6
13	50	125	G16/813	6
16	50	125	G16/816	6
19	50	125	G16/819	6
22	50	125	G16/822	6
25	50	125	G16/825	6
32	50	125	G16/832	6
38	50	125	G16/838	6
50	50	125	G16/850	6

BROSSES POUR TUYAUTERIES



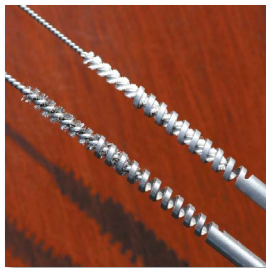
Âme à bout fileté 1/2" W.W.

Tige - allonge	ORDER Nr	
L = 1 m	G17/203	1
	G17/204	1

Ø mm	Ø fil acier	ORDER Nr	
28	0,40	G17/028	6
34	0,40	G17/034	6
40	0,40	G17/040	6
46	0,40	G17/046	6
52	0,40	G17/052	6
58	0,40	G17/058	6
64	0,40	G17/064	6
70	0,40	G17/070	6
77	0,40	G17/077	6
83	0,40	G17/083	6
88	0,40	G17/088	6
94	0,40	G17/094	6
125	0,40	G17/125	6
150	0,50	G17/150	6
200	0,50	G17/200	6

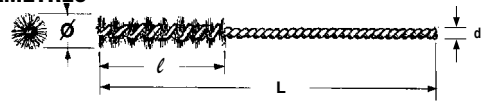
longueur totale: 150 mm - longueur garnie: 100 mm

ÉCOUVILLONS



ÉCOUVILLONS DE TRÈS PETITS DIAMÈTRES

Pour le nettoyage actif et l'ébavurage de tous les alésages, tuyaux et canalisations, passages de gaz de très petit diamètre.



Ø mm	ℓ	L	d	Fil inox		Fil nylon abrasif		
				Ø 0,05 mm	Ø 0,08 mm	AO 1000	AO 600	
1	16	125	0,4	G19/210*		G19/411		6
1,5	16	125	0,66	G19/215*		G19/416		6
2	20	125	0,66		G19/220*	G19/421		6
2,5	20	125	1,10		G19/225*	G19/426		6
3	25	125	1,40		G19/230*		G19/431	6
3,5	25	125	1,40		G19/235*		G19/436	6
4	25	125	1,40		G19/240*		G19/441	6
4,5	25	125	1,80		G19/245		G19/446	6
5	25	125	1,80		G19/250		G19/451	6
5,5	25	125	2,80		G19/255		G19/456	6
6	25	125	2,80		G19/260		G19/461	6
6,5	25	125	2,80		G19/265		G19/466	6

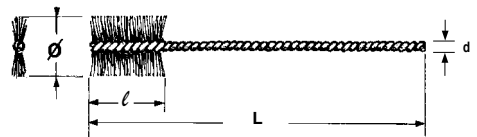
* L = 75 mm

L = longueur totale, ℓ = longueur garnie, d = Ø âme



BROSSES-PAPILLONS POUR LE NETTOYAGE ET L'ÉBAVURAGE DES FILETS

Nos brosses-papillons seront glissées dans la tige-support et pincées dans le mandrin d'une machine rotative à vitesse lente.

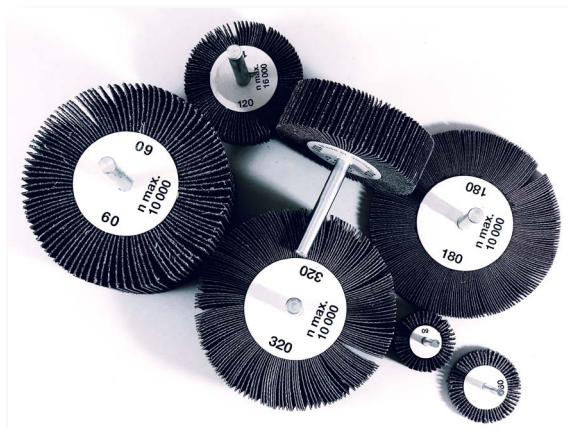


Ø mm	ℓ	L	d	Fil acier	ORDER Nr	
6	14	55	2,38	0,08	G20/401	6
8	14	55	2,38	0,13	G20/403	6
10	14	55	2,38	0,13	G20/405	6
11	14	55	2,38	0,13	G20/407	6
13	14	55	2,38	0,13	G20/409	6
14	14	55	3,18	0,13	G20/411	6
16	14	55	3,18	0,13	G20/413	6
18	14	55	3,18	0,13	G20/415	6
19	14	55	3,18	0,13	G20/417	6
22	14	55	3,18	0,13	G20/421	6
25	14	55	3,18	0,13	G20/423	6
29	14	55	3,18	0,13	G20/427	6
32	14	55	3,18	0,13	G20/431	6


L = longueur totale, ℓ = longueur garnie, d = Ø âme

Tige-support						ORDER Nr	
	Ø	D	L	U	d		
pour brosses-papillons de Ø 6 à Ø 13 mm	6	6	85	85	2,38	G20/492	1

ROUES À LAMELLES




Pour utilisation sur toutes les machines portatives électriques ou pneumatiques, foreuses, arbres flexibles, ... pour autant que la vitesse maximum ne soit pas dépassée.

Ø x larg. mm	Ø tige mm	Max. t/min.	40 a	60 a	80 a	100 a	120 a	180 a	240 a	320 a	
10 x 15	3	30.000									10
15 x 15	3	30.000									10
20 x 5	3	26.000									10
20 x 10	6	26.000	H19/204W	H19/206W	H19/208		H19/212	H19/218			10
25 x 15	3	26.000		H19/306	H19/308		H19/312		H19/324		10
30 x 5	3	26.000		H20/005	H20/006		H20/009		H20/013	H20/015	10
30 x 10	3	26.000		H20/023	H20/024		H20/028	H20/030	H20/032		10
30 x 10	6	26.000	H20/022W	H20/026W	H20/025		H20/029	H20/031			10
40 x 5	3	20.000			H20/034		H20/036				10
40 x 10	6	20.000			H20/040		H20/044	H20/046	H20/048	H20/050	10
40 x 15	6	20.000	H20/056	H20/057	H20/058	H20/060	H20/062		H20/066		10
40 x 20	6	20.000		H20/077	H20/078W		H20/080				10
50 x 5	6	16.000		H20/081W	H20/084		H20/085	H20/082	H20/083		10
50 x 10	6	16.000		H20/086	H20/088						10
50 x 15	6	16.000	H20/091W	H20/092W	H20/089W1		H20/089W2		H20/089W3	H20/089	10
50 x 20	6	16.000	H20/093W	H20/090	H20/094W		H20/096		H20/100		10
60 x 10	6	13.500		H20/103				H20/105			10
60 x 15	6	13.500			H20/108						10
60 x 20	6	13.500	H20/129W	H20/130	H20/132	H20/134	H20/136		H20/140		10
60 x 30	6	13.500	H20/150	H20/152	H20/154		H20/158	H20/160	H20/159W2		10
80 x 5	6	10.000		H20/168	H20/169		H20/171	H20/172	H20/173		10
80 x 20	6	10.000		H20/177	H20/178	H20/180		H20/184	H20/186	H20/188	10
80 x 30	6	10.000	H20/200	H20/202	H20/204	H20/206	H20/208	H20/210	H20/212	H20/214	10
80 x 50	6	10.000	H20/248	H20/249	H20/250		H20/261		H20/264	H20/265	10
100 x 10	6	7.000	H20/304	H20/306	H20/308		H20/312	H20/318			10
100 x 25	6	7.000	H20/334	H20/336	H20/338		H20/342	H20/344			10

a = oxyde d'alumine

Roues à lamelles ZIRCON pour inox

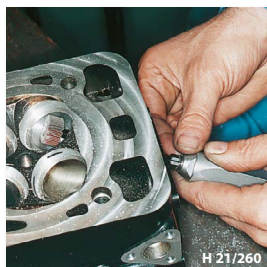
Ø x larg. mm	Ø tige mm	Max. t/min.	40 z	60 z	80 z	
50 x 20	6	16.000	H22/084	H22/086	H22/088	10
60 x 30	6	13.500	H22/150	H22/152	H22/154	10
80 x 30	6	10.000	H22/200	H22/202	H22/204	10
100 x 25	6	7.000	H22/214	H22/216	H22/218	10

z = oxyde de zirconium

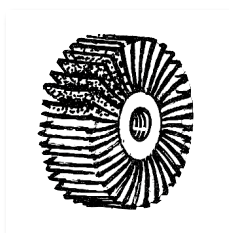
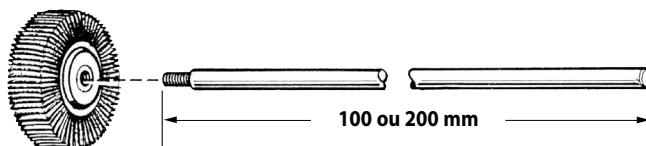
**ROUES À LAMELLES
SUR TIGE LONGUE,
voir page suivante**

Roues à lamelles avec alésage, consultez la page 31.

ROUES À LAMELLES



Roues à lamelles avec alésage fileté et tige longue



Roues à lamelles

Dimensions en mm	40 ^a	60 ^a	80 ^a	120 ^a	150 ^a	180 ^a	240 ^a	320 ^a	
Ø 15 x 15 x filet M 4		H21/160	H21/162	H21/163		H21/165	H21/167		10
Ø 20 x 10 x filet M 4		H21/166	H21/262	H21/264	H21/265	H21/268	H21/269	H21/270	10
Ø 25 x 10 x filet M 4		H21/460	H21/462	H21/463		H21/465	H21/467		10
Ø 30 x 10 x filet M 4	H21/358	H21/360	H21/362	H21/364		H21/368	H21/369		10
Ø 40 x 15 x filet M 4	H21/504	H21/506	H21/508	H21/512		H21/518			10

^a = oxyde d'alumine



Utilisable à 25.000 t/min. mais la "raison" obligera l'opérateur à choisir une vitesse bien inférieure en tenant compte de la longueur exceptionnelle de la tige.

Ø 6 x long. totale 100 mm - V. Max. = 25.000 t/min.		H21/372	1
Ø 6 x long. totale 200 mm - V. Max. = 10/15.000 t/min.		H21/370	1



Roues à lamelles "FORME BOULE"

Diamètre	Ø tige mm	Max. t/min.	40 ^z	60 ^z	80 ^z	120 ^z	
20 mm	6	22.000	-	H23/026	H23/028	H23/029	10
30 mm	6	19.500	H23/034	H23/036	H23/038	H23/039	10
40 mm	6	14.800	H23/044	H23/046	H23/048	H23/049	10
50 mm	6	11.500	H23/054	H23/056	H23/058	H23/059	10
60 mm	6	9.800	H23/064	H23/066	H23/068	H23/069	10

^z = oxyde de zirconium



Roues à lamelles pour utilisation sur meuleuse

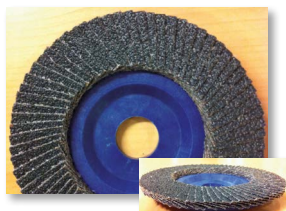
Alliez la capacité de coupe de la roue à lamelles à la maniabilité de votre disqueuse.
GENIAL !

Dimensions en mm	Max. t/min.	40 ^a	60 ^a	80 ^a	120 ^a	
Ø 125 x 20 x M 14	12.500	H49/004	H49/006	H49/008	H49/012	1

^a = oxyde d'alumine

Voyez également nos roues à lamelles avec alésage sur la page 31.

DISQUES À LAMELLES



Support plastique plat renforcé et rigide garni de lamelles abrasives **ZIRCON** pour les **INOX** et **ACIERS**.

Dimensions	Max. t/min.	36 z	40 z	50 z	60 z	80 z	120 z	
Ø 115 x Ø 22,2 mm	13.000	H50/413	H50/414	H50/415	H50/416	H50/418	H50/419	20
Ø 125 x Ø 22,2 mm	12.000	H50/423	H50/424	H50/425	H50/426	H50/428	H50/429	20
Ø 178 x Ø 22,2 mm	8.600	H50/433	H50/434	H50/435	H50/436	H50/438	H50/439	20

z = oxyde de zirconium



Support polyester plat renforcé et rigide garni de la plus haute densité de lamelles abrasives **ZIRCON** pour les **INOX** et **ACIERS**.

Dimensions	Max. t/min.	36 z	40 z	50 z	60 z	80 z	120 z	
Ø 115 x Ø 22,2 mm	13.000	C10/536	C10/540	C10/550	C10/560	C10/580	C10/592	10
Ø 125 x Ø 22,2 mm	12.000		C10/602	C10/603	C10/604	C10/605		10
Ø 178 x Ø 22,2 mm	8.600	C10/636	C10/640		C10/660	C10/680		10

z = oxyde de zirconium



Plateau-support **bombé** en fibres de verre garni de lamelles abrasives **ZIRCON**.

Dimensions	Max. t/min.	40 z	60 z	80 z	120 z	
Ø 115 x Ø 22,2 mm	13.000	H50/040	H50/060	H50/082	H50/122	10
Ø 125 x Ø 22,2 mm	12.000	H50/140	H50/160	H50/182	H50/192	10
Ø 178 x Ø 22,2 mm	8.600	H50/240	H50/260	H50/282	H50/322	10

z = oxyde de zirconium

Plateau-support **plat** en fibres de verre garni de lamelles abrasives **ZIRCON**.

Dimensions	Max. t/min.	40 z	60 z	80 z	120 z	
Ø 115 x Ø 22,2 mm	13.000	H50/031W	H50/033W	H50/034W	H50/035W	25
Ø 125 x Ø 22,2 mm	12.000	H50/132W	H50/133W	H50/134W	H50/135W	25
Ø 178 x Ø 22,2 mm	8.600	H50/241W	H50/242W	H50/243W	H50/244W	10

z = oxyde de zirconium



Disque à lamelles conique **Cubitron™ II**

Grains de forme triangulaire calibrés pour une coupe très mordante

• coupe plus agressive et plus rapide • moins d'échauffement • s'use de façon uniforme et a une durée de vie extrême

Cubitron™ II 3M 967A (Acier...)					
Dimensions	40+	60+	80+		
Ø 115 x 22,2 mm	H51/115	H51/116	H51/117	10	
Ø 125 x 22,2 mm	H51/125	H51/126	H51/127	10	

Ø 178 mm et disques plats disponibles sur demande. Nous consulter.

Plateau-support bombé en fibres de verre garni de lamelles abrasives **COMBINEE** (lamelles nylon et lamelles abrasives d'oxyde d'alumine)

Dimensions	Max. t/min.	A. Coarse	A. Medium	A. Very Fine	
Ø 125 x Ø 22,2 mm	12.200	H50/850	H50/851	H50/852	10

Vitesse conseillée : de 3.600 à 6.000 t/min.

a = oxyde d'alumine

Plateau-support plat en fibres de verre garni de lamelle abrasives **NYLON**.


Dimensions	Max. t/min.	A. Coarse	A. Medium	A. Very Fine	
Ø 125 x Ø 22,2 mm	12.000	H50/621	H50/622	H50/623	10

a = oxyde d'alumine

DISQUES À LAMELLES

Disques rigides garnis de granulés de carbure de tungstène

Des grains de carbure de tungstène sont fixés sur une ébauche en acier. Ces surfaces hautement abrasives ont été développées pour le travail du polyester, résines, plâtres, pierres diverses, fibro-ciment, ciment moulé, bois, enduits, pare-paing, caoutchouc,...

Dimensions	Max. t/min.	Chargé de granulés de			
		1,2 à 1,8 mm	0,8 à 1,2 mm	0,3 à 0,5 mm	
Ø 115 x Ø 22,2 mm	10.300	C14/211	C14/213	C14/215	1

Pour respecter la vitesse maximale d'utilisation, vous utiliserez le disque Ø 115 C14/21* sur une disqureuse pour disque de Ø 125 mm.




Disque à surfacer à lamelles POLIFAN®-CURVE



- Meulage précis et performant des géométries de soudures d'angle.
- Durée de vie et stabilité de forme exceptionnelles.
- Enlèvement de matière élevé grâce au meulage rapide et agressif incomparable.

POLIFAN SGP ZIRKON-CURVE (acier / inox)




Dimensions	Grain (z)	Max. t/min.	Soudure d'angle		
			> 5 mm	> 8 mm	
Ø 115 x Ø 22,2 mm	40	13.300	H52/040	H52/041	10
Ø 125 x Ø 22,2 mm	40	12.200	H52/140	H52/141	10
Ø 150 x Ø 22,2 mm	40	10.200	H52/240	H52/241	10
Ø 180 x Ø 22,2 mm	40	8.600	—	H52/341	10

z = oxyde de zirconium

POLIFAN SGP CO-CURVE (inox / acier)




Dimensions	Grain (ceram)	Max. t/min.	Soudure d'angle		
			> 5 mm	> 8 mm	
Ø 115 x Ø 22,2 mm	60	13.300	H52/260	H52/261	10
Ø 125 x Ø 22,2 mm	60	12.200	H52/360	H52/361	10

ceram = grains céramique

POLIFAN SGP CURVE-ALU (Aluminium, métaux non-ferreux)



Dimensions	Grain (a)	Max. t/min.	Soudure d'angle	
			> 8 mm	
Ø 115 x Ø 22,2 mm	40	13.300	H52/461	10
Ø 125 x Ø 22,2 mm	40	12.200	H52/561	10

a = oxyde d'alumine

DISQUES UNIFIÉS & DISQUES EN FEUTRE

Disques unifiés, support plat



Dimensions	Vitesses t/min.		4 - Soft			6 - Hard	
	Optimal	Max. t/min.	A. Coarse	S. Medium	S. Very Fine	S. Very Fine	
Ø 125 x Ø 22,2 mm	3.600	9.800	F18/810	F18/811	F18/812	F18/813	5

Disques unifiés, support bombé



Dimensions	Vitesses t/min.		4 - Soft			
	Optimal	Max. t/min.	A Coarse	S Medium	S Very Fine	
Ø 125 x Ø 22,2 mm	3.600	9.800	F18/820	F18/821	F18/822	5

Disques Rapid Blend



Fait d'une combinaison de fibre nylon épaisse et des grains techniques haute performance, ils offrent une solution idéale pour l'enlèvement, le nettoyage, l'ébavurage et la finition des imperfections sur des surfaces métalliques.

Disque Vortex Rapid Blend : agressif, enlèvement matière rapide, temps de cycle réduit et qualité des pièces améliorée.

Disque Rapid Blend NEX : idéal pur une finition satinée régulière et uniforme.

Dimensions	Max. t/min.	Rapid Finish VORTEX	Rapid Finish NEX	
		5A Medium (Bleu)	2S Fine (gris)	
Ø 125 x Ø 22,2 mm	12.000	F18/830	F18/831	10

Voir nos roues d'ébavurage en page 41 et suivantes

Disques à lamelles en feutre avec plateau standard



Dimensions	Vitesses t/min.		Souple		Extra-souple		
	Optimal	Max.	Soft	Medium	Soft	Medium	
Ø 125 x Ø 22,2 mm	1.520	7.700	R25/211	R25/210	R25/213	R25/212	5
Ø 125 x M14			R25/221	R25/220	R25/223	R25/222	5

A utiliser avec nos pâtes à polir, page 136

Disques à lamelles en feutre avec plateau réduit



Dimensions	Vitesses t/min.		Souple		Extra-souple		
	Optimal	Max.	Soft	Medium	Soft	Medium	
Ø 125 x Ø 22,2 mm	1.520	7.700	R25/231	R25/230	R25/233	R25/232	5
Ø 125 x M14			R25/240	R25/243			5

A utiliser avec nos pâtes à polir, page 136

FRAISES EN ACIER RAPIDE SUPÉRIEUR















Les fraises en acier rapide J10 sont utilisées pour les travaux sur matières mi-dures et acier non trempés.

Egalement préconisées lorsque les vitesses de rotation sont très lentes ou lorsque des vibrations ne permettent pas d'utiliser les fraises en carbure.

+++ Sprays Lubrifiants

Lubrifiez vos fraises avec nos sprays **W84/095** pour une meilleure coupe des non-ferreux.

Formes	Tige 6 mm	Dimensions	ORDER Nr	
		Ø 6 x 16 mm	J10/201	1
		Ø 6 x 25 mm	J10/202	1
		Ø 6 x 18 mm	J10/205	1
		Ø 10 mm	J10/211	1
		Ø 12 x 30 mm	J10/216	1
		Ø 12 x 20 mm	J10/219	1
		Ø 12 x 25 mm	J10/251	1
		Ø 12 x 25 mm	J10/252	1
		Ø 15 x 35 mm	J10/254	1
		Ø 12 x 30 mm	J10/255	1
		Ø 12 x 30 mm	J10/256	1

Vitesse d'utilisation recommandée dans le cas d'une fraise de 12 mm de diamètre

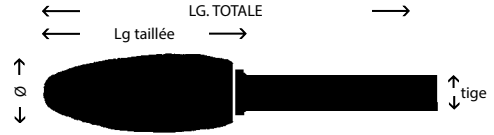
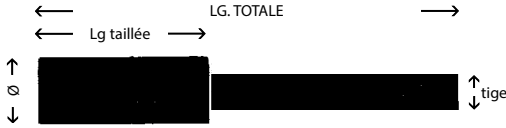
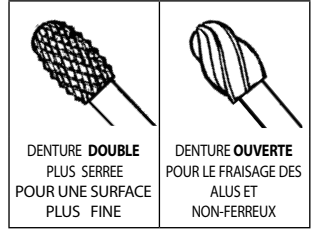
Matière fraisée	Ebauche	Finition
Aluminium, étain	1.600 t/min.	9.000 t/min.
Alliage bronze, cuivre et zinc	1.600 t/min.	6.000 t/min.
Fonte douce et acier doux	1.600 t/min.	4.500 t/min.

FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

pour tous fraisages à main levée

Vitesses d'utilisation recommandées

Fraise	Ø 3 mm = 35	à	100.000 t/min.
	Ø 6 mm = 30	à	60.000 t/min.
	Ø 8 mm = 25	à	55.000 t/min.
	Ø 10 mm = 20	à	40.000 t/min.
	Ø 13 mm = 10	à	35.000 t/min.
	Ø 20 mm = 8	à	25.000 t/min.
	Ø 25 mm = 6	à	20.000 t/min.



FRAISES CYLINDRIQUES À BOUT TAILLÉ

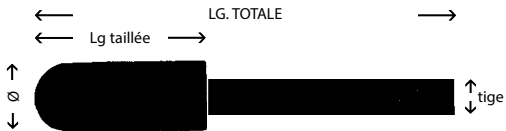
Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
3	15	3	38	Double	J13/214*	1
6	16	6	50	Double	J13/415*	1
8	19	6	64	Double	J13/520	1
10	19	6	64	Double	J13/620	1
13	25	6	70	Ouverte	J13/724	1
				Double	J13/725	1

* = monobloc

FRAISES «FLAMME»

Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
3	6	3	38	Double	J33/206*	1
8	19	6	64	Double	J33/520	1
			100	Double	J33/526	1
			64	Ouverte	J33/528	1
13	32	6	77	Double	J33/732	1

* = monobloc



FRAISES CYLINDRIQUES À BOUT ROND

Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
3	14	3	38	Double	J23/214*	1
			75	Double	J23/216*	1
6	14	3	50	Double	J23/301*	1
	16	6	50	Double	J23/415*	1
8	20	6	64	Double	J23/520	1
			100	Double	J23/526	1
				Ouverte	J23/528	1
10	19	6	64	Double	J23/620	1
				Ouverte	J23/628	1
13	25	6	70	Double	J23/725	1
				Ouverte	J23/728	1
20	25	6	70	Double	J23/925	1

* = monobloc

FRAISES «OGIVE» À BOUT ARRONDI

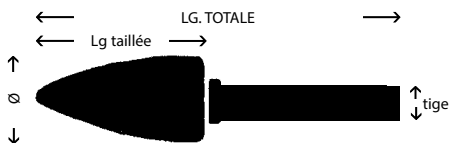
Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
6	13	3	50	Double	J43/306	1
		6	50	Double	J43/415*	1
		6	100	Ouverte	J43/418*	1
	25	6	105	Double	J43/419*	1
10	19	6	65	Double	J43/620	1
13	25	6	70	Double	J43/725	1
				Ouverte	J43/727	1
20	25	6	70	Double	J43/925	1

* = monobloc

Pour un BIEN MEILLEUR RENDEMENT, lubrifiez nos fraises d'un "pschuit" de notre spray

lubrifiant et anti-encrassement :
W84/095 lors du fraisage des NON-FERREUX
W84/098 lors du fraisage des INOX et ACIERS.

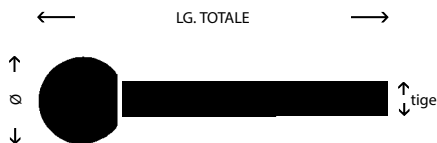
FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE



FRAISES «OGIVE»

Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
3	14	3	38	Double	J53/212*	1
			75	Double	J53/213*	1
6	14	3	50	Double	J53/216	1
	19	6	50	Double	J53/415*	1
10	19	6	50	Double	J53/510	1
			100	Double	J53/526	1
13	25	6	70	Double	J53/725	1
				Ouverte	J53/728	1
20	25	6	70	Double	J53/925	1

* = monobloc



FRAISES «BOULE»

Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
3	-	3	38	Double	J73/280*	1
			75	Double	J73/282*	1
4	-	3	38	Double	J73/290	1
5	-	3	38	Double	J73/300	1
6	-	3	38	Double	J73/302	1
		6	59	Double	J73/400*	1
8	-	6	50	Double	J73/500	1
			100	Double	J73/526	1
10	-	6	54	Double	J73/600	1
12	-	6	56	Double	J73/700	1
				Ouverte	J73/708	1
20	-	6	62	Double	J73/900	1

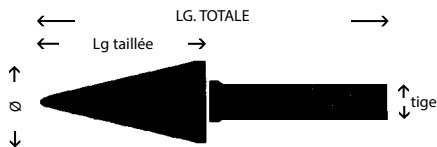
* = monobloc



FRAISES «GOUTTE»

Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
3	6	3	38	Double	J63/215*	1
6	10	3	50	Double	J63/218	1
10	16	6	60	Double	J63/515	1
			100	Ouverte	J63/518	1
				Double	J63/519	1
12	20	6	67	Double	J63/720	1
20	25	6	70	Double	J63/925	1

* = monobloc



FRAISES CONIQUES À BOUT POINTU

Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
3	13	3	38	Double	J83/211*	1
	14	3	38	Double	J83/216*	1
6	16	3	55	Double	J83/218	1
	20	6	55	Double	J83/420*	1
13	25	6	70	Double	J83/722	1

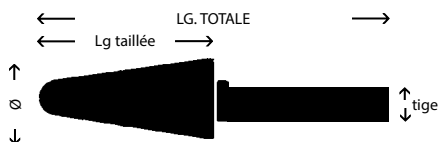
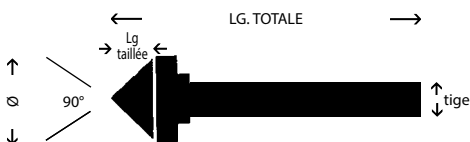
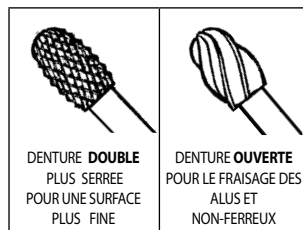
* = monobloc



FRAISES EN CARBURE DE TUNGSTÈNE

Vitesses d'utilisation recommandées

Fraise	Ø 3 mm = 35	à	100.000 t/min.
	Ø 6 mm = 30	à	60.000 t/min.
	Ø 8 mm = 25	à	55.000 t/min.
	Ø 10 mm = 20	à	40.000 t/min.
	Ø 13 mm = 10	à	35.000 t/min.
	Ø 20 mm = 8	à	25.000 t/min.
	Ø 25 mm = 6	à	20.000 t/min.



90°

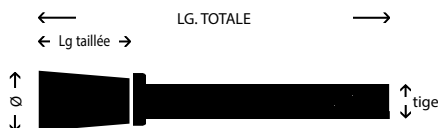
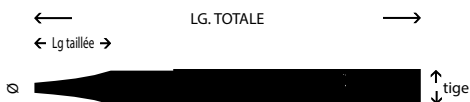
Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
6	-	6	50	Double	J88/400*	1
10	-	6	56	Double	J88/600	1
13	-	6	60	Double	J88/700	1
16	-	6	62	Double	J88/800	1

* = monobloc

FRAISES CONIQUES À BOUT ARRONDI

Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
3	8	3	38	Double	J93/212*	1
6	16	3	55	Double	J93/215	1
10	30	6	75	Double	J93/522	1
				Ouverte	J93/528	1
13	32	6	77	Double	J93/728	1

* = monobloc



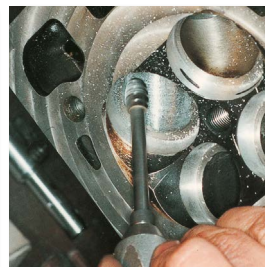
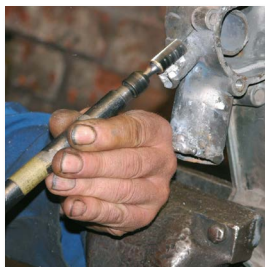
FRAISE CONCAVE À BOUT PLAT

Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
3 à 5	16	6	40	Double	J89/006*	1

* = monobloc

FRAISES «CÔNE INVERSE»

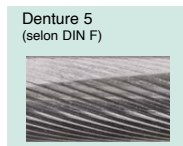
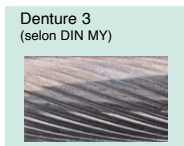
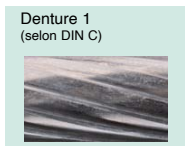
Ø	Lg taillée	Ø tige	Lg total	Denture	ORDER Nr	
6	8	3	50	Double	J98/009	1
13	13	6	58	Double	J98/011	1



FRAISES SUR TIGE EN CARBURE

métallique avec denture 3 Plus

INFO GENERAL



Vitesse de rotation recommandée [t/min.]

Merci de procéder comme suit pour déterminer la vitesse de coupe recommandée [m/min] :

- 1 Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
- 2 Affecter l'application.

- 3 Choisir la denture.
- 4 Déterminer la vitesse de coupe.

Merci de procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation recommandée [t/min.] :

- 5 Sélectionner le diamètre de fraise sur tige souhaité.
- 6 La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise sur tige indiquent la vitesse de rotation recommandée.

1 Groupes de matériaux		2 Application		3 Denture		4 Vitesse de coupe	
Acier et acier moulé	Aciers non trempés, non traités jusqu'à 1200 N/mm ² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés	Usinage grossier = enlèvement important	1	600 - 900 m/min		
				3	450 - 600 m/min		
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1200 N/mm ² (> 38 HRC)		Aciers à outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	Usinage fin = enlèvement réduit	3	500 - 600 m/min	
					3 PLUS	250 - 350 m/min	
Aciers spéciaux (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques	Usinage grossier = enlèvement important	3	300 - 450 m/min		
				3 PLUS	250 - 350 m/min		
			Usinage fin = enlèvement réduit	4	350 - 450 m/min		
				5	350 - 450 m/min		
Métaux non-ferreux	Métaux non-ferreux tendres	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	Usinage grossier = enlèvement important	1	600 - 900 m/min		
	Métaux non-ferreux durs	Bronze, titane/alliages de titane, alliages d'alu très durs (forte teneur en Si)		Usinage grossier = enlèvement important	3	250 - 350 m/min	
			4		350 - 450 m/min		
			Usinage fin = enlèvement réduit	3	350 - 450 m/min		
	Matières très réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de réacteurs et de turbines)		Usinage grossier = enlèvement important	3 PLUS	300 - 450 m/min	
			Usinage fin = enlèvement réduit		4	350 - 500 m/min	
Fontes	Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal	Fonte grise avec lamelles de graphite EN-GJL (GG), avec nodules de graphite/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malleable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malleable à cœur noir EN-GJMB (GTS)		Usinage grossier = enlèvement important	1	600 - 900 m/min	
			3		450 - 600 m/min		
			3 PLUS		450 - 600 m/min		
			Usinage fin = enlèvement réduit	3	500 - 600 m/min		

Exemple :

Fraise sur tige en carbure métallique, denture 3 PLUS, diamètre 12 mm. Usinage grossier sur aciers non trempés et non traités.

Vitesse de coupe : 450 - 600 m/min

Vitesse de rotation : 12.000 - 16.000 t/min.

5 Ø [mm]	6 Vitesses de coupe [m/min]							
	250	300	350	400	450	500	600	900
	Vitesses de rotation [t/min.]							
2	40.000	48.000	56.000	64.000	72.000	80.000	95.000	143.000
3	27.000	32.000	37.000	42.000	48.000	53.000	64.000	95.000
4	20.000	24.000	28.000	32.000	36.000	40.000	48.000	72.000
6	13.000	16.000	19.000	21.000	24.000	27.000	32.000	48.000
8	10.000	12.000	14.000	16.000	18.000	20.000	24.000	36.000
10	8.000	10.000	11.000	13.000	14.000	16.000	19.000	29.000
12	7.000	8.000	9.000	11.000	12.000	13.000	16.000	24.000
16	5.000	6.000	7.000	8.000	9.000	10.000	12.000	18.000
20	4.000	5.000	6.000	6.000	7.000	8.000	10.000	14.000
25	3.000	4.000	4.000	5.000	6.000	6.000	8.000	11.000

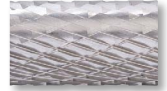
FRAISES SUR TIGE EN CARBURE

métallique



Denture 3 PLUS

De préférence pour l'enlèvement de matière important sur la fonte, l'acier < 60 HRC, l'acier spécial (INOX), les alliages à base de nickel et les alliages de titane.



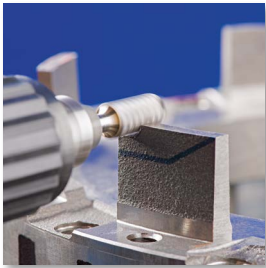
+++ Sprays

Lubrifiants

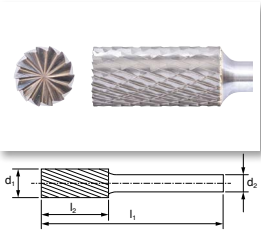
Lubrifiez vos fraises avec nos sprays **W84/095** pour une meilleure coupe des non-ferreux. **W84/098** lors du fraisage dans l'Inox et Aciers.

Avantages de la denture 3 PLUS

- La concentricité exacte
- Préserve la santé de l'utilisateur en cours de travail,
- Réduit l'usure de la machine,
- Assure un travail sans choc,
- Empêche les marques de vibrations,
- Augmente la durée de vie et l'enlèvement de matière.

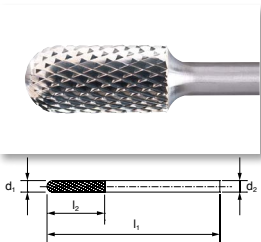


Forme cylindrique ZYAS



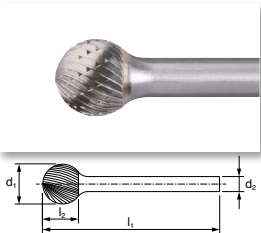
Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
ZYAS 0413/6	4	13	6	55	Voir le tableau page 74	J700/202	1
ZYAS 0616/6	6	16	6	55		J700/203	1
ZYAS 0820/6	8	20	6	60		J700/204	1
ZYAS 1013/6	10	13	6	53		J700/205	1
ZYAS 1020/6	10	20	6	60		J700/205-20	1
ZYAS 1025/6	10	25	6	65		J700/205-25	1
ZYAS 1225/6	12	25	6	65		J700/206	1
ZYAS 1625/6	16	25	6	65		J700/207	1

Forme cylindrique à bout arrondi WRC



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
WRC 0413/6	4	13	6	55	Voir le tableau page 74	J700/212	1
WRC 0616/6	6	16	6	55		J700/213	1
WRC 0820/6	8	20	6	60		J700/214	1
WRC 1020/6	10	20	6	60		J700/215	1
WRC 1025/6	10	25	6	65		J700/215-25	1
WRC 1225/6	12	25	6	65		J700/216	1
WRC 1625/6	16	25	6	65		J700/217	1

Forme sphérique KUD



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
KUD 0403/6	4	3	6	45	Voir le tableau page 74	J700/222	1
KUD 0605/6	6	5	6	45		J700/223	1
KUD 0807/6	8	7	6	47		J700/224	1
KUD 1009/6	10	9	6	49		J700/225	1
KUD 1210/6	12	10	6	51		J700/226	1
KUD 1614/6	16	14	6	54		J700/227	1
KUD 2018/6	20	18	6	58		J700/228	1

Autres dentures et formes disponible sur demande. Nous consulter...



Denture STEEL

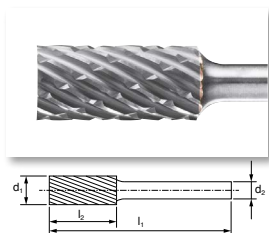
Grace à sa denture innovante STEEL, PFERD a développé une fraise sur tige unique pour l'usinage de l'acier et l'acier moulé, celle-ci se distingue par une grande agressivité dans le temps. Ainsi, elles garantissent un travail sûr et précis.



Avantages de la denture STEEL

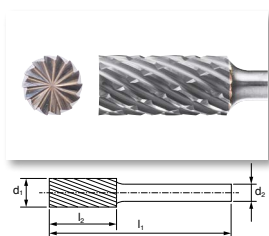
- Enlèvement de matière exceptionnel grâce à la géométrie innovante de la denture, agressivité notable, gros copeaux.
- Gain de temps, grâce à un taux d'enlèvement très élevé.
- Protection de la pièce à usiner et de l'outil par une faible contrainte thermique.
- Garantit un travail confortable et ergonomique grâce à son fonctionnement silencieux et à la réduction des vibrations et du bruit.

Forme cylindrique ZYA



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
ZYA 0616/6	6	16	6	55	24.000 - 40.000	J700/101	1
ZYA 0820/6	8	20	6	60	18.000 - 30.000	J700/102	1
ZYA 1020/6	10	20	6	60	14.000 - 24.000	J700/103	1
ZYA 1225/6	16	25	6	65	12.000 - 20.000	J100/105	1

Forme cylindrique avec denture en bout ZYAS



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
ZYAS 0616/6	6	16	6	55	24.000 - 40.000	J700/111	1
ZYAS 0820/6	8	20	6	60	18.000 - 30.000	J700/112	1
ZYAS 1020/6	10	20	6	60	14.000 - 24.000	J700/113	1
ZYAS 1225/6	12	25	6	65	12.000 - 20.000	J700/114	1

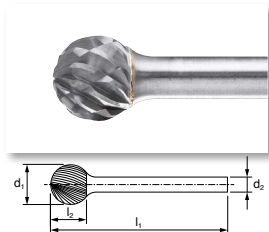
Forme cylindrique à bout arrondi WRC




Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
WRC 0616/6	6	16	6	55	24.000 - 40.000	J700/121	1
WRC 0820/6	8	20	6	60	18.000 - 30.000	J700/122	1
WRC 1020/6	10	20	6	60	14.000 - 24.000	J700/123	1
WRC 1225/6	12	25	6	65	12.000 - 20.000	J700/124	1

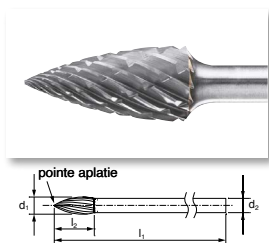
Autres dentures et formes disponible sur demande. Nous consulter...


Forme sphérique KUD



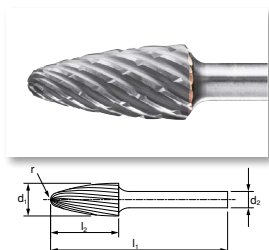
Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
KUD 0605/6	6	8	6	45	24.000 - 40.000	J700/131	1
KUD 0807/6	8	7	6	47	18.000 - 30.000	J700/132	1
KUD 1009/6	10	9	6	49	14.000 - 24.000	J700/133	1
KUD 1210/6	12	10	6	51	12.000 - 20.000	J700/134	1


Forme ogive SPG



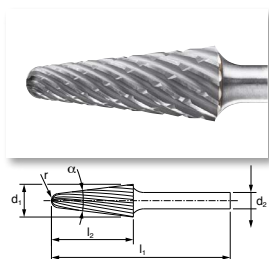
Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
SPG 0618/6	6	18	6	55	24.000 - 40.000	J700/141	1
SPG 0820/6	8	20	6	60	18.000 - 30.000	J700/142	1
SPG 1020/6	10	20	6	60	14.000 - 24.000	J700/143	1
SPG 1225/6	12	25	6	70	12.000 - 20.000	J700/144	1


Forme ogive à bout arrondi RBF



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
RBF 0618/6	6	18	6	55	24.000 - 40.000	J700/151	1
RBF 0820/6	8	20	6	60	18.000 - 30.000	J700/152	1
RBF 1020/6	10	20	6	60	14.000 - 24.000	J700/153	1
RBF 1225/6	12	25	6	65	12.000 - 20.000	J700/154	1

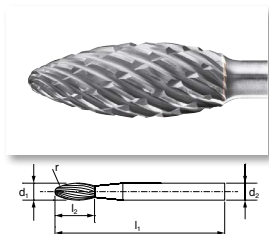
Forme conique à bout arrondi KEL




Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Rayon r [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
KEL 1020/6	10	20	6	60	2,9	18.000 - 30.000	J700/163	1
KEL 1230/6	12	30	6	70	2,6	12.000 - 20.000	J700/164	1

Angle $\alpha = 14^\circ$

Forme flamme B



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Rayon r [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
B 0820/6	8	20	6	60	1,5	18.000 - 30.000	J700/172	1
B 1230/6	12	30	6	70	2,1	12.000 - 20.000	J700/174	1

Autres dentures et formes disponible sur demande. Nous consulter...



Denture INOX

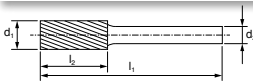
Avec la denture INOX, PFERD a développé des fraises sur tige innovantes pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX). La denture INOX se distingue par un enlèvement de matière extrêmement performant sur tous les aciers austénitiques et résistants à la corrosion et aux acides.



Avantages de la denture INOX

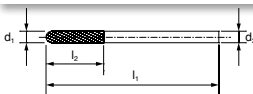
- Enlèvement de matière exceptionnel et durée de vie optimale grâce à la géométrie innovante de la denture.
- Réalisation d'états de surface de qualité supérieure par la formation optimale de copeaux.
- Évite les traces d'oxydation sur le matériau grâce au faible dégagement de chaleur.
- Garantit un travail confortable et ergonomique grâce à son fonctionnement silencieux et à la réduction des vibrations et du bruit.

Forme cylindrique ZYA



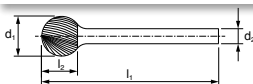
Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
ZYA 0616/6	6	16	6	55	24.000 - 32.000	J700/301	1
ZYA 1225/6	12	25	6	65	12.000 - 16.000	J700/305	1

Forme cylindrique à bout arrondi WRC



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
WRC 0616/6	6	16	6	55	24.000 - 32.000	J700/311	1
WRC 1225/6	12	25	6	65	12.000 - 16.000	J700/315	1

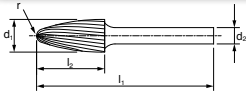
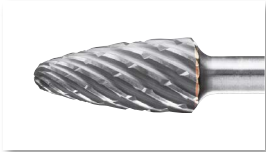
Forme sphérique KUD




Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
KUD 0605/6	6	8	6	45	24.000 - 32.000	J700/321	1
KUD 1210/6	12	10	6	51	12.000 - 16.000	J700/325	1

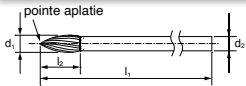
Autres dentures et formes disponible sur demande. Nous consulter...


Forme ogive à bout arrondi RBF



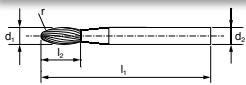
Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Rayon r [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
RBF 0618/6	6	18	6	55	1,5	24.000 - 32.000	J700/331	1
RBF 1225/6	12	25	6	65	2,5	12.000 - 16.000	J700/335	1


Forme ogive SPG



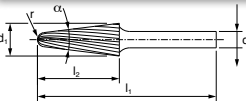
Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
SPG 0618/6	6	18	6	55	24.000 - 32.000	J700/341	1
SPG 1225/6	12	25	6	65	12.000 - 16.000	J700/345	1


Forme flamme B



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Rayon r [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
B 1230/6	12	30	6	70	2,1	12.000 - 16.000	J700/355	1

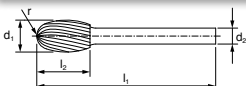
Forme conique à bout arrondi KEL




Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Rayon r [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
KEL 1230/6	12	30	6	70	2,6	12.000 - 16.000	J700/365	1

Angle $\alpha = 14^\circ$

Forme goutte TRE



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Rayon r [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
TRE 1220/6	12	20	6	60	5,0	12.000 - 16.000	J700/375	1

Autres dentures et formes disponible sur demande. Nous consulter...

FRAISES SUR TIGE HM

POUR ALU/MÉTAUX NON-FERREUX



Denture ALU

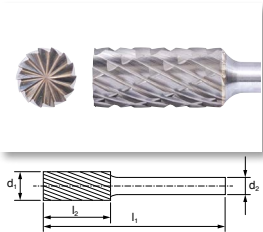
PFERD a développé la denture ALU spécialement pour l'usinage de l'aluminium. Elle se distingue par un rendement élevé d'enlèvement de matière sur tous les matériaux aluminium.



Avantages de la denture ALU

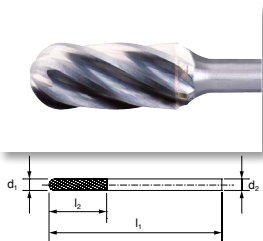
- Réduction de l'adhérence des matériaux.
- Durée de vie élevée.
- Volume élevé et enlèvement de matière important.
- Utilisable jusqu'à une vitesse de coupe de 1.100 m/min.
- Fonctionnement calme.

Forme cylindrique avec denture en bout ZYAS



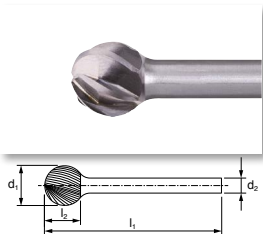
Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
ZYAS 0616/6	6	16	6	55	32.000 - 59.000	J700/011	1
ZYAS 1020/6	10	20	6	60	19.000 - 35.000	J700/013	1
ZYAS 1225/6	12	25	6	65	16.000 - 30.000	J700/014	1
ZYAS 1625/6	16	25	6	65	12.000 - 22.000	J700/015	1

Forme cylindrique à bout arrondi WRC



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
WRC 0616/6	6	16	6	55	32.000 - 59.000	J700/021	1
WRC 1225/6	12	25	6	65	16.000 - 30.000	J700/024	1
WRC 1625/6	16	25	6	65	12.000 - 22.000	J700/025	1

Forme sphérique KUD



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
KUD 1210/6	12	10	6	50	16.000 - 30.000	J700/034	1
KUD 1614/6	16	14	6	54	12.000 - 22.000	J700/035	1

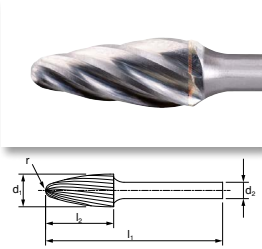
Autres dentures et formes disponible sur demande. Nous consulter...

FRAISES SUR TIGE HM

POUR ALU/MÉTAUX NON-FERREUX

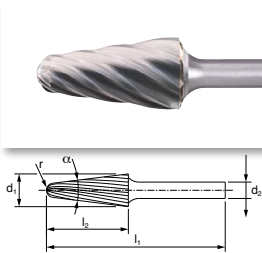


Forme ogive à bout arrondi RBF



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Rayon r [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
RBF 0618/6	6	18	6	55	1,5	32.000 - 59.000	J700/041	1
RBF 1225/6	12	25	6	65	2,5	16.000 - 30.000	J700/044	1
RBF 1630/6	16	30	6	70	3,6	12.000 - 22.000	J700/045	1

Forme conique à bout arrondi KEL



Type	Ø d1 [mm]	Lg taillée l2 [mm]	Ø tige d2 [mm]	Lg total l1 [mm]	Rayon r [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	ORDER Nr	
KEL 1230/6	12	30	6	70	2,6	16.000 - 30.000	J700/054	1
KEL 1630/6	16	30	6	70	4,8	12.000 - 22.000	J700/055	1

Angle $\alpha = 14^\circ$

Autres dentures et formes disponible sur demande. Nous consulter...

SCIE CLOCHE DIAMANTÉE POUR CARRELAGE



Permet le perçage rapide et précis de tout type de carrelage : marbre, grès, verre... etc.

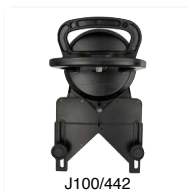
La scie cloche doit être en permanence refroidie à l'eau.

Pour un perçage précis et sans dérapage, nous vous conseillons d'utiliser un guide de perçage.

A utiliser uniquement avec une perceuse sans fil.

Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 7 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 15 mm	Ø 20 mm	
J100/419	J100/420	J100/421	J100/422	J100/427	J100/423	J100/424	J100/425	1

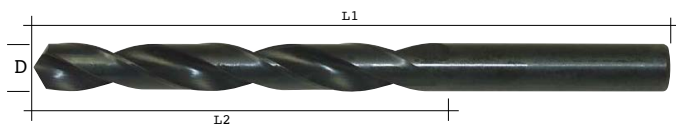
Ø 25 mm	Ø 35 mm	Ø 40 mm	Ø 44 mm	Ø 53 mm	Ø 65 mm	Ø 67 mm	Ø 83 mm	Ø 100 mm	Ø 102 mm	Ø 110 mm	
J100/426	J100/431	J100/432	J100/433	J100/434	J100/435	J100/436	J100/437	J100/438	J100/439	J100/440	1



Description	ORDER Nr	
Guide de perçage 5 à 15 mm	J100/428	1
12 à 25 mm	J100/429	1
6 à 127 mm	J100/442	1

FORETS À MÉTAUX

Foret court, Din 338, HSS-R, forgé noir, 118°



Application: pour le forage dans les aciers les plus courants, haute dureté

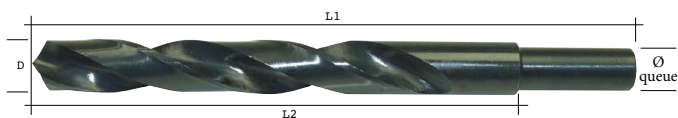
Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	📦
	L2	L1		
1,00	12	34	JAA/0100	10
1,10	14	36	JAA/0110	10
1,20	16	38	JAA/0120	10
1,25	16	38	JAA/0125	10
1,30	16	38	JAA/0130	10
1,40	18	40	JAA/0140	10
1,50	18	40	JAA/0150	10
1,60	20	43	JAA/0160	10
1,70	20	43	JAA/0170	10
1,75	22	46	JAA/0175	10
1,80	22	46	JAA/0180	10
1,90	22	46	JAA/0190	10
2,00	24	49	JAA/0200	10
2,10	24	49	JAA/0210	10
2,20	27	53	JAA/0220	10
2,25	27	53	JAA/0225	10
2,30	27	53	JAA/0230	10
2,40	30	57	JAA/0240	10
2,50	30	57	JAA/0250	10
2,60	30	57	JAA/0260	10
2,70	33	61	JAA/0270	10
2,75	33	61	JAA/0275	10
2,80	33	61	JAA/0280	10
2,90	33	61	JAA/0290	10
3,00	33	61	JAA/0300	10
3,10	36	65	JAA/0310	10
3,20	36	65	JAA/0320	10
3,25	36	65	JAA/0325	10
3,30	36	65	JAA/0330	10
3,40	39	70	JAA/0340	10
3,50	39	70	JAA/0350	10
3,60	39	70	JAA/0360	10
3,70	39	70	JAA/0370	10
3,75	39	70	JAA/0375	10
3,80	39	70	JAA/0380	10
3,90	43	75	JAA/0390	10
4,00	43	75	JAA/0400	10
4,10	43	75	JAA/0410	10
4,20	43	75	JAA/0420	10

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	📦
	L2	L1		
4,25	43	75	JAA/0425	10
4,30	47	80	JAA/0430	10
4,40	47	80	JAA/0440	10
4,50	47	80	JAA/0450	10
4,60	47	80	JAA/0460	10
4,70	47	80	JAA/0470	10
4,75	47	80	JAA/0475	10
4,80	52	86	JAA/0480	10
4,90	52	86	JAA/0490	10
5,00	52	86	JAA/0500	10
5,10	52	86	JAA/0510	10
5,20	52	86	JAA/0520	10
5,25	52	86	JAA/0525	10
5,30	52	86	JAA/0530	10
5,40	57	93	JAA/0540	10
5,50	57	93	JAA/0550	10
5,60	57	93	JAA/0560	10
5,70	57	93	JAA/0570	10
5,75	57	93	JAA/0575	10
5,80	57	93	JAA/0580	10
5,90	57	93	JAA/0590	10
6,00	57	93	JAA/0600	10
6,10	63	101	JAA/0610	10
6,20	63	101	JAA/0620	10
6,25	63	101	JAA/0625	10
6,30	63	101	JAA/0630	10
6,40	63	101	JAA/0640	10
6,50	63	101	JAA/0650	10
6,60	63	101	JAA/0660	10
6,70	63	101	JAA/0670	10
6,75	63	101	JAA/0675	10
6,80	69	109	JAA/0680	10
6,90	69	109	JAA/0690	10
7,00	69	109	JAA/0700	10
7,10	69	109	JAA/0710	10
7,20	69	109	JAA/0720	10
7,25	69	109	JAA/0725	10
7,30	69	109	JAA/0730	10
7,40	69	109	JAA/0740	10

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	📦
	L2	L1		
7,50	69	109	JAA/0750	10
7,60	75	117	JAA/0760	10
7,70	75	117	JAA/0770	10
7,75	75	117	JAA/0775	10
7,80	75	117	JAA/0780	10
7,90	75	117	JAA/0790	10
8,00	75	117	JAA/0800	5
8,10	75	117	JAA/0810	5
8,20	75	117	JAA/0820	5
8,25	75	117	JAA/0825	5
8,30	75	117	JAA/0830	5
8,40	75	117	JAA/0840	5
8,50	75	117	JAA/0850	5
8,60	81	125	JAA/0860	5
8,70	81	125	JAA/0870	5
8,75	81	125	JAA/0875	5
8,80	81	125	JAA/0880	5
8,90	81	125	JAA/0890	5
9,00	81	125	JAA/0900	5
9,10	81	125	JAA/0910	5
9,20	81	125	JAA/0920	5
9,25	81	125	JAA/0925	5
9,30	81	125	JAA/0930	5
9,40	81	125	JAA/0940	5
9,50	81	125	JAA/0950	5
9,60	87	133	JAA/0960	5
9,70	87	133	JAA/0970	5
9,75	87	133	JAA/0975	5
9,80	87	133	JAA/0980	5
9,90	87	133	JAA/0990	5
10,00	87	133	JAA/1000	5
10,50	87	133	JAA/1050	5
11,00	94	142	JAA/1100	5
11,50	94	142	JAA/1150	5
12,00	101	151	JAA/1200	5
12,50	101	151	JAA/1250	5
13,00	101	151	JAA/1300	5
13,50	108	160	JAA/1350	5
14,00	108	160	JAA/1400	5

FORETS À MÉTAUX

Foret queue réduite, Din 338, HSS-R, forgé noir, 118°



Application: pour le forage dans les aciers les plus courants, haute dureté

Queue de 10 mm

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		Ø queue (mm)	ORDER Nr	📦
	L2	L1			
10,50	87	133	10	JAD/01050	1
11,00	94	142	10	JAD/01100	1
11,50	94	142	10	JAD/01150	1
12,00	101	151	10	JAD/01200	1
12,50	101	151	10	JAD/01250	1
13,00	101	151	10	JAD/01300	1
13,50	108	160	10	JAD/01350	1
14,00	108	160	10	JAD/01400	1
14,50	114	169	10	JAD/01450	1
15,00	114	169	10	JAD/01500	1
15,50	120	178	10	JAD/01550	1
16,00	120	178	10	JAD/01600	1
16,50	125	185	10	JAD/01650	1
17,00	125	185	10	JAD/01700	1
17,50	130	195	10	JAD/01750	1
18,00	130	195	10	JAD/01800	1
18,50	135	200	10	JAD/01850	1
19,00	135	200	10	JAD/01900	1
19,50	140	205	10	JAD/01950	1
20,00	140	205	10	JAD/02000	1
21,00	145	215	10	JAD/02100	1
22,00	145	215	10	JAD/02200	1
23,00	155	253	10	JAD/02300	1
24,00	160	281	10	JAD/02400	1
25,00	160	281	10	JAD/02500	1

Queue de 13 mm

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		Ø queue (mm)	ORDER Nr	📦
	L2	L1			
13,50	108	160	13	JAD/11350	1
14,00	108	160	13	JAD/11400	1
14,50	114	169	13	JAD/11450	1
15,00	114	169	13	JAD/11500	1
15,50	120	178	13	JAD/11550	1
16,00	120	178	13	JAD/11600	1
16,50	125	185	13	JAD/11650	1
17,00	125	185	13	JAD/11700	1
17,50	130	195	13	JAD/11750	1
18,00	130	195	13	JAD/11800	1
18,50	135	200	13	JAD/11850	1
19,00	135	200	13	JAD/11900	1
19,50	140	205	13	JAD/11950	1
20,00	140	205	13	JAD/12000	1
21,00	145	215	13	JAD/12100	1
22,00	145	215	13	JAD/12200	1
23,00	155	253	13	JAD/12300	1
24,00	160	281W	13	JAD/12400	1
25,00	160	281	13	JAD/12500	1

FORETS À MÉTAUX

Foret queue conique, Din 345, HSS-R, forgé noir, 118°



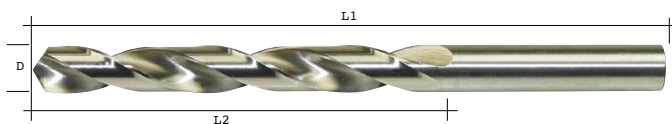
Application: pour le forage dans les aciers les plus courants, haute dureté. Pour une utilisation dans perceuses à colonne.

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		Ø queue (mm)	ORDER Nr	
	L2	L1			
6,00	57	138	1	JAN/0600	1
6,50	63	144	1	JAN/0650	1
7,00	69	150	1	JAN/0700	1
7,50	69	150	1	JAN/0750	1
8,00	75	156	1	JAN/0800	1
8,50	75	156	1	JAN/0850	1
9,00	81	162	1	JAN/0900	1
9,50	81	162	1	JAN/0950	1
10,00	87	168	1	JAN/1000	1
10,50	87	168	1	JAN/1050	1
11,00	94	175	1	JAN/1100	1
11,50	94	175	1	JAN/1150	1
12,00	101	182	1	JAN/1200	1
12,50	101	182	1	JAN/1250	1
13,00	101	182	1	JAN/1300	1
13,50	108	189	1	JAN/1350	1
14,00	108	189	1	JAN/1400	1
14,50	114	212	2	JAN/1450	1
15,00	114	212	2	JAN/1500	1
15,50	120	218	2	JAN/1550	1
16,00	120	218	2	JAN/1600	1
16,50	125	223	2	JAN/1650	1
17,00	125	223	2	JAN/1700	1
17,50	130	228	2	JAN/1750	1
18,00	130	228	2	JAN/1800	1
18,50	135	233	2	JAN/1850	1
19,00	135	233	2	JAN/1900	1
19,50	140	238	2	JAN/1950	1
20,00	140	238	2	JAN/2000	1
20,50	145	243	2	JAN/2050	1
21,00	145	243	2	JAN/2100	1
21,50	150	248	2	JAN/2150	1
22,00	150	248	2	JAN/2200	1
22,50	155	253	2	JAN/2250	1
23,00	155	253	2	JAN/2300	1
23,50	155	276	3	JAN/2350	1
24,00	160	281	3	JAN/2400	1
24,50	160	281	3	JAN/2450	1
25,00	160	281	3	JAN/2500	1
25,50	165	286	3	JAN/2550	1
26,00	165	286	3	JAN/2600	1
26,50	165	286	3	JAN/2650	1
27,00	170	291	3	JAN/2700	1
27,50	170	291	3	JAN/2750	1
28,00	170	291	3	JAN/2800	1

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		Ø queue (mm)	ORDER Nr	
	L2	L1			
28,50	175	296	3	JAN/2850	1
29,00	175	296	3	JAN/2900	1
29,50	175	296	3	JAN/2950	1
30,00	175	296	3	JAN/3000	1
30,50	180	301	3	JAN/3050	1
31,00	180	301	3	JAN/3100	1
31,50	180	301	3	JAN/3150	1
32,00	185	33	4	JAN/3200	1
32,50	185	33	4	JAN/3250	1
33,00	185	33	4	JAN/3300	1
33,50	185	334	4	JAN/3350	1
34,00	190	339	4	JAN/3400	1
34,50	190	339	4	JAN/3450	1
35,00	190	339	4	JAN/3500	1
35,50	190	339	4	JAN/3550	1
36,00	195	344	4	JAN/3600	1
36,50	195	344	4	JAN/3650	1
37,00	195	344	4	JAN/3700	1
37,50	195	344	4	JAN/3750	1
38,00	200	349	4	JAN/3800	1
38,50	200	349	4	JAN/3850	1
39,00	200	349	4	JAN/3900	1
39,50	200	349	4	JAN/3950	1
40,00	200	349	4	JAN/4000	1
40,50	205	354	4	JAN/4050	1
41,00	205	345	4	JAN/4100	1
41,50	205	354	4	JAN/4150	1
42,00	205	354	4	JAN/4200	1
42,50	205	354	4	JAN/4250	1
43,00	210	359	4	JAN/4300	1
43,50	210	359	4	JAN/4350	1
44,00	210	359	4	JAN/4400	1
44,50	210	359	4	JAN/4450	1
45,00	210	359	4	JAN/4500	1
45,50	215	364	4	JAN/4550	1
46,00	215	364	4	JAN/4600	1
46,50	215	364	4	JAN/4650	1
47,00	215	364	4	JAN/4700	1
47,50	215	364	4	JAN/4750	1
48,00	220	369	4	JAN/4800	1
48,50	220	369	4	JAN/4850	1
49,00	220	369	4	JAN/4900	1
49,50	220	369	4	JAN/4950	1
50,00	220	369	4	JAN/5000	1

FORETS À MÉTAUX

Foret court, Din 338, HSS-S, finition brillante, splitpoint, 118°



Application: pour le forage dans les aciers les plus courants, haute précision, longue durée de vie.

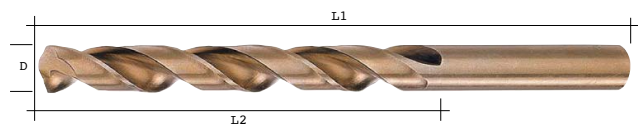
Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	📦
	L2	L1		
0,30	3	19	JAL/0030	10
0,40	5	20	JAL/0040	10
0,50	6	22	JAL/0050	10
0,60	7	24	JAL/0060	10
0,70	9	28	JAL/0070	10
0,80	10	30	JAL/0080	10
0,90	11	32	JAL/0090	10
1,00	12	34	JAL/0100	10
1,10	14	36	JAL/0110	10
1,20	16	38	JAL/0120	10
1,25	16	38	JAL/0125	10
1,30	16	38	JAL/0130	10
1,40	18	40	JAL/0140	10
1,50	18	40	JAL/0150	10
1,60	20	43	JAL/0160	10
1,70	20	43	JAL/0170	10
1,75	22	46	JAL/0175	10
1,80	22	46	JAL/0180	10
1,90	22	46	JAL/0190	10
2,00	24	49	JAL/0200	10
2,10	24	49	JAL/0210	10
2,20	27	53	JAL/0220	10
2,25	27	53	JAL/0225	10
2,30	27	53	JAL/0230	10
2,40	30	57	JAL/0240	10
2,50	30	57	JAL/0250	10
2,60	30	57	JAL/0260	10
2,70	33	61	JAL/0270	10
2,75	33	61	JAL/0275	10
2,80	33	61	JAL/0280	10
2,90	33	61	JAL/0290	10
3,00	33	61	JAL/0300	10
3,10	36	65	JAL/0310	10
3,20	36	65	JAL/0320	10
3,25	36	65	JAL/0325	10
3,30	36	65	JAL/0330	10
3,40	39	70	JAL/0340	10
3,50	39	70	JAL/0350	10
3,60	39	70	JAL/0360	10
3,70	39	70	JAL/0370	10
3,75	39	70	JAL/0375	10
3,80	39	70	JAL/0380	10
3,90	43	75	JAL/0390	10
4,00	43	75	JAL/0400	10
4,10	43	75	JAL/0410	10
4,20	43	75	JAL/0420	10
4,25	43	75	JAL/0425	10
4,30	47	80	JAL/0430	10
4,40	47	80	JAL/0440	10
4,50	47	80	JAL/0450	10
4,60	47	80	JAL/0460	10

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	📦
	L2	L1		
4,70	47	80	JAL/0470	10
4,75	47	80	JAL/0475	10
4,80	52	86	JAL/0480	10
4,90	52	86	JAL/0490	10
5,00	52	86	JAL/0500	10
5,10	52	86	JAL/0510	10
5,20	52	86	JAL/0520	10
5,25	52	86	JAL/0525	10
5,30	52	86	JAL/0530	10
5,40	57	93	JAL/0540	10
5,50	57	93	JAL/0550	10
5,60	57	93	JAL/0560	10
5,70	57	93	JAL/0570	10
5,75	57	93	JAL/0575	10
5,80	57	93	JAL/0580	10
5,90	57	93	JAL/0590	10
6,00	57	93	JAL/0600	10
6,10	63	101	JAL/0610	10
6,20	63	101	JAL/0620	10
6,25	63	101	JAL/0625	10
6,30	63	101	JAL/0630	10
6,40	63	101	JAL/0640	10
6,50	63	101	JAL/0650	10
6,60	63	101	JAL/0660	10
6,70	63	101	JAL/0670	10
6,75	63	101	JAL/0675	10
6,80	69	109	JAL/0680	10
6,90	69	109	JAL/0690	10
7,00	69	109	JAL/0700	10
7,10	69	109	JAL/0710	10
7,20	69	109	JAL/0720	10
7,25	69	109	JAL/0725	10
7,30	69	109	JAL/0730	10
7,40	69	109	JAL/0740	10
7,50	69	109	JAL/0750	10
7,60	75	117	JAL/0760	10
7,70	75	117	JAL/0770	10
7,75	75	117	JAL/0775	10
7,80	75	117	JAL/0780	10
7,90	75	117	JAL/0790	10
8,00	75	117	JAL/0800	5
8,10	75	117	JAL/0810	5
8,20	75	117	JAL/0820	5
8,25	75	117	JAL/0825	5
8,30	75	117	JAL/0830	5
8,40	75	117	JAL/0840	5
8,50	75	117	JAL/0850	5
8,60	81	125	JAL/0860	5
8,70	81	125	JAL/0870	5
8,75	81	125	JAL/0875	5
8,80	81	125	JAL/0880	5

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	📦
	L2	L1		
8,90	81	125	JAL/0890	5
9,00	81	125	JAL/0900	5
9,10	81	125	JAL/0910	5
9,20	81	125	JAL/0920	5
9,25	81	125	JAL/0925	5
9,30	81	125	JAL/0930	5
9,40	81	125	JAL/0940	5
9,50	81	125	JAL/0950	5
9,60	87	133	JAL/0960	5
9,70	87	133	JAL/0970	5
9,75	87	133	JAL/0975	5
9,80	87	133	JAL/0980	5
9,90	87	133	JAL/0990	5
10,00	87	133	JAL/1000	5
10,10	87	133	JAL/1010	5
10,20	87	133	JAL/1020	5
10,25	87	133	JAL/1025	5
10,30	87	133	JAL/1030	5
10,40	87	133	JAL/1040	5
10,50	87	133	JAL/1050	5
10,60	87	133	JAL/1060	5
10,70	94	142	JAL/1070	5
10,75	94	142	JAL/1075	5
10,80	94	142	JAL/1080	5
10,90	94	142	JAL/1090	5
11,00	94	142	JAL/1100	5
11,10	94	142	JAL/1110	5
11,20	94	142	JAL/1120	5
11,25	94	142	JAL/1125	5
11,30	94	142	JAL/1130	5
11,40	94	142	JAL/1140	5
11,50	94	142	JAL/1150	5
11,60	94	142	JAL/1160	5
11,70	94	142	JAL/1170	5
11,75	94	142	JAL/1175	5
11,80	101	151	JAL/1180	5
11,90	101	151	JAL/1190	5
12,00	101	151	JAL/1200	5
12,10	101	151	JAL/1210	5
12,20	101	151	JAL/1220	5
12,25	101	151	JAL/1225	5
12,30	101	151	JAL/1230	5
12,40	101	151	JAL/1240	5
12,50	101	151	JAL/1250	5
12,60	101	151	JAL/1260	5
12,70	101	151	JAL/1270	5
12,75	101	151	JAL/1275	5
12,80	101	151	JAL/1280	5
12,90	101	151	JAL/1290	5
13,00	101	151	JAL/1300	5

FORETS À MÉTAUX

Foret court, Din 338, HSS-E, 5% Cobalt, splitpoint, 135°



Application: pour le forage dans les aciers difficiles à usiner, comme l'acier inoxydable.

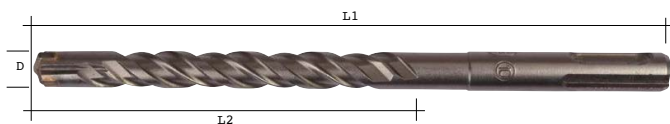
Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	☐
	L2	L1		
1,00	12	34	JAK/0100	10
1,10	14	36	JAK/0110	10
1,20	16	38	JAK/0120	10
1,30	16	38	JAK/0130	10
1,40	18	40	JAK/0140	10
1,50	18	40	JAK/0150	10
1,60	20	43	JAK/0160	10
1,70	20	43	JAK/0170	10
1,80	22	46	JAK/0180	10
1,90	22	46	JAK/0190	10
2,00	24	49	JAK/0200	10
2,10	24	49	JAK/0210	10
2,20	27	53	JAK/0220	10
2,30	27	53	JAK/0230	10
2,40	30	57	JAK/0240	10
2,50	30	57	JAK/0250	10
2,60	30	57	JAK/0260	10
2,70	33	61	JAK/0270	10
2,80	33	61	JAK/0280	10
2,90	33	61	JAK/0290	10
3,00	33	61	JAK/0300	10
3,10	36	65	JAK/0310	10
3,20	36	65	JAK/0320	10
3,30	36	65	JAK/0330	10
3,40	39	70	JAK/0340	10
3,50	39	70	JAK/0350	10
3,60	39	70	JAK/0360	10
3,70	39	70	JAK/0370	10
3,80	39	70	JAK/0380	10
3,90	43	75	JAK/0390	10
4,00	43	75	JAK/0400	10
4,10	43	75	JAK/0410	10
4,20	43	75	JAK/0420	10
4,30	47	80	JAK/0430	10
4,40	47	80	JAK/0440	10

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	☐
	L2	L1		
4,50	47	80	JAK/0450	10
4,60	47	80	JAK/0460	10
4,70	47	80	JAK/0470	10
4,80	52	86	JAK/0480	10
4,90	52	86	JAK/0490	10
5,00	52	86	JAK/0500	10
5,10	52	86	JAK/0510	10
5,20	52	86	JAK/0520	10
5,30	52	86	JAK/0530	10
5,40	57	93	JAK/0540	10
5,50	57	93	JAK/0550	10
5,60	57	93	JAK/0560	10
5,70	57	93	JAK/0570	10
5,80	57	93	JAK/0580	10
5,90	57	93	JAK/0590	10
6,00	57	93	JAK/0600	10
6,10	63	101	JAK/0610	10
6,20	63	101	JAK/0620	10
6,30	63	101	JAK/0630	10
6,40	63	101	JAK/0640	10
6,50	63	101	JAK/0650	10
6,60	63	101	JAK/0660	10
6,70	63	101	JAK/0670	10
6,80	69	109	JAK/0680	10
6,90	69	109	JAK/0690	10
7,00	69	109	JAK/0700	10
7,10	69	109	JAK/0710	10
7,20	69	109	JAK/0720	10
7,30	69	109	JAK/0730	10
7,40	69	109	JAK/0740	10
7,50	69	109	JAK/0750	10
7,60	75	117	JAK/0760	10
7,70	75	117	JAK/0770	10
7,80	75	117	JAK/0780	10
7,90	75	117	JAK/0790	10

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	☐
	L2	L1		
8,00	75	117	JAK/0800	5
8,10	75	117	JAK/0810	5
8,20	75	117	JAK/0820	5
8,30	75	117	JAK/0830	5
8,40	75	117	JAK/0840	5
8,50	75	117	JAK/0850	5
8,60	81	125	JAK/0860	5
8,70	81	125	JAK/0870	5
8,80	81	125	JAK/0880	5
8,90	81	125	JAK/0890	5
9,00	81	125	JAK/0900	5
9,10	81	125	JAK/0910	5
9,20	81	125	JAK/0920	5
9,30	81	125	JAK/0930	5
9,40	81	125	JAK/0940	5
9,50	81	125	JAK/0950	5
9,60	87	133	JAK/0960	5
9,70	87	133	JAK/0970	5
9,80	87	133	JAK/0980	5
9,90	87	133	JAK/0990	5
10,00	87	133	JAK/1000	5
10,20	87	133	JAK/1020	5
10,50	87	133	JAK/1050	5
11,00	94	142	JAK/1100	5
11,50	94	142	JAK/1150	5
12,00	101	151	JAK/1200	5
12,50	101	151	JAK/1250	5
13,00	101	151	JAK/1300	5
13,50	108	160	JAK/1350	5
14,00	108	160	JAK/1400	5
14,50	114	169	JAH/1450	5
15,00	114	169	JAH/1500	5
15,50	120	178	JAH/1550	5
16,00	120	178	JAH/1600	5

FORETS À BÉTON ET BURINS

Foret, SDS PLUS, 4 taillants



Application : pour pierre et béton

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	
	L2	L1		
6,0	50	110	JGM06/0110	1
6,0	100	160	JGM06/0160	1
6,0	150	210	JGM06/0210	1
6,0	190	250	JGM06/0250	1
6,5	150	210	JGM065/0210	1
8,0	50	110	JGM08/0110	1
8,0	100	160	JGM08/0160	1
8,0	150	210	JGM08/0210	1
8,0	190	250	JGM08/0250	1
8,0	250	310	JGM08/0310	1
10,0	50	110	JGM10/0110	1
10,0	100	160	JGM10/0160	1
10,0	150	210	JGM10/0210	1
10,0	190	250	JGM10/0250	1

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	
	L2	L1		
10,0	250	310	JGM10/0310	1
10,0	390	450	JGM10/0450	1
12,0	100	160	JGM12/0160	1
12,0	150	210	JGM12/0210	1
12,0	190	250	JGM12/0250	1
12,0	250	310	JGM12/0310	1
12,0	390	450	JGM12/0450	1
14,0	100	160	JGM14/0160	1
14,0	150	210	JGM14/0210	1
14,0	190	250	JGM14/0250	1
14,0	250	310	JGM14/0310	1
14,0	390	450	JGM14/0450	1
16,0	150	210	JGM16/0210	1
16,0	190	250	JGM16/0250	1

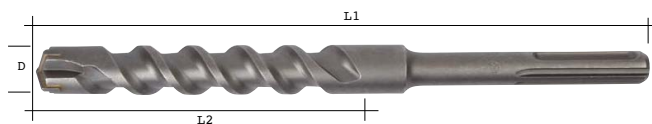
Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	
	L2	L1		
16,0	250	310	JGM16/0310	1
16,0	390	450	JGM16/0450	1
18,0	190	250	JGM18/0250	1
18,0	390	450	JGM18/0450	1
20,0	190	250	JGM20/0250	1
20,0	390	450	JGM20/0450	1
22,0	190	250	JGM22/0250	1
22,0	250	310	JGM22/0310	1
22,0	390	450	JGM22/0450	1
24,0	190	250	JGM24/0250	1
24,0	390	450	JGM24/0450	1
25,0	190	250	JGM25/0250	1
25,0	250	310	JGM25/0310	1
25,0	390	450	JGM25/0450	1

Burins SDS PLUS

Désignation	Longueur	Largeur	ORDER Nr	
Burin pointu	250 mm		JGL002/001	1
Burin plat	250 mm	20 mm	JGL002/002	1
Burin bêche	250 mm	40 mm	JGL002/003	1
Burin à carreaux	250 mm	40 mm	JGL002/004	1
Gouge coudée	250 mm	22 mm	JGL002/007	1
Gouge à joues de guidage	250 mm	22 mm	JGL002/009	1

FORETS À BÉTON ET BURINS

Foret, SDS MAX, 4 taillants



Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	
	L2	L1		
12,0	200	320	JGI12/0320	1
12,0	250	370	JGI12/0370	1
12,0	400	520	JGI12/0520	1
12,0	480	600	JGI12/0600	1
12,0	800	920	JGI12/0920	1
14,0	200	320	JGI14/0320	1
14,0	250	370	JGI14/0370	1
14,0	400	520	JGI14/0520	1
14,0	480	600	JGI14/0600	1
14,0	800	920	JGI14/0920	1
16,0	200	320	JGI16/0320	1
16,0	250	370	JGI16/0370	1
16,0	400	520	JGI16/0520	1
16,0	480	600	JGI16/0600	1
16,0	800	920	JGI16/0920	1
18,0	200	320	JGI18/0320	1
18,0	250	370	JGI18/0370	1
18,0	400	520	JGI18/0520	1
18,0	480	600	JGI18/0600	1
18,0	800	920	JGI18/0920	1
20,0	200	320	JGI20/0320	1
20,0	250	370	JGI20/0370	1
20,0	400	520	JGI20/0520	1

Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	
	L2	L1		
20,0	480	600	JGI20/0600	1
20,0	800	920	JGI20/0920	1
20,0	1200	1320	JGI20/1320	1
22,0	200	320	JGI22/0320	1
22,0	250	370	JGI22/0370	1
22,0	400	520	JGI22/0520	1
22,0	480	600	JGI22/0600	1
22,0	800	920	JGI22/0920	1
25,0	200	320	JGI25/0320	1
25,0	250	370	JGI25/0370	1
25,0	400	520	JGI25/0520	1
25,0	480	600	JGI25/0600	1
25,0	800	920	JGI25/0920	1
25,0	1200	1320	JGI25/1320	1
28,0	200	320	JGI28/0320	1
28,0	250	370	JGI28/0370	1
28,0	400	520	JGI28/0520	1
28,0	480	600	JGI28/0600	1
28,0	800	920	JGI28/0920	1
30,0	200	320	JGI30/0320	1
30,0	250	370	JGI30/0370	1
30,0	400	520	JGI30/0520	1
30,0	480	600	JGI30/0600	1

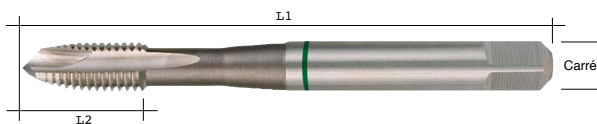
Diamètre (mm)	Longueur (mm)		ORDER Nr	
	L2	L1		
30,0	800	920	JGI30/0920	1
32,0	200	320	JGI32/0320	1
32,0	250	370	JGI32/0370	1
32,0	400	520	JGI32/0520	1
32,0	480	600	JGI32/0600	1
32,0	800	920	JGI32/0920	1
32,0	1280	1320	JGI32/1320	1
35,0	200	320	JGI35/0320	1
35,0	250	370	JGI35/0370	1
35,0	400	520	JGI35/0520	1
35,0	480	600	JGI35/0600	1
35,0	800	920	JGI35/0920	1
38,0	200	320	JGI38/0320	1
38,0	250	370	JGI38/0370	1
38,0	400	520	JGI38/0520	1
38,0	480	600	JGI38/0600	1
38,0	800	920	JGI38/0920	1
40,0	200	320	JGI40/0320	1
40,0	250	370	JGI40/0370	1
40,0	400	520	JGI40/0520	1
40,0	480	600	JGI40/0600	1
40,0	800	920	JGI40/0920	1

Burins SDS MAX

Désignation	Longueur	Largeur	ORDER Nr	
	280 mm		JGL001/001	1
	400 mm		JGL001/002	1
	600 mm		JGL001/003	1
	280 mm	20 mm	JGL001/004	1
	400 mm	20 mm	JGL001/005	1
	600 mm	20 mm	JGL001/006	1
	360 mm	50 mm	JGL001/007	1
	300 mm	80 mm	JGL001/008	1
	300 mm	80 mm	JGL001/009	1
	300 mm	22 mm	JGL001/011	1
	280 mm	35 mm	JGL001/014	1

TARAUDS ET FILIÈRES MÉTRIQUE

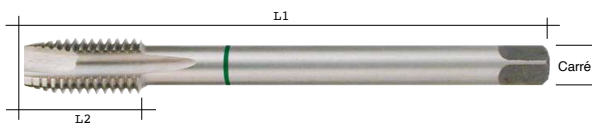
Tarauds machine métrique, Din 371, HSS-Co5, trous passants



Application: Pour le taraudage du filet intérieur passant dans des aciers difficile à usiner, comme l'acier inoxydable.

M (mm)	Pas (mm)	Ø de perçage (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	Carré (mm)	ORDER Nr	
M 3	0,50	2,50	10,0	56,0	3,5	JSN232/030	1
M 4	0,70	3,30	12,0	63,0	4,5	JSN232/040	1
M 5	0,80	4,20	13,0	70,0	6,0	JSN232/050	1
M 6	1,00	5,00	13,0	80,0	6,0	JSN232/060	1
M 8	1,25	6,80	18,0	90,0	8,0	JSN232/080	1
M 10	1,50	8,50	20,0	100,0	10,0	JSN232/100	1

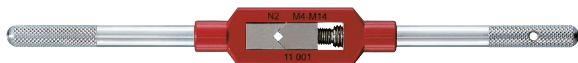
Tarauds machine métrique, Din 376, HSS-Co5, trous passants



Application: Pour le taraudage du filet intérieur passant dans des aciers difficile à usiner, comme l'acier inoxydable.

M (mm)	Pas (mm)	Ø de perçage (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	Carré (mm)	ORDER Nr	
M 12	1,75	10,20	22,0	110,0	9,0	JSP232/120	1
M 14	2,00	12,00	25,0	110,0	11,0	JSP232/140	1
M 16	2,00	14,00	28,0	110,0	12,0	JSP232/160	1
M 18	2,50	15,50	30,0	125,0	14,0	JSP232/180	1
M 20	2,50	17,50	30,0	140,0	16,0	JSP232/200	1
M 22	2,50	19,50	30,0	140,0	18,0	JSP232/220	1
M 24	3,00	21,00	32,0	160,0	18,0	JSP232/240	1

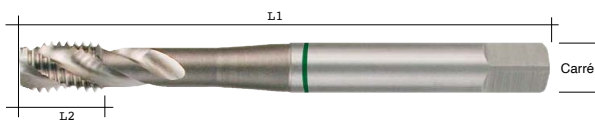
Tournes à gauche



Désignation		ORDER Nr	
Tourne à gauche N° 0	M2-M6	J400/900	1
Tourne à gauche N° 1	M3-M8	J400/910	1
Tourne à gauche N° 1.5	M3-M12	J400/915	1
Tourne à gauche N° 2	M3-M13	J400/920	1
Tourne à gauche N° 3	M6-M20	J400/930	1
Tourne à gauche N° 4	M9-M27	J400/940	1

TARAUDS ET FILIÈRES MÉTRIQUE

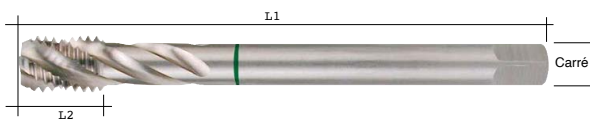
Tarauds machine métrique, Din 371, HSS-Co5, trous borgnes



Application: Pour le taraudage du filet intérieur borgne dans des aciers difficile à usiner, comme l'acier inoxydable.

M (mm)	Pas (mm)	Ø de perçage (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	Carré (mm)	ORDER Nr	
M 3	0,50	2,50	6,0	56,0	3,5	JSR234/030	1
M 4	0,70	3,30	6,0	63,0	4,5	JSR234/040	1
M 5	0,80	4,20	8,0	70,0	6,0	JSR234/050	1
M 6	1,00	5,00	9,0	80,0	6,0	JSR234/060	1
M 8	1,25	6,80	10,0	90,0	8,0	JSR234/080	1
M 10	1,50	8,50	12,0	100,0	10,0	JSR234/100	1

Tarauds machine métrique, Din 376, HSS-Co5, trous borgnes



Application: Pour le taraudage du filet intérieur borgne dans des aciers difficile à usiner, comme l'acier inoxydable.

M (mm)	Pas (mm)	Ø de perçage (mm)	L2 (mm)	L1 (mm)	Carré (mm)	ORDER Nr	
M 12	1,75	10,20	16,0	110,0	9,0	JST233/120	1
M 14	2,00	12,00	18,0	110,0	11,0	JST233/140	1
M 16	2,00	14,00	20,0	110,0	12,0	JST233/160	1
M 18	2,50	15,50	22,0	125,0	14,0	JST233/180	1
M 20	2,50	17,50	25,0	140,0	16,0	JST233/200	1
M 22	2,50	19,50	25,0	140,0	18,0	JST233/220	1
M 24	3,00	21,00	28,0	160,0	18,0	JST233/240	1

Porte-tarauds à cliquet




Désignation	ORDER Nr	
Porte-tarauds à cliquet Nr.1 M3 - M10	J600/001	1
Porte-tarauds à cliquet Nr.2 M5 - M12	J600/002	1
Porte-tarauds à cliquet Nr.1 L. 250 mm M5 - M12	J600/011	1
Porte-tarauds à cliquet Nr.1 L. 300 mm M5 - M12	J600/012	1

TARAUDS ET FILIÈRES MÉTRIQUE

Filières métrique, Din EN 22568 (Din 223), HSS




Application: pour le taraudage du filet extérieur dans les aciers les plus courants

M (mm)	Pas (mm)	Ø extérieur (mm)	Hauteur (mm)	ORDER Nr	
M 3	0,50	20,0	5,0	JSC237/030	1
M 4	0,70	20,0	5,0	JSC237/040	1
M 5	0,80	20,0	7,0	JSC237/050	1
M 6	1,00	20,0	7,0	JSC237/060	1
M 8	1,25	25,0	9,7	JSC237/080	1
M 10	1,50	30,0	11,0	JSC237/100	1
M 12	1,75	38,0	14,0	JSC237/120	1
M 14	2,00	38,0	14,0	JSC237/140	1
M 16	2,00	45,0	18,0	JSC237/160	1
M 18	2,50	45,0	18,0	JSC237/180	1
M 20	2,50	45,0	18,0	JSC237/200	1
M 22	2,50	55,0	22,0	JSC237/220	1
M 24	3,00	55,0	22,0	JSC237/240	1

Portes-filières



Désignation		ORDER Nr	
Porte-filières	Ø 20x5	J500/020	1
Porte-filières	Ø 20x7	J500/021	1
Porte-filières	Ø 25x9	J500/022	1
Porte-filières	Ø 30x11	J500/023	1
Porte-filières	Ø 38x10	J500/024	1
Porte-filières	Ø 38x14	J500/025	1
Porte-filières	Ø 45x14	J500/026	1
Porte-filières	Ø 45x18	J500/027	1
Porte-filières	Ø 55x16	J500/028	1
Porte-filières	Ø 55x22	J500/029	1

PIERRES - LIMES - STICKS

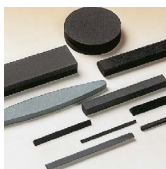
Pierres à affûter à main

7 QUALITÉS :



INDIGA

Les pierres Indiga ont toujours été appelées: "pierres à huile". Elles sont recommandées pour l'affûtage d'outils à bois, gouges, fers de rabots,... De teinte brune, elles sont constituées d'oxydes d'alumine. Pour un affûtage optimum, nous recommandons l'emploi d'une huile fine.



CARBSIL

Souvent utilisées avec du pétrole, les pierres Carbsil sont recommandées pour tous travaux sur aciers trempés, poinçons et matrices. C'est la qualité pour le mécanicien. De teinte grise, elles sont constituées de carbure de silicium.



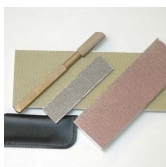
RECORD

Aussi appelées pierres de chirurgie. Elles sont blanches, tendres et d'un grain très fin d'oxyde d'alumine blanc. Pour affûtages délicats des scalpels, outils à parer,... et pour améliorer tous les tranchants obtenus avec les pierres K01 ou K02.



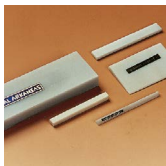
CARBURE DE BORE

Affloirs en carbure de bore pour retoucher et superfinir toutes les arêtes de coupe d'outils à plaquettes ou en carbure de tungstène. Incassables, très bonne coupe, à utiliser à l'huile fine ou pétrole. Très appréciés des ajusteurs, affûteurs et tourneurs. Augmentent le rendement, réduisent la fréquence d'affûtage.



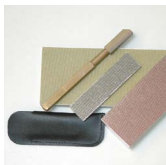
OXYDE D'ALUMINIUM CÉRAMIQUE

Onze pierres de très petite section et de formes différentes. Grain fin, très coupant, très haute densité. Pas friable.



ARKANSAS

Pierre naturelle d'Arkansas (USA) très dure et d'un grain extra-fin. Pour tous affûtages délicats. A utiliser à l'eau ou à l'huile extra-fine.



PIERRES ET AFFILOIRS DIAMANTÉS

Pour un affûtage "haute performance" de tous les outils de coupe en carbure (widia) ou en aciers. A utiliser à l'eau ou à sec. Très haut pouvoir de coupe. Ne se déforme pas, ne s'enrasse pas. Aussi parfait pour planer toutes surfaces en verre, céramique, ...

PIERRES À AFFÛTER À MAIN

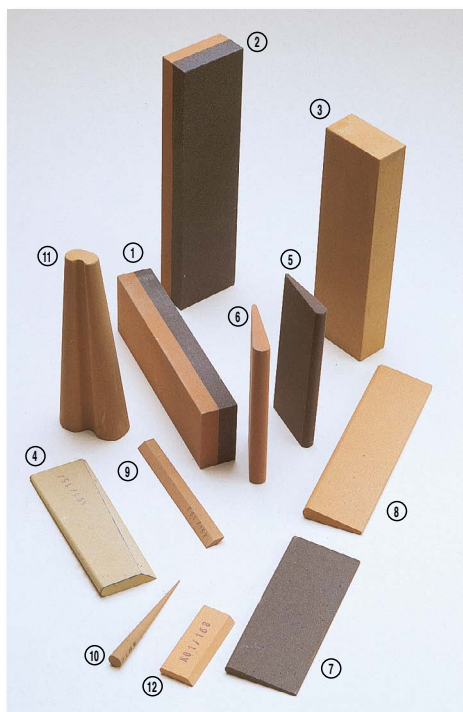
Pierres à huile INDIGA


Les pierres INDIGA ont toujours été appelées "pierres à huile".

Elle sont recommandées pour l'affûtage d'outils à bois, gouges, fers de rabots,...








Pour un affûtage optimum, nous recommandons l'emploi d'une huile fine.

De teinte brun/jaune, elles sont constituées d'oxyde d'alumine.



Formes	Dimensions en mm	Grains	ORDER Nr	
Rectangulaires	① 150 x 50 x 25	fin + gros	K01/128	1
	175 x 50 x 25	fin + gros	K01/129	1
	② 200 x 50 x 25	fin + gros	K01/130	1
	③ 175 x 50 x 25	fin	K01/155	1
Multiform	④ 115 x 40 x 10/2	fin	K01/157	1
Pour gouges	⑤ 115 x 45 x 10/3	fin	K01/171	1
		moyen	K01/172	1
	⑥ 115 x 45 x 13/5	fin	K01/173	1
		moyen	K01/174	1
	⑦ 115 x 45 x 6/2	fin	K01/175	1
		moyen	K01/176	1
	⑧ 150 x 40 x 10/3	fin	K01/177	1
		moyen	K01/178	1
Losange	⑨ 100 x 14 x 5	fin	K01/152	1
Pointue	⑩ 75 x Ø 8	fin	K01/154	1
Sculpteur	⑪ 150 x 50 x 25 x 15/10	fin	K01/162	1
Graveur	⑫ 55 x 22 x 5	fin	K01/168	1

Limes abrasives INDIGA

Formes	Grains	6 x 100	10 x 100	13 x 100	13 x 150	16 x 150	20 x 200		
	fin	K01/601	K01/607	K01/613	K01/619	K01/627	K01/635	1	
	moyen	K01/603	K01/609	K01/615	K01/621	K01/629	K01/637	1	
	gros	K01/605	K01/611	K01/617	K01/623	K01/631	K01/639	1	
	fin	K01/641	K01/647	K01/653		K01/661	K01/669	1	
	moyen	K01/643	K01/649	K01/655		K01/663	K01/671	1	
	gros	K01/645	K01/651	K01/657		K01/665	K01/673	1	
	fin	K01/675		K01/679		K01/683		1	
	moyen	K01/677		K01/681		K01/685		1	
	fin	K01/687		K01/691		K01/695		1	
	moyen	K01/689		K01/693		K01/697		1	
Formes et dimensions					100	120	150	180	
					gris	blanc	blanc	rose	
	25 x 3 x 150 mm			K01/735	K01/737		K01/739	1	
	6 x 150 mm					K01/747		1	

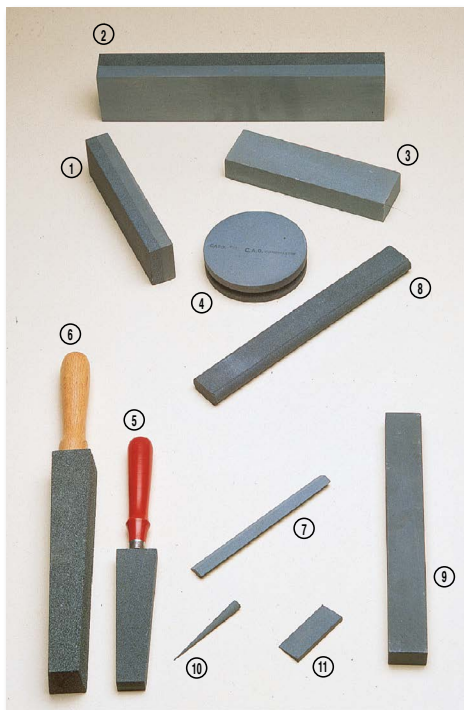
PIERRES À AFFÛTER À MAIN

Pierres CARBSIL

Souvent utilisées avec du pétrole, les pierres CARBSIL sont recommandées pour tous les travaux sur aciers trempés, poinçons et matrices.

C'est la qualité pour le mécanicien.

De teinte gris/bleu, elles sont constituées de carbure de silicium.

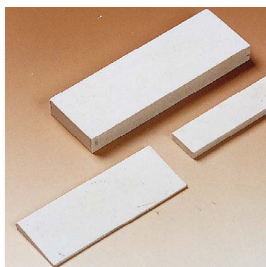


Formes	Dimensions en mm	Grains	ORDER Nr	
Rectangulaires	① 150 x 50 x 25	fin + gros	K02/028	1
	175 x 50 x 25	fin + gros	K02/029	1
	② 200 x 50 x 25	fin + gros	K02/030	1
	300 x 65 x 40	fin + gros	K02/035	1
	③ 175 x 50 x 25	fin	K02/055	1
		moyen	K02/056	1
gros		K02/057	1	
Ronde	④ Ø 100 x 25	fin + gros	K02/039	1
Sur manche	⑤ 250 x 35/25 x 16	fin + gros	K02/044	1
	⑥ 350 x 40/32 x 35	gros	K02/077	1
	330 x 40/32 x 35	fin + gros	K02/078	1
Losange	⑦ 150 x 16 x 7	fin	K02/052	1
À faux bâton	⑧ 250 x 32 x 16	fin	K02/075	1
Cordonnier	⑨ 250 x 32 x 20	fin	K02/072	1
Pointue	⑩ 75 x Ø 8	fin	K02/064	1
Graveur	⑪ 55 x 22 x 5	fin	K02/066	1

Limes abrasives CARBSIL

Formes	Grains	6 x 100	10 x 100	13 x 100	13 x 150	16 x 150	20 x 200	
	fin	K02/602	K02/608	K02/614	K02/620	K02/626	K02/632	1
	moyen	K02/604	K02/610	K02/616	K02/622	K02/628	K02/634	1
	gros	K02/606	K02/612	K02/618	K02/624	K02/630	K02/636	1
	fin	K02/638	K02/644	K02/650		K02/656	K02/662	1
	moyen	K02/640	K02/646	K02/652		K02/658	K02/664	1
	gros	K02/642	K02/648	K02/654		K02/660	K02/666	1
	fin	K02/668		K02/672		K02/678		1
	moyen	K02/670		K02/674		K02/680		1
	gros			K02/676		K02/682		1
	fin	K02/684		K02/690		K02/695		1
	moyen	K02/686		K02/692		K02/696		1
	gros	K02/688		K02/694		K02/697		1

PIERRES À AFFÛTER À MAIN



Pierres RECORD

Aussi appelées pierres de chirurgie. Elles sont blanches, tendres et d'un grain très fin. Pour affûtages délicats des scalpels, outils à parer,... et pour améliorer tous les tranchants obtenus avec les pierres K01 et K02.

Formes	Dimensions en mm	ORDER Nr	
Pour gouges	115 x 45 x 6/2	K03/268	1
Rectangulaires	100 x 25 x 6	K03/275	1
	150 x 50 x 16	K03/279	1
	175 x 50 x 25	K03/281	1



Affloirs en carbure de bore

Affloirs en carbure de bore pour retoucher et superfinir toutes les arêtes de coupe d'outils à plaquettes ou en carbure de tungstène.

Incassables, très bonne coupe. A utiliser à l'huile fine ou pétrole.

Très appréciés des ajusteurs, affûteurs et tourneurs. Augmentent le rendement, réduisent la fréquence d'affûtage.

Formes	Dimensions en mm	Grains	Teinte	ORDER Nr	
Affloirs	longueur totale = 120	180	jaune	K05/001	1
		220	bleu	K05/002	1
		360	rouge	K05/003	1
		500	vert	K05/004	1
Limes	<input type="checkbox"/> 10 x 100 <input type="checkbox"/> 10 x 100 <input type="checkbox"/> 10 x 100	360	rouge	K05/010	1
		360	rouge	K05/011	1
		360	rouge	K05/012	1



Oxyde d'alumine céramique

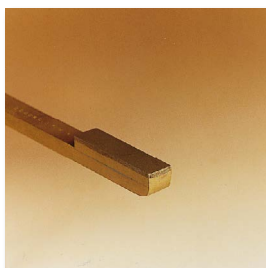
pour tous les aciers à outils, trempés, alliés, ...

Cet ensemble se compose de 11 pierres en grain fin de très petite section.

- | | |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> 50 x 1 et 100 x 2 mm | <input type="checkbox"/> 50 x 3 x 0,3 mm |
| <input type="checkbox"/> 50 x 2, 100 x 3 et 100 x 5 x 1,5 mm | <input type="checkbox"/> 100 x 4 mm |
| <input type="checkbox"/> 50 x 1, 100 x 2 et 100 x 3 mm | <input type="checkbox"/> 100 x 4 x 1,5 mm |
- + 1 porte-pierre

Grain fin, très haute densité, très coupant, pas friable, pas poreux, pierres de très petites sections.

Désignation	ORDER Nr	
Set de 11 pierres en oxyde d'alumine céramique	K08/011	1



Affiloir diamanté

Une multitude de petits diamants sont uniformément répartis dans une plaquette à liant bronze de 40 x 10 x 2 mm.

Pour l'affûtage fin de tous les outils en carbure métallique avec de l'huile fine ou pétrole.

Dimensions en mm	ORDER Nr	
	K09/101	1


















PIERRES NATURELLES D'ARKANSAS




Pierre pour affutages manuels, travaillée à Hotsprings dans les Ouchita Mountains de l'état de l'Arkansas - USA. C'est un quartz monocristalin rocheux de teinte laiteuse à noir appelé "Novaculite", nom latin dérivé de "rasoir", ayant une dureté proche de 6,5 Mohs.

Nous stockons la qualité Hard Arkansas : grain Ultra Fin de teinte laiteuse à blanc.

A sec ou mouillé ? Affutez à l'eau ou à l'huile mais n'oubliez pas qu'une pierre huilée ne pourra jamais être mouillée à l'eau. L'inverse oui. N'affutez pas à sec. Si vous huilez, choisissez une huile à base de kérozène cf notre fluide W 03/050.

Limes et pierres de forme	ORDER Nr	
Limes  6 x 80	K04/506	1
 8 x 80/100	K04/350	1
 10 x 80	K04/510	1
 13 x 80	K04/513	1
Limes  6 x 80	K04/522	1
 8 x 80/100	K04/352	1
 10 x 80	K04/524	1
 13 x 80	K04/526	1
Limes  6 x 80	K04/530	1
Limes  6 x 75	K04/536	1
Losange  5 x 13 x 75	K04/547	1
Ovale  5 x 13 x 75	K04/549	1
Couteau  3 x 19 x 75	K04/545	1
Gouge  3/5 x 45/50 x 100	K04/541	1
 6/10 x 32/40 x 100	K04/542	1
 3/10 x 45/50 x 100	K04/385	1

N.B. : les dimensions des pierres sont approximatives et exprimées en mm

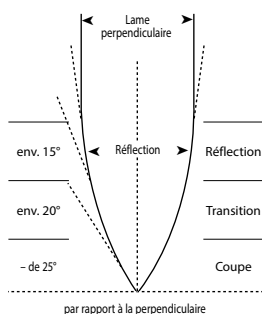
Pierres rectangulaires	ORDER Nr	
200 x 50 x 20/25 en boîte bois	K04/423	1
150 x 50 x 20/25 en boîte bois	K04/421	1
100 x 48 x 20/25 en boîte bois	K04/417	1
100 x 25 x 6/10	K04/415	1
75 x 10 x 3	K04/411	1
100/125 x 35/50 x 15/20	K04/361	1
100 x 13 x 6	K04/360	1

N.B. : les dimensions des pierres sont approximatives et exprimées en mm

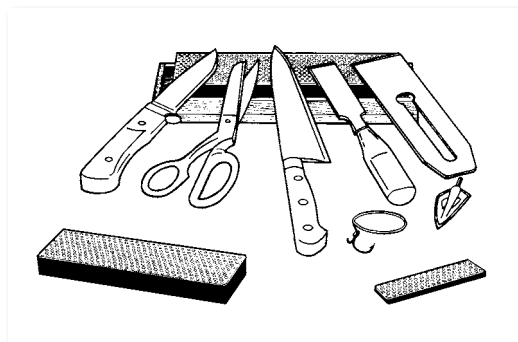
L'Arkansas sert toujours à affiner le coupant. Vos lames seront d'abord affûtées à l'aide d'une surface diamantée K12/***, pierre Carbsil K02/*** ou Indiga K01/***. Voyez en pages 93, 94 et 97.

Quelques conseils généraux

- Affutez vos lames sous un angle constant compris entre 10 et 25° selon la zone travaillée.
- L'angle de coupe sera toujours plus ouvert d'au moins 5° que l'angle de transition et ce pour augmenter la durée de vie de vos arêtes de coupe.
- Comment savoir si mon affûtage est au top ?
 - Dressez un stylo à bille Bic et déposez-y votre arête de coupe à 45°. Si votre lame glisse, elle manque d'affûtage. Si elle tient, vous êtes au top !
 - Glissez le corps de votre Bic sur l'arête. Si dans les 2 sens, son glissement est doux et sans à-coups, votre arête est parfaite.




PIERRES DIAMANTÉES



Le diamant est le plus dur des matériaux connus dont les pointes et les arêtes sont vives et acérées.

Ceci explique pourquoi le diamant affûte vite et bien tous les aciers et tous les carbures.

Dimensions	Grains	Teinte	ORDER Nr	
100 x 25 mm	N 125	noir	K12/101	1
	N 74	rouge	K12/103	1
	N 40	jaune	K12/106	1
	N 20	blanc	K12/108	1
150 x 50 mm	N 125	noir	K12/151	1
	N 74	rouge	K12/153	1
	N 40	jaune	K12/156	1
	N 20	blanc	K12/158	1

Conception unique en son genre

De très petites pastilles de diamants enrobées de nickel ont été déposées sur un film polyester collé sur une base non métallique.

• Pouvoir de coupe exceptionnel • Planéité parfaite.

Pour l'affûtage de tous les outils de coupe en acier, carbure

- affûtage très rapide

- ne pas utiliser à sec, s'utilise à l'eau, à l'huile, fluide de coupe, ...

- indéformable

- ne s'encrasse pas

Pour le verre, le cristal, la céramique, le polyester armé, ...

N 125 = efficacité proche du grain 120

N 74 = efficacité proche du grain 240

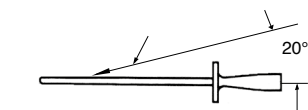
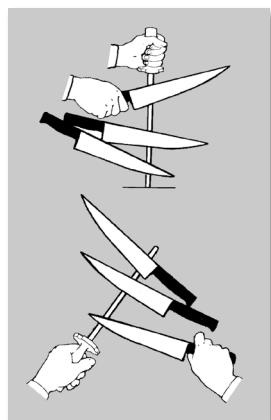
N 40 = efficacité proche du grain 320


N 20 = efficacité proche du grain 1000

230 x 280 mm	N 125	noir	K12/181	1
	N 74	rouge	K12/183	1
	N 40	jaune	K12/186	1
	N 20	blanc	K12/188	1

Cette surface diamantée est aussi vendue en grande feuille de 230 x 900 mm que vous découperez aisément pour créer vos outils de ponçage et d'ébavurage diamantés ou pour planer toutes pièces de grande surface.

FUSIL DIAMANTÉ POUR L'AFFÛTAGE DES COUTEAUX



Longueur diamantée	Longueur totale	Grain	ORDER Nr	
300 mm	430 mm	220	K12/216	1

PIERRES ET STICKS POUR POLISSAGE MANUEL



Pierres abrasives

Assurant le pré-polissage et le polissage de toutes les nuances d'acier.
La structure de nos pierres reste "ouverte" donc coupante.
S'encrasse peu.
Pour abrasion "pierre en main" à sec ou avec huile, pétrole, paraffine,...

Pierres très tendres qui s'apparentent aux pierres dites "soufrées".

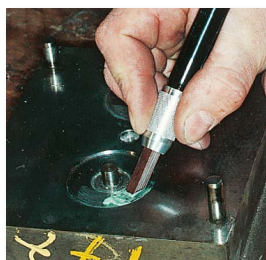
Grains / qualités	Oxyde d'alumine - Dureté moyenne - Gris					Oxyde d'alumine - Tendre - Blanc				📦
Formes et dimensions	150	180	220	320	400	600	800	1000	1200	
<input type="checkbox"/> 6 x 150 mm	K06/015	K06/018	K06/022	K06/032	K06/040	K06/060	K06/080	K06/100	K06/112	3
<input type="checkbox"/> 6 x 12 x 150 mm	K06/115	K06/118	K06/122	K06/132	K06/140	K06/160	K06/180	K06/200	K06/212	3



Sticks en caoutchouc abrasif

Moins dense, plus mou, plus souple qu'une pierre abrasive.
S'use suivant le profil ou le rayon à polir. Se forme aisément à la meule ou sur disque abrasif. Utiliser à sec, à l'huile, paraffine,...

Grains / qualités	Oxyde d'alumine			📦
Formes et dimensions	80	180	320	
<input type="checkbox"/> 6 x 150 mm	K07/008	K07/018	K07/032	3
<input type="checkbox"/> 6 x 12 x 150 mm	K07/108	K07/118	K07/132	3



Sticks en bois ou en feutre pour polissage avec pâte diamantée

Les outils rotatifs et machines "va-et-vient" pour le polissage des moules et des matrices ne permettent pas de travailler toutes les surfaces, rayons, congés et angles intérieurs.

Nos sticks R26 sont utilisés à la main pour la mise en œuvre de pâtes diamantées ou carbure de bore.

Comment procéder ?

- Déposez un volume de pâte diamantée R09 sur la surface à travailler.
- Pour obtenir la fluidité désirée, pulvérisez du fluide diluant R09/097 et mélangez.
- Par un mouvement régulier de "va-et-vient", polissez votre surface.

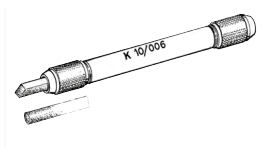
PÂTE DIAMANTÉE,
voir page 136
MEULES EN FEUTRE
POUR POLISSAGE,
voir page 142

Qualités	Bois		Feutre		📦
	dur	tendre	dur	tendre	
<input type="checkbox"/> 6 x 150 mm	R26/006	R26/007	R26/806	R26/807	3
<input type="checkbox"/> 6 x 150 mm	R26/016	R26/017	-	-	3
<input type="checkbox"/> 6 x 12 x 150 mm	R26/026	R26/027	R26/826	R26/827	3

Choisissez les sticks en bois pour les pré-polissages.

Choisissez les sticks en feutre pour les finitions les plus poussées.

Utilisez un stick pour chaque granulométrie et/ou qualité de pâtes.
Nettoyez correctement les surfaces travaillées avant de changer de grains.



Stylo pour pierres et sticks

Très pratique et très économique.
Facile à saisir, protection efficace de vos pierres contre "la casse" lors de la chute.
N'hésitez pas, achetez-en plusieurs !

Stylo	ORDER Nr	📦
pour pierres et sticks <input type="checkbox"/> et <input type="checkbox"/> de 6 mm	K10/006	1

FICELLES ET LACETS ABRASIFS

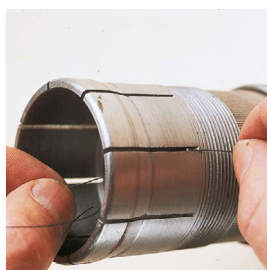


Les ficelles abrasives sont prévues pour ébavurer et polir les endroits difficiles à atteindre.

Tels que **TROUS, RAINURES, FENTES, GORGES**

Ces ficelles sont indispensables aux secteurs :


- outillage • mécanique • ajustage • services de maintenance
- artisans • industries textiles, etc.



Ficelles

Longueur ± 15 m.

Chaque dimension est livrable en une seule grosseur de grain.

Dimensions	Repère	Grains	ORDER Nr	
Ø 0,30 mm	66 S	280	K18/157	1
Ø 0,40 mm	60 S	200	K18/160	1
Ø 0,48 mm	55 S	200	K18/163	1
Ø 0,65 mm	54 H-S	200	K18/194	1
Ø 0,80 mm	54 S	200	K18/254	1
Ø 1,05 mm	53 S	180	K18/353	1
Ø 1,40 mm	52 S	150	K18/452	1
Ø 1,80 mm	50 S	180	K18/483	1
Ø 2,10 mm	49 S	120	K18/549	1
ruban plat 1,60 mm	01 S	180	K18/601	1
ruban plat 3,20 mm	57 S	180	K18/757	1
ruban plat 4,76 mm	58 S	150	K18/761	1
ruban plat 6,35 mm	59 S	150	K18/765	1

S = carbure de silicium • H = crocus



Lacets


Nombreux sont les mécaniciens qui découpent leurs rouleaux de toile abrasive en petites bandelettes...

Nos lacets abrasifs sont très appréciés pour l'ébavurage de : canaux de lubrification, blocs hydrauliques, passages de gaz et de matières, conduits d'admissions et d'échappement, canalisations, finition de soudures.

N'hésitez pas à huiler nos lacets, ils seront plus souples et vous donneront un meilleur fini.

Un lacet enroulé ébavure et polit facilement tous les alésages de très petit diamètre.



Largeur x longueur	Grains	ORDER Nr	
3 mm x ± 1 m	150 c	K20/316	100
	240 c	K20/325	100
6 mm x ± 1 m	150 c	K20/616	100
	240 c	K20/625	100

c = carbure de silicium

MEULES DE FORME SUR TIGE



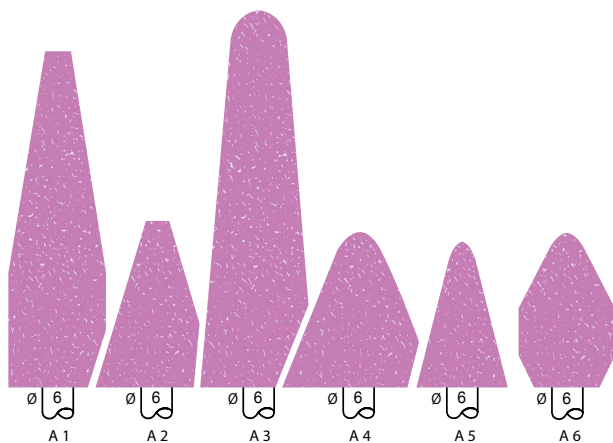
Meules à liant vitrifié pour meulage entre 35 et 50 m/sec.
Soit \varnothing 25 mm à 25.000 t/min. = 35 m/sec.

Toutes ces meules ont une tige \varnothing 6 mm.

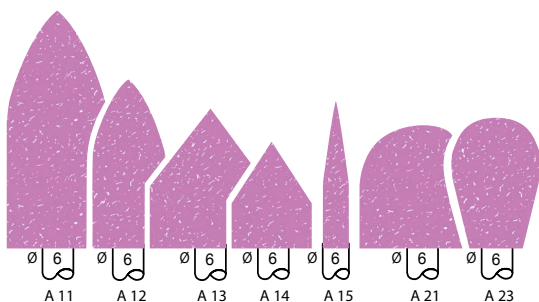
Rose grain 36/46

Gris grain 30

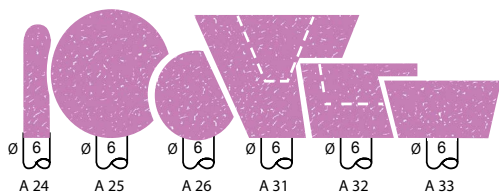
Gris/brun grain 30



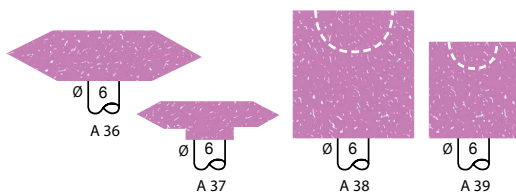
A 1 A 2 A 3 A 4 A 5 A 6



A 11 A 12 A 13 A 14 A 15 A 21 A 23



A 24 A 25 A 26 A 31 A 32 A 33

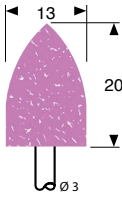
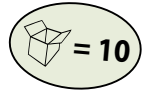


A 36 A 37 A 38 A 39

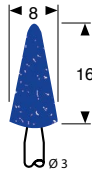
Forme	Dimensions mm	Qualité Ox. Al.	ORDER Nr	
A 1	20 x 63	rose	L01/001	10
A 2	25 x 32	rose	L01/002	10
A 3	22 x 70	rose	L01/003	10
A 4	32 x 32	rose	L01/004	10
A 5	20 x 28	rose	L01/005	10
A 6	20 x 32	rose	L01/006	10
A 11	22 x 45	rose	L01/011	10
A 11	22 x 45	gris/brun	L01/511	10
A 11	22 x 50	rose*	L01/531	10
A 12	18 x 32	rose	L01/012	10
A 13	27 x 27	rose	L01/013	10
A 14	18 x 22	rose	L01/014	10
A 15	7 x 32	rose	L01/015	10
A 21	25 x 25	rose	L01/021	10
A 23	13 x 25	rose	L01/023	10
A 24	7 x 20	rose	L01/024	10
A 25	25	rose	L01/025	10
A 26	16	rose	L01/026	10
A 31	35 x 25	rose	L01/031	10
A 32	25 x 16	rose	L01/032	10
A 33	25 x 13	rose	L01/033	10
A 36	40 x 10	rose	L01/036	10
A 37	32 x 6	rose	L01/037	10
A 38	25 x 25	rose	L01/038	10
A 39	20 x 20	rose	L01/039	10

* Spécial aluminium

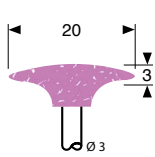
MEULES DE FORME SUR TIGE



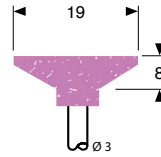
Dimensions	13 x 20
Grains	R 80
ORDER Nr	L01/042



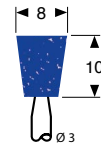
Dimensions	8 x 16
Grains	BL 80
ORDER Nr	L01/053



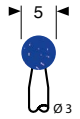
Dimensions	20 x 3
Grains	R 100
ORDER Nr	L01/070



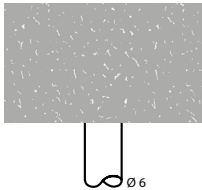
Dimensions	20 x 5
Grains	R 100
ORDER Nr	L01/081



Dimensions	8 x 10
Grains	BL 80
ORDER Nr	L01/104



Dimensions	5
Grains	BL 100
ORDER Nr	L01/123



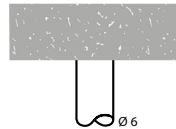
Dimensions	32 x 20
Grains	GR 36
ORDER Nr	L01/201



Dimensions	10 x 25
Grains	BR 46
ORDER Nr	L01/202



Dimensions	16 x 45
Grains	BR 46/60
ORDER Nr	L01/203



Dimensions	32 x 8
Grains	GR 36
ORDER Nr	L01/204



Dimensions	16 x 32
Grains	R 36
ORDER Nr	L01/205



Dimensions	5 x 10
Grains	BL 100
ORDER Nr	L01/206



Dimensions	5 x 10
Grains	BL 100
ORDER Nr	L01/207



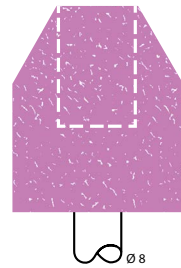
Dimensions	8 x 26
Grains	R 80
ORDER Nr	L01/301



Dimensions	12 x 32
Grains	R 80
ORDER Nr	L01/302

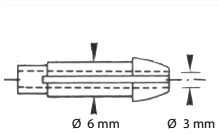


Dimensions	19 x 32
Grains	R 80
ORDER Nr	L01/303



Dimensions	32 x 40
Grains	R 80
ORDER Nr	L01/304

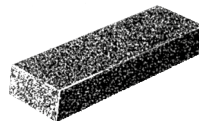
Pince de réduction



Se glisse dans une pince de 6 mm pour pouvoir utiliser des meules à tige de 3 mm.

Dimensions	$\varnothing 6 > \varnothing 3$ mm	
ORDER Nr	L02/000	1

Pierre à dresser



Autre dimensions voir page 127.

Dimensions	100 x 25 x 13 mm	ORDER Nr	
Top Qualité	L02/001	5	
Universel	L02/001W	5	

MEULES CYLINDRIQUES SUR TIGE

Nota : la qualité BL oxyde d'alumine a été spécialement affinée pour améliorer le rendement des meules de petit diamètre qui tourne rarement à une vitesse suffisante.

Les meules présentées ci-dessous sont à **LIANT VITRIFIÉ** pour une utilisation entre 35 et 50 m/sec. soit 25 mm = 25.000 t/min. = 35 m/sec.


SAUF pour les meules à **LIANT BAKELITE** pour une utilisation à 45 m/sec. Soit diamètre 40 mm à 22.000 t/min.


Les meules **L02/068***, **L02/112*** et **L02/172*** ont une longueur totale de 100 mm.

	Qualités	Couleur	Remarques
R	oxyde alumine	ROSE	qualité courante
BL	oxyde alumine	BLEU*	qualité courante adaptée aux meules de petit diamètre
B	oxyde alumine	BLANC	pour aciers durs et trempés
Ru	oxyde alumine	RUBIS	pour aciers très durs + 60 R.C.
GR	oxyde alumine	GRIS	qualité tenace
C	carbure de silicium	NOIR	pour pierres
CUB	Cubitron	ROSE/BLANC**	pour aciers de haute dureté et alliages difficiles
A.Bak	oxyde alumine	BRUN/NOIR	pour l'Inox à V. = 45 m/sec.

* Bleu ou blanc cassé

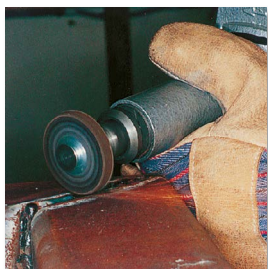
** rose/blanc ou bleu clair

Ø x long. en mm	Tige mm	Couleur	Grain	ORDER Nr	
2,5 x 5	6	bleu	100	L02/005	25
3 x 5	6	bleu	80	L02/010	25
3 x 6	3	bleu	80	L02/015	25
3 x 8	6	bleu	80	L02/020	25
4 x 10	3	rubis	60	L02/024	25
	3	blanc	100	L02/025	25
5 x 10	3	bleu	80	L02/030	25
6 x 10	6	blanc	80	L02/035	25
	3	rubis	60	L02/036	25
	3	gris	60	L02/040	25
6 x 15	3	blanc	80	L02/045	25
6 x 20	6	bleu	80	L02/050	25
8 x 10	3	blanc	80	L02/055	25
	6	bleu	80	L02/060	25
8 x 13	3	rubis	60	L02/064	25
8 x 15	6	bleu	80	L02/065	25
8 x 20	6	rose/blanc	80	L02/068*	10
	6	bleu	80	L02/070	25
	6	blanc	60	L02/075	25
10 x 10	6	blanc	60	L02/080	25
	3	rubis	60	L02/081	25
10 x 12	6	blanc	100	L02/085	25
	3	blanc	60	L02/090	25
10 x 20	6	bleu	80	L02/095	25
	6	blanc	60	L02/100	25
10 x 30	6	bleu	60	L02/105	25
12 x 6	6	bleu	80	L02/110	25
12 x 12	6	bleu	80	L02/112*	10
	3	rose	46	L02/115	25
	6	bleu	60	L02/120	25
	6	rubis	60	L02/125	25
12 x 20	3	rose	46	L02/130	25
	6	rose	46	L02/135	25
	6	rose	80	L02/140	25
	6	noir	46	L02/141	25
15 x 10	6	blanc	60	L02/145	25
15 x 20	6	rubis	60	L02/146	25
	6	blanc	46	L02/150	25
	6	rose	46	L02/155	25
15 x 30	6	rose	46	L02/160	25

Ø x long. en mm	Tige mm	Couleur	Grain	ORDER Nr	
15 x 40	6	rose	46	L02/165	25
16 x 10	6	blanc	80	L02/170	25
16 x 20	6	rose/blanc	80	L02/172*	10
16 x 25	6	gris	60	L02/175	25
20 x 8	6	rubis	60	L02/185	25
20 x 10	6	brun	36	L02/188	25
	6	rose	46	L02/190	25
20 x 20	6	rose	46	L02/195	25
	6	rubis	60	L02/196	25
20 x 25	6	rose	36	L02/199B	25
	6	brun/noir	24	L02/199W	25
	6	rose	46	L02/200	25
	6	rose/blanc	60	L02/201	10
	6	blanc	46	L02/205	25
	6	noir	46	L02/206	25
20 x 50	6	rose	46	L02/210	25
25 x 5	6	rubis	46	L02/231	25
25 x 6	6	rose	60	L02/215	25
25 x 10	6	blanc	60	L02/220	25
25 x 25	6	rose	46	L02/225	25
	6	blanc	46	L02/230	25
	6	rubis	46	L02/232	25
25 x 40	6	rose	46	L02/235	25
	6	brun/noir	36	L02/237	25
	6	rose	36	L02/240	25
30 x 20	6	rose/blanc	60	L02/241	10
	6	rubis	60	L02/242	25
	6	rose	46	L02/245	25
30 x 30	6	rose	46	L02/246	25
	6	noir	36	L02/247	25
	8	blanc	46	L02/255	25
	6	rose	46	L02/260	25
40 x 10	6	rose	46	L02/261W	25
	6	brun/noir	24	L02/262	25
40 x 13	6	brun/noir	36	L02/262	25
40 x 15	6	rose	46	L02/265	25
40 x 25	6	rose/blanc	60	L02/268	10
	6	rose	36	L02/270	25
50 x 20	8	brun/noir	30	L02/275	25
	6	brun/noir	24	L02/275W1	25
60 x 20	8	rose	36	L02/280	25

Si vous cherchez des meules de plus petite dimension, consultez les familles N03 et N05/** en page 123 .

PETITS DISQUES À COUPER ET À MEULER LES ACIERS



Ces petits disques à tronçonner et à meuler les aciers sont incassables et peuvent être utilisés à 80 m/sec.

D'une grande concentration de grains et de faible épaisseur, ils tronçonnent aisément les aciers à outils, aciers alliés, inox, axes, barreaux traités, cages de roulement à billes...

Les disques épais peuvent être empilés pour créer un disque de largeur supérieure.

Disques à tronçonner

Dimensions en mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
Ø 30 x 0,8 x Ø 6	50.000	L03/002	10
Ø 40 x 0,8 x Ø 6	35.000	L03/003	10
Ø 50 x 1,2 x Ø 6	30.000	L03/009	10
Ø 50 x 1,2 x Ø 10	30.000	L03/008	10
Ø 50 x 1,8 x Ø 10	30.000	L03/010	10
Ø 66 x 1,8 x Ø 10	24.000	L03/016	10
Ø 75 x 1,6 x Ø 9,53	20.400	M50/072W	20
Ø 76 x 1,2 x Ø 10	20.000	L03/071	10
Ø 76 x 1,8 x Ø 10	20.000	L03/079	10
Ø 70 x 2 x Ø 10	20.000	L03/082	10

VOYEZ NOS
PETITS DISQUES
DIAMANTÉS
N23/**
EN PAGE 127

Disques à meuler

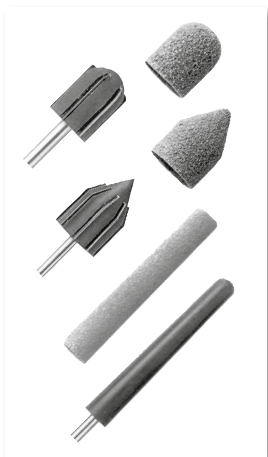
Ø 54 x 3,5 x Ø 10	27.000	L03/014	10
Ø 50 x 6 x Ø 6	27.000	L03/015	10
Ø 76 x 3,5 x Ø 10	20.000	L03/084	10
Ø 76 x 6 x Ø 10	20.000	L03/086	10

Mandrins support avec tige de 6 mm

Désignation	ORDER Nr	
pour disques avec alésage 6 mm	L50/101	1
pour disques avec alésage 10 mm	L50/103	1

CAPUCHONS ABRASIFS

Les capuchons abrasifs à bout rond et/ou pointu sont appréciés pour tous les ébavurages "sur bout" lorsque la forme de la pièce ne permet pas l'utilisation radiale d'un outil abrasif.



À bout rond

Ø 5 x 11	80	30.000	L04/005	50
support à tige 3 mm*	150		L04/006	50
			L04/007	1
Ø 10 x 15	80	28.000	L04/010	50
support à tige 3 mm*	150		L04/011	50
			L04/012	1
Ø 16 x 26	80	25.000	L04/020	50
support à tige 3 mm*	150		L04/021	50
			L04/022	1

À bout pointu

Ø 5 x 11	80	30.000	L04/027	50
support à tige 3 mm*	150		L04/028	50
			L04/029	1
Ø 10 x 15	80	28.000	L04/031	50
support à tige 3 mm*	150		L04/032	50
			L04/034	1
Ø 16 x 26	80	25.000	L04/041	50
support à tige 3 mm*	150		L04/042	50
			L04/044	1

Embouts coniques

Ø 8 x 85	80	18.000	L04/071	25
support à tige 6 mm	150		L04/072	25
			L04/074	1
Ø 18 x 85	80	20.000	L04/083	25
support à tige 6 mm	150		L04/084	25
			L04/086	1

* pour les machines avec pince 6 mm, utilisez le réducteur Ø 6 → Ø 3 L 02/000

MANCHONS CONIQUES




Désignation	Ø mm	Ht. mm	Ø tige mm	Grains _a	Max./min. t/min.	ORDER Nr	
manchon	29/22	30		50	10.000 / 7.000	L04/290	50
	29/22	30		150		L04/291	50
support	29/22	30	6			L04/292	1
manchon	36/22	60		50	9.000 / 6.000	L04/360	50
	36/22	60		150		L04/361	50
support	36/22	60	6			L04/362	1

a = oxyde d'alumine

MANCHONS ABRASIFS ET SUPPORTS

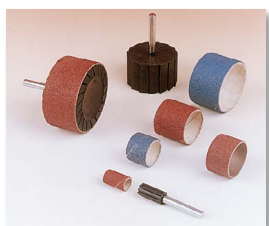
Manchons cylindriques




Désignation	Ø mm	Ht. mm	Ø tige mm	Grains a	Max./min. t/min.	ORDER Nr	
manchon	10	20		80	44.000 / 33.000	L04/104	50
manchon	10	20		150		L04/105	50
support	10	20	6			L04/106	1
manchon	13	25		80	44.000 / 33.000	L04/124	50
manchon	13	25		150		L04/125	50
support	13	25	6			L04/126	1
manchon	15	30		50	36.000 / 26.000	L04/157	50
manchon	15	30		80		L04/154	50
manchon	15	30		150		L04/155	50
support	15	30	6			L04/156	1
manchon	22	20		50	18.000 / 26.000	L04/221	50
manchon	22	20		80		L04/220	50
manchon	22	20		150		L04/222	50
support	22	20	6			L04/223	1
manchon	30	20		50	19.100 / 13.000	L04/301	50
manchon	30	20		150		L04/302	50
support	30	20	6				L04/303
manchon	30	30		50	19.100 / 13.000	L04/304	50
manchon	30	30		80		L04/307	50
manchon	30	30		150		L04/305	50
support	30	30	6			L04/306	1
manchon	45	30		50	12.700 / 8.500	L04/451	50
manchon	45	30		80		L04/450	50
manchon	45	30		150		L04/452	50
support	45	30	6			L04/453	1
manchon	60	30		50	6.500 / 9.500	L04/601	50
manchon	60	30		80		L04/600	50
manchon	60	30		150		L04/602	50
support	60	30	6			L04/603	1
manchon	75	30		50	7.600 / 5.000	L04/751	50
manchon	75	30		150		L04/752	50
support	75	30	8				L04/753
manchon	100	40		50	5.700 / 4.000	L04/991	25
manchon	100	40		150		L04/992	25
support	100	40	8				L04/993

a = oxyde d'alumine

Manchons cylindriques ZIRCON pour acier, inox



Désignation	Ø mm	Ht. mm	Ø tige mm	Grains a	Max./min. t/min.	ORDER Nr	
manchon	10	20		40	44.000 / 33.000	L05/104W	50
manchon	10	20		60		L05/106W	50
manchon	10	20		80		L05/108W	50
manchon	10	20		120		L05/109W	50
support	10	20	6			L04/106	1
manchon	15	30		60	36.000 / 26.000	L05/162W	50
manchon	15	30		80		L05/163W	50
manchon	15	30		120		L04/153W	50
support	15	30	6			L04/156	1
manchon	22	20		50	18.000 / 26.000	L05/220	50
manchon	22	20		80		L05/221	50
support	22	20	6				L04/223
manchon	30	30		40	19.100 / 13.000	L05/302W	50
manchon	30	30		50		L05/304	50
manchon	30	30		80		L05/305	50
manchon	30	30		120		L05/307W	50
support	30	30	6			L04/306	1
manchon	45	30		40	12.700 / 8.500	L04/454W	50
manchon	45	30		50		L05/450	50
manchon	45	30		60		L05/452W	50
manchon	45	30		80		L05/451	50
manchon	45	30		120		L05/453W	50
support	45	30	6			L04/453	1
manchon	60	30		50	6.500 / 9.500	L05/601	50
manchon	60	30		60		L05/600W	50
manchon	60	30		80		L05/602	50
support	60	30	6				L04/603

z = oxyde de zirconium

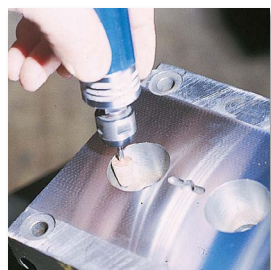
MEULES DE PRÉ-POLISSAGE

à liant textile

Du grain abrasif 80 aggloméré à des fibres de coton forment une masse abrasive qui assure un bon enlèvement de matière en améliorant la qualité du fini de surface.

- Idéal pour**
- enlèvements de traces d'usinage
 - ébavurages
 - pré-polissage de
 - matrices
 - moules
 - aubes de turbines
 - pièces usinées
 - coquilles
 - outillages,...

Meules sur tige



Forme	Ø mm	Ht. mm	Ø tige	Grain	Max. t/min.	ORDER Nr	
	8	16	6	80	120.000	L07/008	25
	10	10	3	80	95.000	L07/013	25
	12	16	3	80	80.000	L07/016	25
	12	16	3	80	80.000	L07/022	25
	12	20	6	80	80.000	L07/025	25
	16	20	6	80	63.000	L07/029	25
	20	20	6	80	47.000	L07/033	25
	32	32	6	80	32.000	L07/042	25

Vitesse d'utilisation: 15 à 50 m/sec

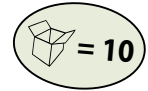
	<p>Pince de réduction pour monter les meules à tige de 3 mm sur machine de 6 mm</p>	L02/000	1
--	---	----------------	---

Après utilisation des **L07**, l'état de surface peut encore être amélioré avec les meules à liant caoutchouc **L06**.

MEULES ABRASIVES UNIFIÉES



Pour l'ébavurage léger, le nettoyage et le polissage en zones difficiles à atteindre. Produit une finition brillante impeccable sans laisser de trace. idéal pour l'inox, l'aluminium, le titane, métaux exotiques, l'acier et le cuivre.



d x l / D (mm)	06 x 06 / 06	06 x 13 / 06	10 x 19 / 06	13 x 25 / 06	19 x 10 / 06	25 x 06 / 06
Max. t/min.	50.000	38.000	21.000	10.300	19.500	15.000
Medium / 6SF	L18/006	L18/008	L18/010	L18/013	L18/019	L18/025
Hard / 8SF	L18/007	L18/009	L18/011	L18/014	L18/020	L18/026

dxl/D (mm)	19 x 64 / 06	19 x 29 / 06	25 x 70 / 06	17 x 32 / 06	22 x 50 / 06	17 x 22 / 06
Max. t/min.	16.000	31.200	11.900	30.700	15.100	35.500
Medium / 6SF	L18/030	L18/035	L18/040	L18/045	L18/050	L18/055
Hard / 8SF	L18/031	L18/036	L18/041	L18/046	L18/051	L18/056

Dimensions	19 x 25 / 06	16 x 16 / 06	25 x 25 / 06
Max. t/min.	30.300	40.400	27.300
Medium / 6SF	L18/060	L18/065	L18/070
Hard / 8SF	L18/061	L18/066	L18/071

Spécifications

Type de grain : carbure de silicium

Taille de grain : Fin

Densités:

6 = Medium

8 = Hard

MEULES DE POLISSAGE

à liant caoutchouc

Nous recommandons ces meules pour la finition de matrices, moules d'injection, coquilles, outillages.

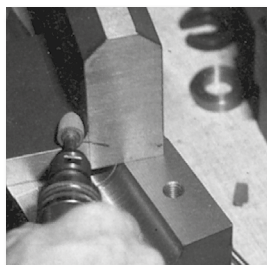
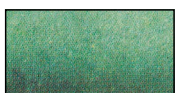
Ces meules en caoutchouc dense imprégné d'abrasifs se forment aisément.









Leur action de finition est superbe.

Grain 120 = teinte rouge

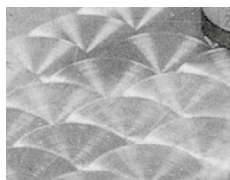



Grain 280 = teinte verte



Forme	Ø mm	Ht. mm	Ø tige	Grain	Max. t/min.	ORDER Nr	
	5	10	3	120 R	58.000	L06/108	25
	5	10	3	280 V	58.000	L06/109	25
	10	10	3	120 R	29.000	L06/113	25
	10	10	3	280 V	29.000	L06/114	25
	12	16	3	120 R	25.000	L06/116	25
	12	16	3	280 V	25.000	L06/117	25
	12	-	3	120 R	24.000	L06/122	25
	12	-	3	280 V	24.000	L06/123	25
	12	20	6	120 R	24.000	L06/128	25
	12	20	6	280 V	24.000	L06/129	25
	12	20	6	120 R	24.000	L06/133	25
	12	20	6	280 V	24.000	L06/134	25
	16	20	6	120 R	20.000	L06/138	25
	16	20	6	280 V	20.000	L06/139	25
	20	20	6	120 R	14.000	L06/145	25
	20	20	6	280 V	14.000	L06/146	25
	32	32	6	120 R	9.000	L06/156	25
	32	32	6	280 V	9.000	L06/157	25

Meules à bouchonner

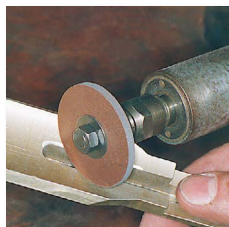


Ø mm	Ht. mm	Ø tige	Grains	Max. t/min.	ORDER Nr	
30	30	6	120 noir	3.200	L06/200	3
40	30	6	120 noir	2.400	L06/201	3


MEULES ET STICKS EN CAOUTCHOUC ABRASIF

Des grains de carbure de silicium sont uniformément répartis pour créer une meule compacte mais légèrement souple et réactive. Ne vibre pas.

Dressage et rectification très aisé de la face et des flancs avec notre RONDOR présenté en page 129.




Meules sur tige

Ø x largeur en mm	Tige	Max. t/min.	60 a	
			brun	
Ø 30 x 5	3	19.000	L08/036	10
Ø 30 x 10	3	19.000	L08/040	10
Ø 40 x 15	6	7.600	L08/046	10

a = oxyde d'alumine



Meules avec alésage

Ø x largeur x alésage en mm	Max. t/min.	Gros 30 c	Moyen 60 c	Fin 120 c	Extra Fin 280 c	
		vert	brun foncé	brun	vert	
Ø 50 x 3 x Ø 6,35	10.500	L08/711	L08/712	L08/713	L08/714	6
Ø 50 x 6 x Ø 6,35	10.500	L08/731	L08/732	L08/733	L08/734	6
Ø 75 x 3 x Ø 6,35	7.000	L08/751	L08/752	L08/753	L08/754	6
Ø 75 x 6 x Ø 6,35	7.000	L08/771	L08/772	L08/773	L08/774	6
Ø 75 x 12 x Ø 6,35	7.000	L08/791	L08/792	L08/793	L08/794	6

Mandrin-support à tige de Ø 6 mm		L50/105	1
----------------------------------	---	---------	---

Ø 150 x 20 x Ø 32	3.600	L08/851	L08/852	L08/853	L08/854	1
-------------------	-------	---------	---------	---------	---------	---

Réduction de l'alésage : voir nos bagues en page 113.

c = carbure de silicium

STICKS ABRASIFS RIGIDES







Des grains abrasifs carbure de silicium sont uniformément répartis dans une masse de caoutchouc synthétique.

Le stick E25 est utilisable sur toutes ses faces et quel que soit l'angle de présentation du stick sur la surface à travailler.

Il pourra être meulé ou usiné pour lui donner la forme désirée.

Utilisation manuelle à sec, à l'eau ou à l'huile. Résiste aux solvants d'atelier.

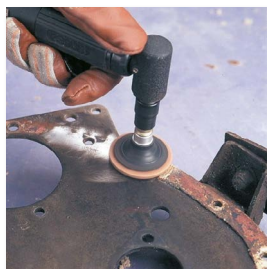


Formes et dimensions	Gros 30 c	Moyen 60 c	Fin 120 c	Extra Fin 280 c	
	vert	brun foncé	brun	vert	
 25 x 3 x 150 mm 25 x 6 x 150 mm 25 x 10 x 150 mm 50 x 6 x 150 mm	E25/031	E25/032	E25/033	E25/014 E25/034	3 3 3 3
 12 x 12 x 150 mm	E25/091	E25/092	E25/093	E25/094	3
 6 x 150 mm	E25/021	E25/022	E25/023	E25/024	3

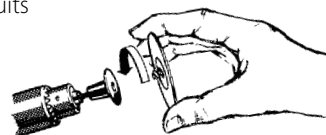
c = carbure de silicium

ROLOC™ DISQUES À FIXATION RAPIDE

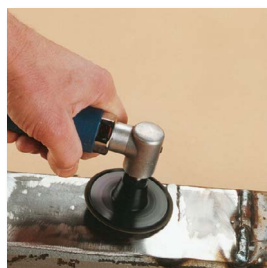
par bouton fileté



Meulage des soudures
 Ebavurage de pièces mécaniques
 Enlèvement de la corrosion, des peintures et enduits
 Finition des angles et des arêtes
 Nettoyage et polissage
 Finition de grande qualité



en toile abrasive résinée



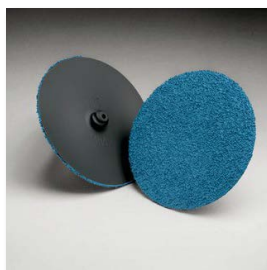
Grains	a	24	36	50	60	80	120	
Teinte		noir	brun	vert	orange	jaune	blanc	
Ø 25 mm			L09/036	L09/046		L09/056	L09/058	50
Ø 38 mm			L09/060	L09/061	F52/082	L09/062	F52/090	50
Ø 50 mm			L09/065	L09/070	L09/072	L09/075	L09/077	50
Ø 76 mm	L09/079		L09/080	L09/086	L09/088	L09/092	L09/096	50

Grains	z	60	80	120	
Ø 76 mm		L09/780W	L09/782W	L09/784W	

Disque Roloc™ CUBITRON™ - 988R

Disques hautes performances grâce à un grain céramique semi-dur. Support composite qui apporte une réduction des vibrations et une plus grande régularité de performance.

- Minéraux 100% Cubitron™, appliqués directement sur un dos en nylon
- Conçus pour arasage/meulage extrême
- Conviennent pour l'acier et l'inox

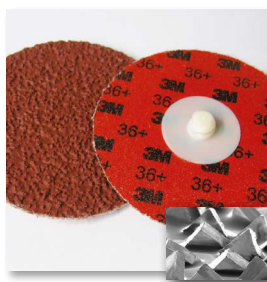


Grains		24	36	50	60	80	
Ø 76 mm		L09/030	L09/031	L09/032	L09/033	L09/034	

Disque Roloc™ CUBITRON™ II - 984F

Grains de forme triangulaire calibrés pour une coupe très mordante

- coupe plus agressive et plus rapide
- moins d'échauffement
- s'use de façon uniforme et à une durée de vie extrême



Grains		36+	60+	80+	
Ø 38 mm		L09/010	L09/011	L09/012	
Ø 50 mm		L09/013	L09/014	L09/015	50
Ø 76 mm		L09/016	L09/017	L09/018	50

disques EXL

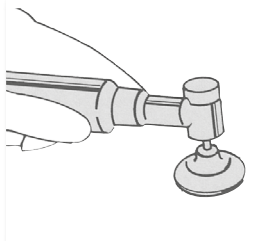
Encore un meilleur rendement pour la reprise des soudures TIG, MIG, MAG, ébavurage et finition poussée.



Grains		2S. Fine	2A. Medium	6A. Medium	8A. Coarse	
Ø 76 mm		F18/182	F18/184	F18/186	F18/188	

ROLOC™ DISQUES À FIXATION RAPIDE

par bouton fileté



Avantages incontestables:

- 1) Le diamètre du disque permet un travail très précis.
- 2) Le système de fixation rapide Roloc™ permet un échange rapide des disques.
- 3) La combinaison de disques fibre et de disques de polissage en Scotch-Brite™ vous permet d'obtenir rapidement la finition désirée.
- 4) L'excellente qualité des disques donne d'extraordinaires prestations et une longue durée de vie. Le cordon de soudure reste froid et ne bleuit pas.

Qualités - Recommandations	Grains	24	36	50	60	80	100	120	
	Teinte	noir	brun	vert	orange	jaune	bleu	blanc	
3M 983 C pour ACIERS <i>Regal Resin Band Fibre Roloc</i>	Ø 76 mm	L09/001	L09/002	L 09/004	L09/005	L09/006			50
3M 785 C pour INOX <i>Regalite Polycut Band Fibre Roloc</i>	Ø 76 mm	L09/021	L09/022	L09/024	L09/025	L09/026	L09/027	L09/028	50

Qualités - Recommandations	Grains	S XCoarse	SE A Coarse	A Coarse	A Medium	A Very Fine	S Superfine	
	Teinte	noir	vert	orange	jaune	bleu	blanc	
Scotch-Brite™ RSC <i>pour la finition</i>	Ø 76 mm	F52/345	F52/346	F52/350	F52/351	F52/360	F52/362	25
Finition obtenue sur	INOX		0,40 <> 0,55 µm	0,40 <> 0,55 µm	0,25 <> 0,40 µm	0,22 <> 0,30 µm	0,10 <> 0,15 µm	
	ALU		1,40 <> 1,70 µm	1,40 <> 1,70 µm	0,70 <> 0,90 µm	0,35 <> 0,70 µm	0,27 <> 0,37 µm	

Du plus actif ————— au plus doux

Sur quelles machines bien utiliser ces disques ?

avec le support **F25/004** ➡ sur une meuleuse à renvoi d'angle L82/704 ou L82/705 présentée en page 111.

avec le support **F25/070** ➡ sur une meuleuse pour disques de Ø 115 et/ou 125 mm.



en nylon abrasif

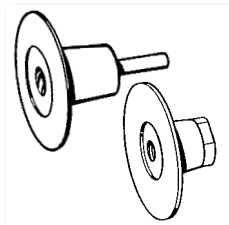
Surface Conditioning Discs : pour l'ébavurage fin et la finition uniforme de surfaces et de pièces en toutes matières demandant un fini de grande qualité.

Grains	S XCoarse	SE A Coarse	A Coarse	A Medium	A Very fine	S Super fine	
Teinte	noir	brun/bleu	brun	bordeaux	bleu	gris	
Ø 25 mm			F52/250	F52/249	F52/248		50
Ø 38 mm			F52/259	F52/258	F52/257	F52/256	50
Ø 50 mm			F52/300	F52/301	F52/310	F52/311	50
Ø 76 mm	F52/345	F52/346	F52/350	F52/351	F52/360	F52/362	25

Supports

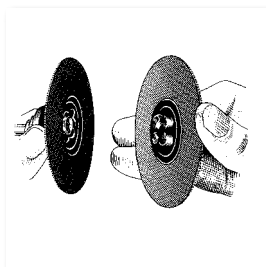
Pour disques	Ø tige mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
Ø 25 mm	6	25.000	F25/001	
Ø 38 mm	6	25.000	F25/002	1
Ø 50 mm	6	25.000	F25/003	1
Ø 76 mm	6	20.000	F25/004	1

Pour disques	Dureté	Filet	ORDER Nr	
Ø 50 mm	souple	1/4"	F25/054	
Ø 50 mm	moyen	1/4"	F25/053	1
Ø 76 mm	souple	1/4"	F25/055	1
Ø 76 mm	moyen	1/4"	F25/074	1
Ø 76 mm	dur	1/4"	F25/057	1
Ø 76 mm	extra-dur	1/4"	F25/056	1
Tige de 6 mm		1/4"	F25/065	1



Pour disques	Dureté	Filet	ORDER Nr	
Ø 76 mm	souple	M 14	F25/072	
Ø 76 mm	moyen	M 14	F25/071	1
Ø 76 mm	dur	M 14	F25/070	1
Ø 76 mm	extra-dur	M 14	F25/069	1

ATA-DISQUES À FIXATION RAPIDE



Disques en toile abrasive

Ø	60 a	120 a	180 a		Tige mm	SUPPORT	
20 mm	L09/242	L09/244	L09/246	50	6	L09/251	1
25 mm	L09/252	L09/254	L09/256	50	6	L09/251	1
38 mm	L09/382	L09/384	L09/386	50	6	L09/381	1
50 mm	L09/502	L09/504	L09/506	50	6	L09/501	1
75 mm	L09/752	L09/754	L09/756	50	6	L09/751	1

a = oxyde d'alumine



Meuleuse pneumatique

pour disques Ø 20, 25 et 38 mm livrée avec plateaux-supports
ET pince pour utilisation d'outils à tige de 3 mm uniquement.

Désignation	ORDER Nr	
25.000 t/min.	L82/702	1



Meuleuse pneumatique

pour disques Ø 50 et 75 mm livrée avec plateaux-supports
ET pince de 6 mm pour utilisation d'outils à tige.

Désignation	ORDER Nr	
10.000 t/min.	L82/704	1
20.000 t/min.	L82/705	1

MINI FLAPDISCS

NEW !



Avec lamelles en ZIRCON

Ø	40 z	60 z	80 z	120 z	
50 mm	L09/104	L09/106	L09/108	L09/112	10

z = oxyde de zirconium

COMBI, avec lamelles en toile et nylon abrasif

Ø	A 80 F	A 150 F	A 240 F	
50 mm	L09/125	L09/127	L09/129	10

A = oxyde d'alumine



Avec lamelles en FEUTRE, pour le polissage

Ø	Feutre	
50 mm	L09/135	10

Tige-support pour les MINI FLAPDISCS

Description	ORDER Nr	
Ø 6 mm Max. = 19.000 t./min	L09/101	1

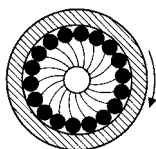
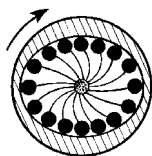
BROSSES À HONER

autocentrant — auto-aligné — incassable — longue durée

Composé d'une multitude de petites sphères abrasives montées sur brins flexibles pour l'amélioration de l'état de surface des :

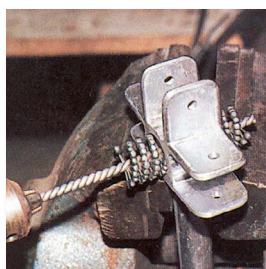
- cylindres et alésages • vérins hydrauliques et pneumatiques
- dégivrage de cylindres • cylindres de frein • bouches et canons d'armes

Aussi pour les alésages légèrement ovales ou les cylindres légèrement coniques.



Rugosités obtenues			
grains C 60	= 50 à 100 micro-inches	ou Ra 1,2 à 1,5	△△
grains C 120	= 40 à 50 micro-inches	ou Ra 0,75 à 1,5	△△
grains C 180	= 30 à 40 micro-inches	ou Ra 0,45 à 0,75	△△△
grains C 400	= 15 à 25 micro-inches	ou Ra 0,0125 à 0,025	△△△△

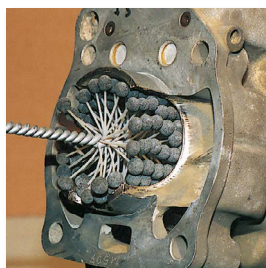
NB. : A grain égal, les résultats sont identiques pour les brosses à honer à base de grains carbure de silicium ou oxyde d'alumine.



La matière travaillée, l'état de surface initial, la vitesse de rotation et la lubrification utilisées peuvent modifier ces valeurs qui sont données à titre indicatif.

UTILISATIONS :

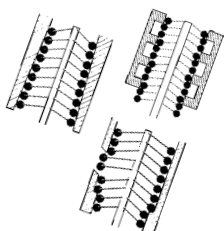
- Ne jamais honer à sec. Utiliser notre huile de honage W 03, soit goutte-à-goutte sur la brosse à honer, soit en jet continu si votre machine fixe possède un circuit de lubrification.
- Vitesses de rotation recommandées :
 - Ø 3,8 à Ø 25 mm : ± 1200 t/min.
 - Ø 26 à Ø 51 mm : ± 800 t/min.
 - Ø 52 à Ø 83 mm : ± 600 t/min.
 - Ø 84 à Ø 152 mm : ± 350 t/min.
 - Ø 153 à Ø 254 mm : ± 200 t/min.
- Introduire la brosse dans la pièce à honer.
- En cours d'honage, donner à la brosse un mouvement de va-et-vient.
- Laver abondamment les pièces honées.



Le diamètre extérieur d'une brosse à honer L10, mesuré "à l'air libre", sera toujours supérieur au Ø à honer.

C'est logique car pour assurer un honage régulier sur les 360° de l'alésage intérieur, le diamètre de la brosse à honer doit être légèrement supérieur au Ø à travailler.

Sans risque de déformer, une brosse à honer peut reprendre jusqu'à 0,02 mm. Pas plus.



Ø mini > Ø maxi à honer en mm	Longueur totale mm	ORDER Nr			
		C60	C120	C180	
3,8 > 4,2	155			L10/001	1
4,3 > 4,5	155			L10/002	1
4,6 > 4,8	155			L10/003	1
4,9 > 5,1	200		L10/304	L10/004	1
5,2 > 5,5	200		L10/305	L10/005	1
5,6 > 6,4	200		L10/306	L10/006	1
6,5 > 7	200		L10/307	L10/007	1
7,1 > 8,5	200		L10/308	L10/008	1
8,6 > 9	200		L10/309	L10/009	1
9,1 > 10,6	200		L10/310	L10/010	1
10,7 > 11,1	200			L10/011	1
11,2 > 12	200		L10/312	L10/012	1
12,1 > 13,5	200		L10/313	L10/013	1
13,6 > 16	200		L10/316	L10/016	1
16,1 > 18	200		L10/318	L10/018	1
18,1 > 19,5	200		L10/319	L10/019	1
19,6 > 20,5	200			L10/020	1
20,6 > 22,5	200		L10/322	L10/022	1
22,6 > 25,4	200		L10/326	L10/026	1
25,5 > 31,8	200		L10/332	L10/032	1
31,9 > 35,5	200		L10/335	L10/035	1
35,6 > 38,5	200		L10/338	L10/038	1
38,6 > 41,5	200		L10/341	L10/041	1
41,6 > 45,5	200		L10/345	L10/045	1
45,6 > 51,5	200		L10/351	L10/051	1
52 > 57,5	200		L10/357	L10/057	1
58 > 64,5	200		L10/364	L10/064	1
65 > 70,5	200		L10/370	L10/070	1
71 > 76	200		L10/376	L10/076	1
77 > 83	320	L10/383	L10/083		1
84 > 89	320	L10/389	L10/089		1
90 > 95	320	L10/395	L10/095		1
96 > 105	320	L10/405	L10/105		1
106 > 118	320	L10/418	L10/118		1
119 > 127	450	L10/427	L10/127		1
128 > 140	450	L10/440	L10/140		1
141 > 152	450	L10/452	L10/152		1
153 > 165	450	L10/465	L10/165		1
166 > 178	450	L10/478	L10/178		1
179 > 190	450	L10/490	L10/190		1
191 > 203	450	L10/503	L10/203		1
204 > 228	880	L10/528	L10/228		1
229 > 254	880	L10/254			1

BROSSES À HONER

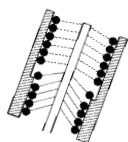
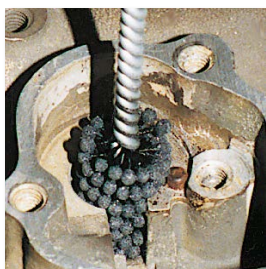
adaptées aux barilletts des armes de poing



Brosses pour honer les barilletts des armes de poing des calibres ...	Ø du logement à honer en INCH ou mm	C 400	C 800	
		semi-finition	finition	
.357 et .38	.3809 ou 9,67	L10/581	L10/582	1
.41	.4368 ou 11,09	L10/585	L10/586	1
.44	.4598 ou 11,68	L10/587	L10/588	1
.45 ACP	.4796 ou 12,18	L10/591	L10/592	1
.45 COLT	.4862 ou 12,35	L10/595	L10/596	1

Longueur totale = 75 mm

adaptées aux calibres des armes de chasse



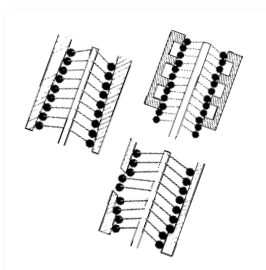
Brosses pour honer les canons de ...	Ø du canon à honer en INCH ou mm	C 180	AO 800	
		semi-finition	finition	
Calibre 10	.775 ou 19,7	L10/610	L10/611	1
12	.729 ou 18,5	L10/612	L10/613	1
16	.662 ou 16,8	L10/616	L10/617	1
20	.615 ou 15,6	L10/620	L10/621	1
24	.596 ou 15,1	L10/624	L10/625	1
28	.567 ou 14,4	L10/628	L10/629	1
32	.543 ou 13,8	L10/632	L10/633	1
410	.410 ou 10,4	L10/636	L10/637	1
360	.361 ou 9,2	L10/644	L10/645	1

Longueur totale = 860 mm

Rugosités obtenues		
grains C 60	= 50 à 100 micro-inches ou Ra 1,2 à 1,5	△△
grains C 120	= 40 à 50 micro-inches ou Ra 0,75 à 1,5	△△
grains C 180	= 30 à 40 micro-inches ou Ra 0,45 à 0,75	△△△
grains C 400	= 15 à 25 micro-inches ou Ra 0,0125 à 0,025	△△△△

NB. : A grain égal, les résultats sont identiques pour les brosses à honer à base de grains carbure de silicium ou oxyde d'alumine.

La matière travaillée, l'état de surface initial, la vitesse de rotation et la lubrification utilisées peuvent modifier ces valeurs qui sont données à titre indicatif.



Huile pour honer

Ne jamais honer à sec.

Lubrifiez au goutte-à-goutte si vous travaillez en portatif.


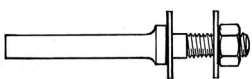
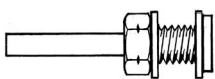
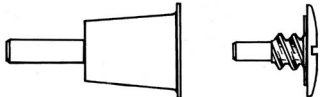
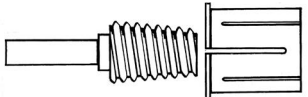
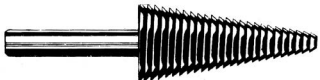
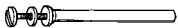
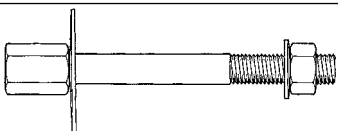
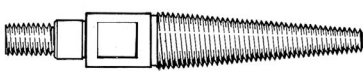
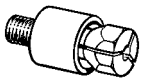
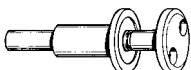
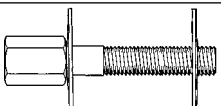
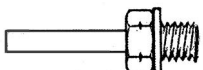
Si votre machine fixe possède un circuit de lubrification, utilisez aussi notre huile de honage W 03.



HONORS A PIERRES :
CONSULTEZ
LA PAGE 38

Conditionnement	ORDER Nr	
en burette de 500 ml	W03/050	1
en bidon de 2,5 l	W03/250	1

MANDRINS POUR ROUES AVEC ALÉSAGE

Mandrins	Pour roue avec alésage	Pour roue d'épais. max.	Ø ext. max. conseillé	Ø tige x longueur	ORDER Nr	
	6	12	75	6 x 38	L50/101	1
	6	20	75	6 x 38	L50/102	1
	6,35	20	75	6 x 38	L50/105	1
	13	20	125	6 x 38	L50/104	1
	10	10	100	6 x 30	L50/103	1
	10	3	75	6 x 22	F25/006	1
	10	6	75	6 x 22	F25/007	1
	10	12	75	6 x 22	F25/009	1
	25,4	25,4	150		F25/013	1
	-	70	100	6 x 38	L50/121	1
	1,7	10	30	3 x 42	L50/111	1
	3,2	10	30	2,34 x 42	L50/110	1
	16	115	200	Filet intérieur M 14	L50/115	1
	-	100	125	M 10 x 25	T15/102 *	1
	-	100	125	M 10 x 25	T15/103 *	1
	pour roue avec tige de 6 mm	50	100	M 10 x 25	T15/108 *	1
	6	10	75	6 x 35	L50/109	1
	13	50	200	Filet intérieur M 14	L50/113	1
	M14	-	-	6 x 20	L50/123	1

* T15/102 pour montage à droite • * T15/103 pour montage à gauche • * T15/108 pour montage à droite

CHOIX DE LA QUALITÉ DES MEULES

Qualités / Grains		Couleur	Usage
A	oxyde alumine	GRIS / BLEU	qualité courante, pour travaux sur aciers ordinaires
SA	oxyde alumine	ROSE	corindon supérieur tenace, bonne coupe et bonne tenue de forme
ASA	oxyde alumine	ROSE / GRIS	mélange de "A" + "SA" qui allie les possibilités de ces deux qualités
WA	oxyde alumine	BLANC	pour aciers très durs et trempés
WABL	oxyde alumine	BLEU CLAIR	idem que "WA" mais plus particulièrement pour la rectification plane
KR	oxyde alumine	BLANC / GRIS	monograin, pour rectification d'alliages à haute dureté
RU	oxyde alumine	RUBIS	pour les alliages difficiles et certaines fontes spéciales
C	carbure de silicium	NOIR	pour la fonte, matériaux, porcelaines, matériaux synthétiques, ...
CV	carbure de silicium	VERT	pour affûtage des carbures de tungstène (WIDIA)
SG	Cubitron	ROSE	pour les duretés supérieures et alliages difficiles comme le titane

Vitesse de rotation

liant vitrifié (V), le plus courant : 35 à 50 m/sec maximum

liant bakélite (Bak) : ligne bleue : 50 m/sec., ligne jaune : 60 m/sec. ligne rouge : 80 m/sec., ligne verte : 100 m/sec.

Tableau de concordance de nos spécifications avec quelques autres fabricants

Centre des Abrasifs	Tyrolit	Saint-Gobain	Rapp.	Mol.
A	10A	A	A	00A
SA	88A	-	8A	11A
ASA	-	-	-	03A
WA	89A	38A	7A	09A
WABL	-	-	-	-
KR	90A	32A	9A	43A
RU	91A	25A	-	31A
C	1C	37C	1C	04C
CV	C	39C	C	08C

Diamètre en mm	Nombre de tours/minute				
	Vitesse tangentielle en mètres/seconde				
	33 m/s	35 m/s	40 m/s	45 m/s	50 m/s
25	25.000	26.500	30.500	34.500	37.500
50	12.600	13.400	15.300	17.200	19.100
76	8.300	8.800	10.000	11.300	12.500
100	6.300	6.700	7.600	8.600	9.500
125	5.050	5.600	6.100	6.900	7.650
150	4.200	4.450	5.100	5.700	6.400
175	3.500	3.800	4.350	4.900	6.000
200	3.100	3.300	3.750	4.250	4.900
250	2.500	2.650	3.000	3.400	4.770
300	2.070	2.190	2.500	2.800	3.800
350	1.780	1.890	2.160	2.400	3.200
400	1.550	1.650	1.880	2.100	2.400

Spécification des meules

La spécification d'une meule est fonction de ses éléments constitutifs, soit dans l'ordre: le type d'abrasif, la grosseur du grain, le grade, la structure et le liant.

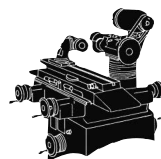
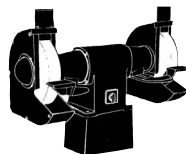
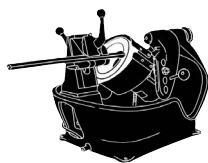
Type d'abrasifs	Grains	Grade	Structure	Liant
A		G		V = Vitrifié Bak = Bakélite
SA	24	H	3 Fermée	
ASA	36	I		
WA	46	J	5	
WABL Ox. al.	60	K		
KR	80	L	8	
RU	100	M		
C Carb. de Silicium	120	N	12	
CV		O		
SG Cubitron		P	16 Ouverte	
		Q		
		R		
		S		

Montage

L'alésage de la meule doit être parfaitement adapté au diamètre de l'axe de la machine.

Jeux de 2 bagues nylon pour réduction de l'alésage							
Ø ext. x Ø int.	ORDER Nr	Ø ext. x Ø int.	ORDER Nr	Ø ext. x Ø int.	ORDER Nr	Ø ext. x Ø int.	ORDER Nr
20 x 12,7 mm	M00/201	20 x 14 mm	M00/214	32 x 20 mm	M00/320	25 x 13 mm	M00/713
20 x 8 mm	M00/208	20 x 15 mm	M00/215	32 x 22 mm	M00/322	25 x 15 mm	M00/715
20 x 10 mm	M00/210	20 x 16 mm	M 00/216	32 x 25 mm	M00/325	25 x 16 mm	M00/716
20 x 12 mm	M00/212	20 x 17 mm	M00/217	32 x 25,4 mm	M00/326	25 x 20 mm	M00/720
20 x 13 mm	M00/213	20 x 18 mm	M00/218	51 x 32 mm	M00/532	25 x 22 mm	M00/722

MEULES EN STOCK PERMANENT



Pour obtenir le meilleur rendement, une meule doit être correctement et régulièrement dressée.
Voyez nos dresseurs en page 127 et suivantes.

Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
<u>20 x 20 x Ø 6</u> embr. Ø 10 x 10	WA 60-K-V	M01/098
<u>25 x 20 x Ø 6,35</u> embr. Ø 13 x 13	WA 60-K-V	M01/128
25 x 25 x Ø 6,35	WA 60-K-V	M01/140
38 x 6 x Ø 12,7	RU 60-L-V	M01/195
<u>38 x 32 x Ø 12,7</u> embr. Ø 22 x 22	SA 60-N-V	M01/208
<u>40 x 25 x Ø 13</u> embr. Ø 30 x 17	RU 80-J-V	M01/213
45 x 10 x Ø 8	WA 60-K-V	M01/218
<u>50 x 20 x Ø 13</u> embr. Ø 30 x 10	AWA 60-K-V	M01/232
<u>50 x 32 x Ø 12,7</u> embr. Ø 40 x 22	RU 80-J-V	M01/238
<u>50 x 38 x Ø 20</u> embr. Ø 40 x 19	AWA 60-J-V	M01/240
75 x 6 x Ø 20	WA 60-M-V	M01/275
75 x 10 x Ø 20	WA 60-H-V	M01/282
75 x 13 x Ø 12,7	A 36-Q-V	M01/288
75 x 13 x Ø 12,7	A 60-M-V	M01/292
75 x 13 x Ø 12,7	WA 60-K-V	M01/298
75 x 20 x Ø 20	WA 36-G-V	M01/308
75 x 20 x Ø 20	WA 60-K-V	M01/314
<u>80 x 40 x Ø 20</u> embr. Ø 60 x 30	WA 60-J-V	M01/333
<u>80 x 40 x Ø 32</u> embr. Ø 50 x 28	C 36-K-V	M01/336
<u>82 x 35 x Ø 20</u> embr. Ø 46 x 20	A60-M-N-V	M01/337
100 x 6 x Ø 20	WA 60-K-V	M01/340
100 x 10 x Ø 20	A 60-L-V	M01/349
100 x 16 x Ø 20	WA 60-K-V	M01/357
100 x 16 x Ø 20	CV 80-K-V	M01/366
<u>100 x 50 x Ø 20</u> embr. Ø 80 x 40	RU 60-I-V	M01/393
<u>100 x 50 x Ø 20</u> embr. Ø 80 x 40	WA 60-K-V	M01/395
<u>100 x 50 x Ø 20</u> embr. Ø 80 x 40	SG 48A-80-K-V	M01/397
<u>100 x 50 x Ø 20</u> embr. Ø 80 x 40	WA 80-K-V	M01/401

Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
<u>100 x 50 x Ø 20</u> embr. Ø 80 x 40	CV 100-L-V	M01/404
125 x 4 x Ø 25	SA 60-L-V	M01/409
125 x 6 x Ø 32	WA 60-K-V	M01/415
125 x 10 x Ø 20	WA 46-G-V	M01/422
125 x 15 x Ø 20	A 36-Q-V	M01/437
125 x 15 x Ø 20	A 60-M-V	M01/440
125 x 16 x Ø 20	SA 60-M-V	M01/443
125 x 16 x Ø 20	CV 80-K-V	M01/450
125 x 20 x Ø 32	A 36-P-V	M01/453
125 x 20 x Ø 32	A 60-M-V	M01/459
125 x 20 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/467
<u>125 x 65 x Ø 32</u> embr. Ø 110 x 50	WA 46-J-V	M01/492
<u>125 x 65 x Ø 32</u> embr. Ø 100 x 50	ASA 46-J-V	M01/493
150 x 1 x Ø 20	A 80 P-Bak (80 m/s)	M01/503
150 x 3 x Ø 32	SA 80-L-V	M01/510
150 x 3 x Ø 32	A 60-Q-Bak (50 m/s)	M01/521
150 x 6 x Ø 32	SA 60-L-V	M01/528
150 x 6 x Ø 32	WA 60-L-V	M01/529
150 x 6 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/546
150 x 10 x Ø 32	WA 60-M-V	M01/551
150 x 13 x Ø 32	WA 60-K-V	M01/572
150 x 16 x Ø 32	A 36-Q-V	M01/588
150 x 16 x Ø 32	SG 48A-46-H-V	M01/593
150 x 16 x Ø 32	RU 46-I-V	M01/594
150 x 16 x Ø 32	SG 48A-60-J-V	M01/602
150 x 16 x Ø 32	RU 60-G-V	M01/603
150 x 16 x Ø 32	WA 60-K-V	M01/607
150 x 16 x Ø 32	A 60-M-V	M01/610
150 x 16 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/614
150 x 20 x Ø 32	WA 36-G-V	M01/616
150 x 20 x Ø 32	A 36-P-V	M01/618
150 x 20 x Ø 32	A 46-N-V	M01/622
150 x 20 x Ø 32	KR 60-H-V	M01/625
150 x 20 x Ø 32	WA 60-J-V	M01/629
150 x 20 x Ø 32	A 60-M-V	M01/632
150 x 20 x Ø 32	SA 80-M-V	M01/637
150 x 20 x Ø 32	CV 46-L-V	M01/645
150 x 20 x Ø 32	CV 60-L-V	M01/647

POUR DES RAISONS DE SÉCURITÉ, LES MEULES NE SERONT NI REPRISES NI ÉCHANGÉES.



MEULES EN STOCK PERMANENT

Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
150 x 20 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/649
150 x 20 x Ø 32	CV 120-J-V	M01/651
150 x 25 x Ø 32	A 36-Q-V	M01/658
150 x 25 x Ø 32	WA 60-L-V	M01/661
150 x 25 x Ø 32	A 60-L-V	M01/664
150 x 25 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/668
<u>150 x 40 x Ø 32</u> embr. Ø 90 x 25	CV 54-J-V	M01/674
<u>150 x 40 x Ø 32</u> embr. Ø 80 x 25	SA 60-K-V	M01/675
<u>150 x 75 x Ø 32</u> embr. Ø 110 x 60	WA 36-G-V	M01/690
160 x 3 x Ø 13	A 60-Q-Bak (50 m/s)	M01/705
175 x 6 x Ø 32	WA 60-L-V	M01/716
175 x 13 x Ø 32	SG 48A-46-H-V	M01/736
175 x 13 x Ø 32	RU 46-G-V	M01/737
175 x 13 x Ø 32	WABL 60-H-V	M01/741
175 x 13 x Ø 32	SG-48A-60-J-V	M01/743
175 x 13 x Ø 32	WA 60-J-V	M01/744
175 x 13 x Ø 32	SA 60-K-V	M01/750
175 x 13 x Ø 32	A 60-M-V	M01/758
175 x 16 x Ø 32	WABL 46-H-V	M01/790
175 x 16 x Ø 32	RU 60-I-V	M01/794
175 x 20 x Ø 32	A 36-Q-V	M01/806
175 x 20 x Ø 32	A 46-O-V	M01/815
175 x 20 x Ø 32	A 60-M-V	M01/829
175 x 20 x Ø 32	SA 60-M-V	M01/839
175 x 20 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/844
175 x 25 x Ø 32	A 36-Q-V	M01/858
175 x 25 x Ø 50,8	A 36-P-V	M01/859
175 x 25 x Ø 32	WA 60-K-V	M01/867
175 x 25 x Ø 50,8	SA 60-L-V	M01/869
175 x 25 x Ø 32	A 60-M-V	M01/873
175 x 25 x Ø 50,8	A 60-M-V	M01/874
175 x 25 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/879
175 x 25 x Ø 50,8	CV 80-K-V	M01/880
175 x 32 x Ø 32	ASA 60-L-V	M01/888
<u>175 x 35 x Ø 35</u> embr. Ø 145 x 25	WA 46-G-V	M01/891
<u>175 x 75 x Ø 76,2</u> embr. Ø 135 x 55	ASA 46-J-V	M01/900
180 x 20 x Ø 32	WA 46-K-V	M01/920
200 x 2 x Ø 32	A 60-P-Bak (80 m/s)	M02/007
200 x 3 x Ø 32	SA 80-L-V	M02/013
200 x 6 x Ø 32	WABL 60-M-V	M02/019
200 x 6 x Ø 32	SA 60-L-V	M02/020
200 x 8 x Ø 32	WA 60-M-V	M02/037
200 x 10 x Ø 32	WA 100-K-V	M02/045
200 x 13 x Ø 32	WA 60-H-V	M02/049
200 x 13 x Ø 32	CV 39C-80-JCV	M02/053
200 x 13 x Ø 50,8	WA 80-L-V	M02/059
200 x 16 x Ø 32	Spec. caoutch.	M02/063
200 x 20 x Ø 32	A 36-Q-V	M02/075
200 x 20 x Ø 50,8	WABL 46-G-V	M02/086
200 x 20 x Ø 32	WABL 46-H-V	M02/096
200 x 20 x Ø 76,2	ASA 46-H-V	M02/102
200 x 20 x Ø 32	RU 46-J-V	M02/107
200 x 20 x Ø 32	A 46-O-V	M02/113
200 x 20 x Ø 50,8	SG 48A-46-H-V	M02/129
200 x 20 x Ø 50,8	WABL 60-H-V	M02/130

Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
200 x 20 x Ø 32	WA 60-K-V	M02/134
200 x 20 x Ø 76,2	WA 60-K-V	M02/135
200 x 20 x Ø 50,8	SG-48A-60-J-V	M02/138
200 x 20 x Ø 50,8	ASA 60-L-V	M02/139
200 x 20 x Ø 32	SA 60-M-V	M02/145
200 x 20 x Ø 32	A 60-M-V	M02/150
200 x 20 x Ø 76,2	A 60-M-V	M02/151
200 x 20 x Ø 32	CV 60-L-V	M02/175
200 x 20 x Ø 32	CV 80-J-V	M02/177
200 x 20 x Ø 32	CV 120-J-V	M02/183
200 x 25 x Ø 32	A 36-P-V	M02/196
200 x 25 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M02/198
200 x 25 x Ø 32	RU 46-J-V	M02/206
200 x 25 x Ø 50,8	WA 46-L-V	M02/208
200 x 25 x Ø 32	A 46-N-V	M02/213
200 x 25 x Ø 32	WA 60-K-V	M02/219
200 x 25 x Ø 50,8	WA 60-K-V	M02/221
200 x 25 x Ø 32	ASA 60-L-V	M02/230
200 x 25 x Ø 50,8	ASA 60-L-V	M02/232
200 x 25 x Ø 32	SA 80-K-V	M02/234
200 x 25 x Ø 32	A 60-M-V	M02/237
200 x 25 x Ø 50,8	CV 46-L-V	M02/245
200 x 25 x Ø 32	CV 60-L-V	M02/246
200 x 25 x Ø 50,8	CV 60-L-V	M02/247
200 x 25 x Ø 32	CV 80-K-V	M02/250
200 x 25 x Ø 50,8	CV 80-K-V	M02/251
200 x 25 x Ø 32	CV 120-K-V	M02/255
200 x 32 x Ø 32	A 24-Q-V	M02/263
200 x 32 x Ø 32	A 36-Q-V	M02/269
200 x 32 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M02/270
200 x 32 x Ø 32	WA 60-K-V	M02/280
200 x 32 x Ø 32	A 60-M-V	M02/287
<u>200 x 32 x Ø 32</u> embr. Ø 110 x 15	WA 60-K-V	M02/292
<u>200 x 32 x Ø 32</u> embr. Ø 110 x 15	A 60-M-V	M02/294
200 x 32 x Ø 50,8	A 60-M-V	M02/299
200 x 32 x Ø 32	SA 80-L-V	M02/309
200 x 32 x Ø 32	CV 60-L-V	M02/313
200 x 32 x Ø 50,8	CV 80-K-V	M02/317
<u>200 x 32 x Ø 32</u> embr. Ø 110 x 15	CV 80-K-V	M02/325
200 x 40 x Ø 30	Grès (100 l/min.)	M02/327
<u>200 x 40 x Ø 50,8</u> embr. Ø 110 x 28	A 36-Q-V	M02/330
<u>200 x 40 x Ø 50,8</u> embr. Ø 110 x 28	ASA 60-M-V	M02/336
<u>200 x 40 x Ø 50,8</u> embr. Ø 115 x 25	CV 60-K-V	M02/343
<u>200 x 76 x Ø 32</u> embr. Ø 175 x 55	WA 36/46-H-V	M02/370
250 x 25 x Ø 32	A 36-Q-V	M02/450
250 x 25 x Ø 76,2	WABL 46-H-V	M02/453
250 x 25 x Ø 76,2	WA 46-H-V	M02/455
250 x 25 x Ø 76,2	WABL 60-H-V	M02/456
250 x 25 x Ø 32	WA 60-K-V	M02/470
250 x 25 x Ø 76,2	WA 60-K-V	M02/476
250 x 25 x Ø 32	A 60-M-V	M02/481
250 x 25 x Ø 32	CV 60-L-V	M02/490
250 x 25 x Ø 32	CV 80-K-V	M02/494
250 x 32 x Ø 32	A 24-R-V	M02/505

POUR DES RAISONS DE SÉCURITÉ, LES MEULES NE SERONT NI REPRISES NI ÉCHANGÉES. →

MEULES EN STOCK PERMANENT

Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
250 x 32 x Ø 32	A 36-Q-V	M02/511
250 x 32 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M02/514
250 x 32 x Ø 50,8	A 60-M-V	M02/523
250 x 32 x Ø 32	A 60-M-V	M02/529
250 x 50 x Ø 50,8 embr. Ø 140 x 19	WA 54-K-V	M02/540
250 x 50 x Ø 32	Grès (100 t/min.)	M02/545
300 x 25 x Ø 76,2	SG 48A-46-H-V	M03/029
300 x 25 x Ø 76,2	RU 46-I-V	M03/030
300 x 25 x Ø 76,2	WABL 60-H-V	M03/050
300 x 25 x Ø 127	WA 60-J-V	M03/056
300 x 25 x Ø 32	WA 60-K-V	M03/061
300 x 25 x Ø 127	WA 180-K-V	M03/076
300 x 25 x Ø 32	CV 60-L-V	M03/082
300 x 32 x Ø 127	A 24-R-V	M03/094
300 x 32 x Ø 76,2	WABL 36-G-V	M03/098
300 x 32 x Ø 32	A 36-Q-V	M03/104
300 x 32 x Ø 127	A 36-Q-V	M03/109
300 x 32 x Ø 32	A 60-M-V	M03/119
300 x 32 x Ø 127	A 60-M-V	M03/124
300 x 32 x Ø 127	CV 80-K-V	M03/128
300 x 40 x Ø 32	A 24-R-V	M03/138
300 x 40 x Ø 76,2	A 30-Q-V	M03/153
300 x 40 x Ø 32	A 36-P-V	M03/159
300 x 40 x Ø 76,2 embr. Ø 125 x 19	A 36-Q-V	M03/172
300 x 40 x Ø 76,2	A 46-N-V	M03/176
300 x 40 x Ø 50,8	CV 46-L-V	M03/178
300 x 40 x Ø 76,2	CV 60-K-V	M03/179
300 x 40 x Ø 32	A 60-M-V	M03/181
300 x 40 x Ø 76,2	A 60-M-V	M03/183
300 x 40 x Ø 76,2 embr. Ø 125 x 19	A 60-M-V	M03/189
300 x 40 x Ø 50,8	A 60-N-V	M03/192
300 x 50 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M03/197
300 x 50 x Ø 76,2 2 embr. Ø 155 x 10&15	KR 46-H-V	M03/198
300 x 50 x Ø 76,2 embr. Ø 180 x 30	CV 80-K-V	M03/210
350 x 20 x Ø 127	SA 80-K-V	M03/235

Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
350 x 25 x Ø 127	SG 48A-46-H-V	M03/233
350 x 25 x Ø 127	WA 60-J-V	M03/236
350 x 25 x Ø 127	CV 60-H-V	M03/237
350 x 25 x Ø 127	RU 46-I-V	M03/238
350 x 32 x Ø 127	A 60-L-V	M03/246
350 x 38 x Ø 32	A 24-R-V	M03/253
350 x 38 x Ø 76,2	A 46-N-V	M03/259
350 x 50 x Ø 127	A 24-Q-V	M03/278
350 x 50 x Ø 127	A 36-Q-V	M03/284
350 x 50 x Ø 127	A 60-M-V	M03/298
400 x 50 x Ø 50,8	A 20-R-V	M04/019
400 x 50 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M04/030
400 x 50 x Ø 50,8	A 46-O-V	M04/039
400 x 50 x Ø 50,8	A 60-M-V	M04/041
450 x 50 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M04/045
450 x 50 x Ø 50,8	A 60-M-V	M04/049

POUR DES RAISONS DE SÉCURITÉ, LES MEULES NE SERONT NI REPRISES NI ÉCHANGÉES.

Tourets à meuler



Nos tourets sont livrés avec

- meules en grains gros et fin • tables porte-outil réglables en profondeur
- écrans de protection transparents • carters de protection

Les tourets peuvent être équipés de brosses, roues d'ébavurage, feutres et coton de polissage achetés en supplément.

Dimensions des meules	Voltage	Vitesse	Puissance	Poids	ORDER Nr
Ø 150 x 20 x Ø 16 mm	MONO - 230 V	2.850 t/min.	450 Watt	12 kg	T 12/150
Ø 200 x 25 x Ø 32 mm	MONO - 230 V	2.850 t/min.	450 Watt	16 kg	T 12/151
Ø 200 x 32 x Ø 32 mm	TRI - 3 x 400 V	2.850 t/min.	600 Watt	17 kg	T 28/200

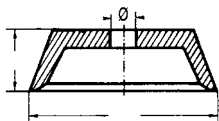
Socle à fixer au mur	4.5 kg	T 15/201
Socle à fixer au sol	10 kg	T 15/202



MEULES EN STOCK PERMANENT



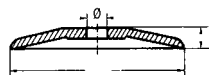
Meules boisseau conique



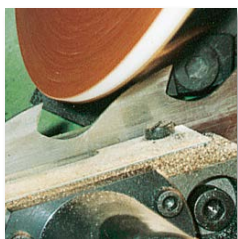
Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
50 x 25 x Ø 12,7	WA 80-M-V	M11/053
80 x 32 x Ø 32	RU 46/54-K-V	M11/080
80 x 32 x Ø 20	WA 60-K-V	M11/084
80 x 32 x Ø 25	CV 100-J-V	M11/090
100 x 35 x Ø 32	CV 60-J-V	M11/096
100 x 38 x Ø 32	WA 60-J-V	M11/102
100 x 50 x Ø 32	RU 46-H-V	M11/105
100 x 50 x Ø 32	RU 60-J-V	M11/107
100 x 50 x Ø 32	WA 60-K-V	M11/111
100 x 50 x Ø 32	A 60-L-V	M11/113
125 x 40 x Ø 32	WA 60-J-V	M11/126
150 x 50 x Ø 32	WA 60-J-V	M11/153



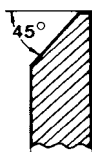
Meules de forme assiette



Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
100 x 12 x Ø 20	WA 60-K-V	M12/015
125 x 12 x Ø 20	WA 60-K-V	M12/020
125 x 12 x Ø 32	RU 80-J-V	M12/023
125 x 24 x Ø 22,2	ASA 100-M-V	M12/032
150 x 13 x Ø 32	RU 60-J-V	M12/041
150 x 15 x Ø 32	WA 46-K-V	M12/043
175 x 16 x Ø 32	RU 60-I-V	M12/058
200 x 20 x Ø 32	WA 60-L-V	M12/065



Profil C pour les scies et dentures

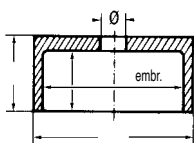


Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
150 x 6 x Ø 32	WA 60-L-V	M13/008
175 x 8 x Ø 32	A 60-M-V	M13/024

Voir également dans les meules plates de faible épaisseur que vous biseautez aisément avec notre dresseur rotatif **RONDOR** présenté en page 129.



Meules boisseau droit



Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
20 x 20 x Ø 6 - embr. 10 x 10	WA 60-K-V	M01/098
25 x 20 x Ø 6,35 - embr. 13 x 13	WA 60-K-V	M01/128
38 x 32 x Ø 12,7 - embr. 22 x 22	SA 60-N-V	M01/208
40 x 25 x Ø 13 - embr. 30 x 17	RU 80-J-V	M01/213
50 x 20 x Ø 13 - embr. 30 x 10	AWA 60-K-V	M01/232
50 x 32 x Ø 12,7 - embr. 40 x 22	RU 80-J-V	M01/238
50 x 38 x Ø 20 - embr. 40 x 19	AWA 60-J-V	M01/240
80 x 40 x Ø 20 - embr. 60 x 30	WA 60-J-V	M01/333
80 x 40 x Ø 32 - embr. 50 x 28	C 36-K-V	M01/336
82 x 35 x Ø 20 - embr. 46 x 20	A 60-M/N-V	M01/337
100 x 50 x Ø 20 - embr. 80 x 40	RU 60-I-V	M01/393

Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr
100 x 50 x Ø 20 - embr. 80 x 40	WA 60-K-V	M01/395
100 x 50 x Ø 20 - embr. 80 x 40	SG 48A-80-K-V	M01/397
100 x 50 x Ø 20 - embr. 80 x 40	WA 80-K-V	M01/401
100 x 50 x Ø 20 - embr. 80 x 40	CV 100-L-V	M01/404
125 x 65 x Ø 32 - embr. 110 x 50	WA 46-J-V	M01/492
125 x 65 x Ø 32 - embr. 100 x 50	ASA 46-J-V	M01/493
150 x 40 x Ø 32 - embr. 90 x 25	CV 54-J-V	M01/674
150 x 40 x Ø 32 - embr. 80 x 25	SA 60-K-V	M01/675
150 x 75 x Ø 32 - embr. 110 x 60	WA 36-G-V	M01/690
175 x 35 x Ø 35 - embr. 145 x 25	WA 46-G-V	M01/891
175 x 75 x Ø 76,2 - embr. 135 x 55	ASA 46-J-V	M01/900
200 x 32 x Ø 32 - embr. 110 x 15	WA 60-K-V	M02/292
200 x 32 x Ø 32 - embr. 110 x 15	A 60-M-V	M02/294
200 x 32 x Ø 32 - embr. 110 x 15	CV 80-K-V	M02/325
200 x 40 x Ø 50,8 - embr. 110 x 28	A 36-Q-V	M02/330
200 x 40 x Ø 50,8 - embr. 110 x 28	ASA 60-M-V	M02/336
200 x 40 x Ø 50,8 - embr. 115 x 25	CV 60-K-V	M02/343
200 x 76 x Ø 32 - embr. 175 x 55	WA 36/46-H-V	M02/370
250 x 50 x Ø 50,8 - embr. 140 x 19	WA 54-K-V	M02/540
300 x 40 x Ø 76,2 - embr. 125 x 19	A 36-Q-V	M03/172
300 x 40 x Ø 76,2 - embr. 125 x 19	A 60-M-V	M03/189
300 x 50 x Ø 76,2 - embr. 180 x 30	CV 80-K-V	M03/210

Pour des raisons de sécurité, les meules ne seront ni reprises ni échangées.

DISQUES À TRONÇONNER PLATS

Disques à tronçonner plats pour machines portatives



Voyez nos disques diamantés en page 125 et suivantes.

Remarques

Un disque Inox coupe très bien les Aciers.

Un disque Acier est toujours plus dur qu'un Inox.

Un disque extra mince (0,8 et 1 mm) doit être réservé à la coupe des épaisseurs minces.

Rigidifiez les disques Ø 230 x 2 et plus minces avec les flasques en acier Ø 80 mm à commander sous la réf. M50/232.

DISQUES EN Ø 30,
40, 50, 60 ET 76 MM,
VOIR PAGE 103

Disques universels

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers	Ø 115 x 2,5 x Ø 22,2	A 30 P Top Energy	M47/110W	10
	Ø 125 x 2,5 x Ø 22,2	A 30 P Top Energy	M47/118W	10
	Ø 178 x 3 x Ø 22,2	A 24 Extra	M47/180	25
	Ø 178 x 3 x Ø 22,2	A 30 P Top Energy	M47/179W	10
	Ø 230 x 2,5 x Ø 22,2	A 30 P Top Energy	M47/229W	10
	Ø 230 x 3 x Ø 22,2	A 24 Extra	M47/230	25
	Ø 125 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 Supra	M50/128	25

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Inox & Aciers	Ø 115 x 1 x Ø 22,2	A 60 P Top Energy	M50/113	20
	Ø 115 x 1,6 x Ø 22,2	TOP-ONE	M50/114	50
	Ø 115 x 2 x Ø 22,2	TOP-ONE	M50/115	50
	Ø 125 x 1 x Ø 22,2	A 60 P Top Energy	M50/122	25
	Ø 125 x 1,6 x Ø 22,2	A 46 P Top Energy	M50/123	20

disques TOP - excellent rapport qualité/prix

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers	Ø 125 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 R Top Energy	M47/117W	10
	Ø 230 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 R Top Energy	M47/221W	10
	Ø 230 x 3,2 x Ø 22,2	A 24 R Top Energy	M47/231W	10

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Inox & Aciers	Ø 115 x 1,6 x Ø 22,2	A 46 S Top Energy	M50/114W	20
	Ø 125 x 1,6 x Ø 22,2	A 46 S Top Energy	M50/123W	20
	Ø 150 x 1,6 x Ø 22,2	A 46 TZ Special	M50/156	25
	Ø 178 x 2 x Ø 22,2	A 36 TZ Special	M50/178	25
	Ø 230 x 2 x Ø 22,2	A 36 TZ Special	M50/233	25

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aluminium	Ø 180 x 3 x Ø 22,2	A 46 N Supra	M50/181	25
	Ø 230 x 3 x Ø 22,2	A 46 N Supra	M50/279	25

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Inox	Ø 115 x 1 x Ø 22,2	A 60 S Top Energy	M50/113W	20
	Ø 115 x 2 x Ø 22,2	A 30 S Top Energy	M47/115W	10
	Ø 125 x 1 x Ø 22,2	A 60 S Top Energy	M50/121W	20
	Ø 125 x 2 x Ø 22,2	A 30 S Top Energy	M50/124	10
	Ø 178 x 3 x Ø 22,2	A 24 N Supra	M50/182	25
	Ø 230 x 1,9 x Ø 22,2	XA 46 R Top Energy	M50/231W	10
	Ø 230 x 2,0 x Ø 22,2	A 30 S Top Energy	M47/220W	10
	Ø 230 x 2,5 x Ø 22,2	A 30 S Top Energy	M47/222W	10
	Ø 230 x 2,5 x Ø 22,2	A 36 R Supra	M50/234	25
	Ø 230 x 3 x Ø 22,2	A 24 N Supra	M50/241	25

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Matériaux	Ø 230 x 3 x Ø 22,2	C 24 R Supra	M55/733	25

Disques "CUBITRON II"

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers,	Ø 115 x 1 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/115	25
Inox,	Ø 115 x 1,6 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/116	25
Alliages & Fontes	Ø 125 x 1 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/125	25
	Ø 125 x 1,6 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/126	25
	Ø 125 x 2 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/128	25
	Ø 180 x 1,6 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/181	25
	Ø 180 x 2 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/182	25
	Ø 230 x 2 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/230	25
	Ø 230 x 2,5 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/232	25
	Ø 230 x 3 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/233	25


Disques "High performance"


Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers	Ø 115 x 1 x Ø 22,2	A 60 S SG	M48/114	25
	Ø 125 x 1 x Ø 22,2	A 60 S SG	M48/124	25
Inox	Ø 115 x 1 x Ø 22,2	A 60 R SG-INOX	M48/115	25
	Ø 125 x 1 x Ø 22,2	A 60 R SG-INOX	M48/125	25


DISQUES À TRONÇONNER PLATS


Pour machines fixes

Équipées d'un dispositif mécanique de serrage de la pièce

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers	Ø 300 x 3,5 x Ø 22,2	A 24 R Special	M47/300	10
	Ø 350 x 3,5 x Ø 25,4	A 24 R Top Energy	M47/349	10

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Inox & Aciers	Ø 300 x 2,5 x Ø 25,4	A 60 P Top Energy	M50/303	10
	Ø 350 x 2,5 x Ø 25,4	A 60 P Top Energy	M50/306	10

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Inox	Ø 350 x 3,5 x Ø 25,4	A 36 R Top Energy	M47/349W	10

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Matériaux	Ø 350 x 3,5 x Ø 25,4	C 24 R Top Energy	M55/852W	10

DISQUES À TRONÇONNER À MOYEU DÉPORTÉ

Disques à tronçonner à moyeu déporté pour machines portatives




Disques en Ø 30, 40, 50, 60 et 76 mm, voir page 103

Voyez nos disques diamantés en page 125 et suivantes.


Disques Extra Mince

Inox & Aciers	Ø 115 x 0,8 x Ø 22,2	TOP Line	M60/008	50
	Ø 115 x 1 x Ø 22,2	TOP Line	M60/010	50
	Ø 115 x 1,5 x Ø 22,2	TOP Line	M60/015	50
	Ø 125 x 0,8 x Ø 22,2	TOP Line	M60/028	50
	Ø 125 x 1 x Ø 22,2	TOP Line	M60/030	50
	Ø 125 x 1,5 x Ø 22,2	TOP Line	M60/035	50

Disques universels

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers	Ø 115 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 Extra	M46/115	25
	Ø 125 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 Extra	M46/125	25
	Ø 125 x 3 x Ø 22,2	A 30 P	M47/125W	10
	Ø 230 x 3 x Ø 22,2	A 24 Extra	M46/230	25


Disques TOP - Excellent rapport qualité/prix

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers	Ø 115 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 R Supra	M60/114	25
	Ø 125 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 R Supra	M60/120	25
	Ø 180 x 3 x Ø 22,2	A 24 R Supra	M60/171	25
	Ø 230 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 R Top Energy	M60/234	10

Inox	Ø 115 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 N Supra	M60/113	25
	Ø 125 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 N Supra	M60/121	25
Aluminium	Ø 115 x 2,5 x Ø 22,2	A 46 N Supra	M60/112	25
	Ø 125 x 2,5 x Ø 22,2	A 46 N Supra	M60/123	25
Matériaux	Ø 115 x 2,5 x Ø 22,2	C 24 R Supra	M60/115	25
	Ø 125 x 2,5 x Ø 22,2	C 24 R Supra	M60/122	25
	Ø 230 x 3 x Ø 22,2	C 24 R Supra	M60/236	25




Disques "CUBITRON II"

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers,	Ø 115 x 2,5 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/114	25
Inox,	Ø 125 x 2,5 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/124	25
Alliages	Ø 180 x 2,5 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/180	25
& Fontes	Ø 230 x 2,5 x Ø 22,2	CUBITRON II	M49/231	25




S'utilise sans plateau-support

Disques à tronçonner plat pour acier


Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	Max. t/min.	ORDER Nr	
Aciers	Ø 125 x 1,0 x Ø 22,2	A 60 S SG	12.200	M59/113	25
	Ø 125 x 1,6 x Ø 22,2	A 46 S SG	12.200	M59/114	25
	Ø 230 x 1,9 x Ø 22,2	A 46 S SG	6.600	M59/133	25
	Ø 230 x 2,9 x Ø 22,2	A 24 S SG	6.600	M59/134	25

Disques à tronçonner plat pour inox


Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	Max. t/min.	ORDER Nr	
Inox	Ø 125 x 1,0 x Ø 22,2	A 60 R SG-INOX	12.200	M59/143	25
	Ø 125 x 1,6 x Ø 22,2	A 46 R SG-INOX	12.200	M59/144	25
	Ø 230 x 1,9 x Ø 22,2	A 46 R SG-INOX	6.600	M59/153	25
	Ø 230 x 2,5 x Ø 22,2	A 24 R SG-INOX	6.600	M59/154	25

Disque abrasifs double usage DUODISC®


Disque abrasif DUODISC® pour le tronçonnage et l'ébavurage léger.

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	Max. t/min.	ORDER Nr	
Acier	Ø 125 x 1,9 x Ø 22,2	A 46 P PSF-DUO	12.200	M59/222	10
Inox	Ø 125 x 1,9 x Ø 22,2	A 46 P PSF-INOX-DUO	12.200	M59/232	10
Inox	Ø 178 x 3,5 x Ø 22,2	A 24 P PSF-INOX-DUO	8.600	M59/245	10

Disques à ébarber (meuler) pour acier

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	Max. t/min.	ORDER Nr	
Acier	Ø 125 x 7,2 x Ø 22,2	A 24 R SG	12.200	M59/313	10
	Ø 230 x 7,2 x Ø 22,2	A 24 R SG	6.600	M59/318	10


Disques à ébarber (meuler) pour inox

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	Max. t/min.	ORDER Nr	
Inox	Ø 125 x 7,2 x Ø 22,2	A 30 N SG-INOX	12.200	M59/323	10
	Ø 230 x 7,2 x Ø 22,2	A 30 N SG INOX	6.600	M59/328	10

Disques à ébarber à plat CC-GRIND®-SOLID

Assiette-support en fibres de verre intégrée combinée à un grain abrasif hautes performances pour les applications rudes et difficiles. Structure d'outil innovante et extrêmement résistante pour un travail exceptionnellement sûr et ergonomique. Le disque CC-GRIND®-SOLID s'utilise à plat. *Il ne convient pas pour le meulage périphérique.*

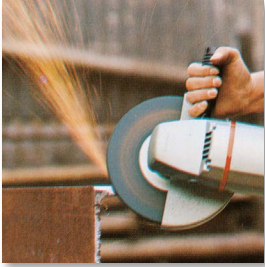


Utilisations	Dimensions en mm	Max. t/min.	ORDER Nr	
Acier	Ø 125 x Ø 22,2	12.200	M59/412	10
	Ø 180 x Ø 22,2	8.500	M59/418	10
Inox	Ø 125 x Ø 22,2	12.200	M59/422	10
	Ø 180 x Ø 22,2	8.500	M59/428	10

DISQUES À MEULER ET À ÉBARBER

Disques à moyeu déporté pour machines portatives

Meules universelles



Les petits disques en Ø 30, 40, 50, 60 et 76 mm sont présentés en page 103.

Disques diamantés en page 125 et suivantes.

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers	Ø 115 x 6 x Ø 22,2	A 24 Extra	M45/115	10
	Ø 115 x 6 x Ø 22,2	A 30 P	M45/114W	10
	Ø 125 x 6 x Ø 22,2	A 24 Extra	M45/125	10
	Ø 125 x 6 x Ø 22,2	A 30 P	M45/126W	10
	Ø 180 x 6 x Ø 22,2	A 24 Extra	M45/178	10
	Ø 230 x 6 x Ø 22,2	A 24 Extra	M45/230	10
	Ø 230 x 6,5 x Ø 22,2	A 30 P	M45/230W	10

Meules TOP - Excellent rapport qualité/prix

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers	Ø 115 x 6 x Ø 22,2	A 24 R Top Energy	M45/115W	10
	Ø 115 x 6 x Ø 22,2	A 24 R Supra	M60/118	10
	Ø 125 x 6 x Ø 22,2	A 24 R Top Energy	M45/125W	10
	Ø 125 x 6 x Ø 22,2	A 24 N Top Energy	M60/124W1	10
	Ø 125 x 6 x Ø 22,2	A 24 R Supra	M60/125	10
	Ø 150 x 6 x Ø 22,2	A 24 R Supra	M60/156	10
	Ø 150 x 6 x Ø 22,2	A 24 N Top Energy	AM30005	15
	Ø 180 x 7 x Ø 22,2	A 24 R Supra	M60/179	10
Aluminium	Ø 180 x 7 x Ø 22,2	A 24 N Top Energy	AM30006	5
	Ø 230 x 7 x Ø 22,2	A 24 R Supra	M45/232W	5
	Ø 230 x 6 x Ø 22,2	A 24 R Supra	M60/242	10

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Inox	Ø 115 x 6 x Ø 22,2	A 36 N Top Energy	M60/117W	10
	Ø 115 x 6 x Ø 22,2	A 24 N Supra	M60/117	10
	Ø 125 x 6 x Ø 22,2	A 36 N Top Energy	M60/124W	10
	Ø 125 x 6 x Ø 22,2	A 24 N Supra	M60/124	10
	Ø 180 x 6 x Ø 22,2	A 24 N Supra	M60/155	10
	Ø 230 x 7 x Ø 22,2	A 36 N Top Energy	M45/233W	5
	Ø 230 x 6 x Ø 22,2	A 24 N Supra	M60/241	10

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Matériaux	Ø 115 x 6 x Ø 22,2	C 24 R Supra	M60/119	10
	Ø 125 x 6 x Ø 22,2	C 24 R Supra	M60/128	10
	Ø 180 x 6 x Ø 22,2	C 24 R Supra	M60/177	10
	Ø 230 x 6 x Ø 22,2	A 24 N Top Energy	M60/178W	5

Meules "CUBITRON II"

Utilisations	Dimensions en mm	Spécifications	ORDER Nr	
Aciers,	Ø 115 x 7 x Ø 22,2	CUBITRON II	M44/115	10
Inox,	Ø 125 x 7 x Ø 22,2	CUBITRON II	M44/125	10
Alliages	Ø 180 x 7 x Ø 22,2	CUBITRON II	M44/180	10
& Fontes	Ø 230 x 7 x Ø 22,2	CUBITRON II	M44/230	10



Disques semi-souples

Pour de TRES IMPORTANTS enlèvements de matières: résines, calamines, enduits, corrosion, crépis, cimentage, recouvrements projetés d'une dureté supérieure à 50 HRS, meulage important de la pierre,...

À UTILISER AVEC :

Plateau-support **M68/044**

Plateau-support **M68/045**

Dimensions	16 c	24 c	36 c	
Ø 125 x 22,2 mm	M68/019	M68/020	M68/021	5
Ø 178 x 22,2 mm	M68/023	M68/024	M68/025	5

c = carbure de silicium

Meules boisseau à surfer

Pour utilisation sur meuleuse angulaire de Ø 178 ou Ø 230 mm - montage avec la paire de flasques d'origine livrée avec la machine.

Dimensions en mm	Max. t/min.	Spécifications	ORDER Nr	
Ø 110/90 x 55 x Ø 22,2	7.800	C 16	M65/116	6
Ø 110/90 x 55 x Ø 22,2	7.800	C 24	M65/124	6
Ø 110/90 x 55 x Ø 22,2	7.800	C 36	M65/136	6
Ø 110/90 x 55 x Ø 22,2	7.800	C 60	M65/160	6



MEULES D'AFFÛTAGE

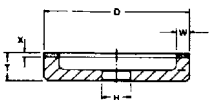
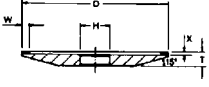
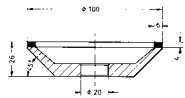
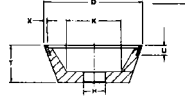
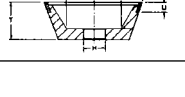
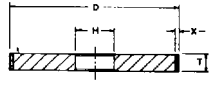
LJANT
RÉSINE

DIAMANT

= pour carbure fritté, verre, céramiques, fibre de verre, plastiques, pierre, abrasifs, composants et matériaux électroniques, ...

CBN

= aciers rapides surcarburés, aciers à matrices, aciers au carbone trempés, aciers alliés, alliages aéronautiques, aciers inoxydables durs, matériaux ferreux résistant à l'abrasion, ...

Forme	D	T	H Ø	W	X	Grains	Conc	ORDER Nr
6A2 	100	20	20	8	2	D 107	C75	N02/013
	125	20	20	10	2	D 107	C50	N02/014
	150	22	32	10	2	D 91	C50	N02/015
4A2 	75	5	12,7	4	2	D 64	C50	N02/029
	100	5	20	5	2	B 126	V180	N01/212
	125	8	32	5	2	D 91	C75	N02/032
	125	8	20	5	2	B 151	V120	N01/216
12A2 	75	24	20	3	4	D 91	C50	N02/063
	100	23	20	5	2	B 126	V120	N01/609
	100	25	20	6	4	D 91	C50	N02/065
11V9 	100	35	20	10	2	D 126	C75	N02/020
	100	35	20	10	2	B 126	V180	N01/309 *
12V9 	50	15	12,7	2	6	D 107	C75	N02/018
	75	20	20	2	6	D 126	C75	N02/019
1A1 	100	4	20		3	D 91	C75	N02/004
	125	10	32		3	D 91	C75	N01/512
	150	10	32		3	D 126	C75	N02/006
	150	10	32		3	B 126	V120	N01/515
	150	0,6	20			D 91	C27	N02/002 *
	200	1	20			D 126	C50	N02/009 *

* pour tronçonnage sous arrosage des HSS, carbures, verre,...

① Vitesses en m/sec.

Description	Rectif. sous arrosage	À sec	Max.
DIAMANT	30 à 80	15 à 30	63 m/sec
CBN	25 à 40	15 à 20	63 m/sec

② Grosseur de grain

TRÈS FIN	= 64 FEPA	= 50	à	63 microns
FIN	= 91 FEPA	= 75	à	90 microns
MOYEN	= 107 FEPA	= 100	à	125 microns
GROS	= 151 FEPA	= 125	à	150 microns

③ Concentration

DIAMANT	Masse en carats utilisée par cm ³ de volume de bandeau	CBN	Masse en carats utilisée par cm ³ de volume de bandeau
C 50	2,2 Ct/cm ³	V120	2,09 Ct/cm ³
C 75	3,3 Ct/cm ³	V180	3,13 Ct/cm ³
C 100	4,4 Ct/cm ³	V240	4,18 Ct/cm ³

1 Ct = 1 Carat = 0,2 gr de Diamant ou CBN/cm³

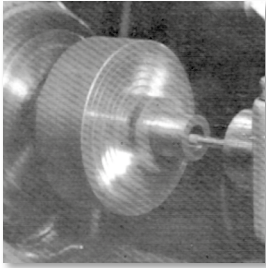
④ PROFONDEUR DES PASSES de 0,01 à 0,02 mm pour les meules proposées, lors de l'affûtage à sec.

⑤ LUBRIFICATION

Nos meules d'affûtage CBN et DIAMANT à liant résine, sont formulées pour un affûtage à sec, outils fixés ou non. Toutefois la lubrification améliore toujours le résultat. Si votre affûteuse possède un système de lubrification, utilisez-le avec une solution EAU/HUILE SOLUBLE W 01/005 dans un rapport compris entre 25 et 50/1.

⑥ Décrassage manuel du bandeau et/ou avivage manuel avec pierre P08/003
Décrassez, avivez et dressez de préférence sous arrosage, à la main ou fixé pour plus de précision.

MEULES DIAMANTÉES ET BORAZON



Diamant : pour la rectification de :

carbure de tungstène - carbone - graphite - ferrocéramique
- gravure verre et pierre - plastiques renforcés - quartz et
quelques aciers super-alliés de plus de 60 RC.

Borazon : pour les aciers à haut carbone - au chrome - H.S.S. - cuivre
au berillium, réfractaires et inoxydables.



Formes	Dimensions mm	Tige Ø	DIAMANT		BORAZON		
			D107 MOYEN	D64 FIN	B107 MOYEN	B64 FIN	
	Ø 1 x 4	3		N03/011			1
	Ø 2 x 4	3		N03/021			1
	Ø 3 x 5	3	N03/030	N03/031	N04/030	N04/031	1
	Ø 5 x 6	6	N03/050	N03/051	N04/050	N04/051	1
	Ø 6 x 6	6	N03/060	N03/061	N04/060	N04/061	1
	Ø 8 x 8	6	N03/080	N03/081	N04/080	N04/081	1
	Ø 10 x 8	6	N03/100	N03/101	N04/100	N04/101	1
	Ø 12 x 8	6	N03/120	N03/121	N04/120	N04/121	1
	Ø 2	3		N03/321			1
	Ø 3	3		N03/331		N04/331	1
	Ø 4	6	N03/340	N03/341			1
	Ø 6	6	N03/360	N03/361		N04/361	1

MEULES DIAMANTÉES DE TRÈS PETITE DIMENSION

Solid Sintered Diamonds : des diamants calibrés mélangés à
des liants métalliques sont frittés à haute température et sous
forte pression pour créer une "masse" diamantée.

**TIGE
DE 3 MM**

Forme	Dimensions Ø x lq	D126 MOYEN	D76 FIN	
	1,8 x 6	N05/005	N05/007	1
	1,2 x 3	N05/011	N05/013	1
	0,8 x 2		N05/015	1
	2,3	N05/023	N05/025	1
	1,6	N05/027	N05/029	1
	0,1 x 3		N05/033	1
	2,3 x 8	N05/035	N05/037	1

Forme	Dimensions Ø x lq	D126 MOYEN	D76 FIN	
	3,1 x 5	N05/041	N05/043	1
	1,6 x 1,5	N05/047	N05/049	1
	2,3 x 8	N05/053	N05/055	1
	1,6 x 6	N05/065	N05/067	1
	2 x 4	N05/071	N05/073	1
	5 x 3	N05/083	N05/085	1
	8 x 0,5	N05/095	N05/097	1

! Le diamant meule tous les aciers et alliages, le verre, la céramique, le Nicasil, ...

Granulométrie : MOYEN = D126 = ± 105 à 125 µ = bleu
FIN = D76 = ± 62 à 74 µ = rouge

Concentration : 75/100 = 3,3 carats par cm³

Liant : Métallique

Rendement : 1 meule N05/... = 100 meules L 01/... = 15 meules N03/...

Avivage : Avant le 1^{er} meulage et pendant l'utilisation, meulez avec notre bâton d'avivage P08/003 régulièrement pour rendre du coupant à la meule.

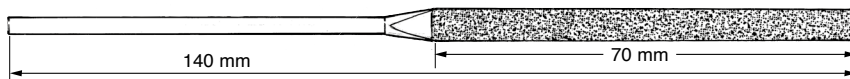
Lubrification : Formulées pour un meulage à sec, nos N05 ne craignent aucune lubrification.

Vitesse : Dès 15.000 t/min.

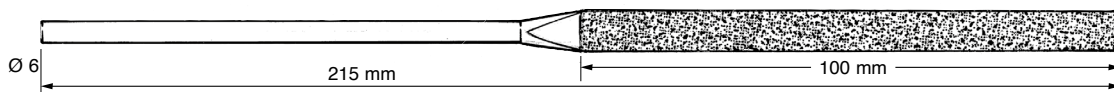
LIMES DIAMANTÉES

A main

Granulométrie :
D 76 - D 91 - D 126 - D 181

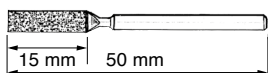


Formes		Sections	D126 MOYEN	D76 FIN	
	ronde	Ø 3 mm à bout pointu	N07/022	N06/012	1
	triangulaire	3,5 mm à bout pointu	N07/025	N06/015	1
	demi-ronde	5 x 1,3 mm à bout pointu	N07/027	N06/017	1
	plate	5 x 1,2 mm à bout plat	N07/029	N06/019	1
	carrée	2,5 x 2,5 mm à bout pointu	N07/030	N06/020	1



Formes		Sections	D181 GROS	D126 MOYEN	
	plate	9,5 x 3 mm	N12/003	N12/004	1
	triangulaire	9,5 mm	N12/005	N12/006	1
	carrée	7 mm	N12/007	N12/008	1
	demi-ronde	11 x 4 mm	N12/011	N12/012	1
	ronde	7 mm	N12/013	N12/014	1

Pour machines "DIPROFIL"



Formes		Sections	D126 MOYEN	D76 FIN	
	plate	4 x 1 mm		N08/008	1
	plate	4 x 0,8 mm		N08/012	1
	triangulaire	3,5 mm	N09/023	N08/013	1
	ronde	Ø 3 mm	N09/025	N08/015	1
	couteau	2 x 6 mm	N09/028	N08/018	1

Rifloirs diamantés

		D126 MOYEN	D91 FIN	
		N11/012	N11/011	1
		N11/022	N11/021	1
		N11/032	N11/031	1
		N11/042	N11/041	1
		N11/052	N11/051	1
		N11/062	N11/061	1

Manche pour limes N06, N07, N08 et N09



ORDER Nr	
N06/001	1

14 limes + 6 rifloirs diamantés + 1 manche présentés dans une boîte en bois

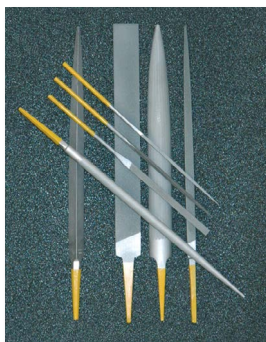


Tous de forme différente garnis en grain FIN, prêts à être pincés dans le manche en acier.

Les constituants ne sont pas vendus séparément.

ORDER Nr	
N11/100	1

LIMES TAILLÉES



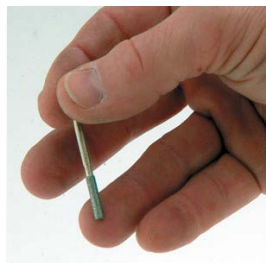
Limes spéciales pour le nylon, plexiglass, résine, aciers alliés, inox, titane, etc.

Formes	Surface taillée en mm	Longeur tot. en mm	Medium	Fine	Extra Fine	
à bout plat 	6 x 1,3 x 90	180	N10/003	N10/005	N10/007	1
	22 x 5 x 180	250	N10/013	N10/015	N10/017	1
à bout pointu 	3,9 x 90	180	N10/103	N10/105	N10/107	1
	14 x 180	250		N10/115	N10/117	1
à bout pointu 	3 x 3 x 90	180	N10/203	N10/205	N10/207	1
	8 x 8 x 180	250		N10/215	N10/217	1
à bout pointu 	3,5 x 90	180	N10/303	N10/305	N10/307	1
	8 x 180	250		N10/315	N10/317	1
à bout pointu 	6 x 2 x 90	180	N10/403	N10/405	N10/407	1
	21 x 6 x 180	250		N10/415	N10/417	1
Nombre de dents par cm 						

Manche pour petites limes taillées N10/***	N10/500	1
Manche pour grandes limes taillées N10/***	N10/501	1

MEULE DIAMANTÉE SUR TIGE

pour percer ou découper le polyester avec meuleuse rapide ou défonceuse



Forme	Dimensions Ø x lg	Grain	ORDER Nr	
Cylindrique à bout rond	Ø 3 x 15 /60	gros	N03/400	1

DISQUES DIAMANTÉS

pour la coupe des matières synthétiques



Ø mm	Epaisseur	Ø	ORDER Nr		Montage	Max. t/min.
22	0,3	1,70	N23/022	3	sur mandrin L50/111 à tige de 3 mm	75.000
30	1,3	6,35	N23/030	1	sur mandrin L50/105 à tige de 6 mm	70.000
50	1,6	6,35	N23/050	1	sur mandrin L50/105 à tige de 6 mm	38.000
75	1,6	6,35	N23/075	1	sur mandrin L50/105 à tige de 6 mm	22.000
100	2	13	N23/100	1	sur mandrin L50/104 à tige de 6 mm	14.000
125	2	22,2	N23/125	1	sur meuleuse	12.000

D427

les mandrins sont vendus à l'unité

DISQUES DIAMANTÉS

pour le tronçonnage des matériaux

Voici une gamme limitée de disques diamantés, pour d'autres applications et/ou dimensions, veuillez nous consulter.

Applications et marchés :

- Construction
- Entretien/Maintenance
- Plombiers
- Rénovation
- Carreleurs
- Industrie/Applications techniques

Pour la coupe de **matériau dur et dense**, avivez le disque régulièrement en réalisant quelques coupes dans notre bâton d'avivage P08/003.



Disques diamantés à segments

- Bon rapport qualité/prix, disque soudé laser, coupe à sec ou à eau.
- Application: Matériaux de construction.

Dimensions	ORDER Nr	
Ø 115 x 2,3 x Ø 22,2 mm	N19/115	1
Ø 125 x 2,3 x Ø 22,2 mm	N19/125	1
Ø 230 x 2,6 x Ø 22,2 mm	N19/230	1
Ø 300 x 2,6 x 25,4 mm	N19/233	1
Ø 350 x 2,6 x 25,4 mm	N19/235	1



Disques diamantés à jante continue crénelée

- Disque à jante continue crénelée de hauteur 12 mm.
- Bon rapport qualité/prix, longue durée de vie (à sec ou à eau).
- Les segments assurent des coupes droites.
- Application: Optimisé pour la dépeuqe des matériaux de construction, du granit, du marbre, des pierres naturelles et tuiles dures.

Dimensions	ORDER Nr	
Ø 115 x 2 x Ø 22,2 mm	N19/251	1
Ø 125 x 2 x Ø 22,2 mm	N19/252	1
Ø 230 x 2,6 x Ø 22,2 mm	N19/256	1
Ø 300 x 2,8 x 25,4 mm	N19/263	1
Ø 350 x 2,8 x 25,4 mm	N19/265	1



Disques diamantés à jante continue

- Pour la coupe à sec ou sous arrosage, sauf N19/336, N19/333 et N19/335 qui sont uniquement pour la coupe sous arrosage.
- Bon rapport qualité/prix.
- Application: carrelages mi-durs et céramiques.

Ø 110 x 1,6 x Ø 22,2 mm	N19/316	1
Ø 125 x 1,6 x Ø 22,2 mm	N19/326	1
Ø 180 x 1,8 x Ø 25,4 mm**	N19/337	1
Ø 180 x 2 x Ø 30 mm**	N19/328	1
Ø 200 x 1,6 x Ø 25,4 mm	N19/336	1
Ø 230 x 2,2 x Ø 22,2 mm	N19/331	1
Ø 300 x 2,5 x 25,4 mm	N19/333	1
Ø 350 x 2,8 x 25,4 mm	N19/335	1

*+ bague de réduction à Ø 25,4 mm

**+ bague de réduction à Ø 22,2 mm



Disques diamanté - couper/meuler

Pour couper, et égaliser des matériaux durs comme, la pierre dure bleue et blanche et des matériaux de construction durs.

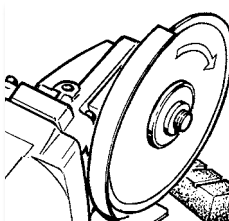
Dimensions	ORDER Nr	
Ø 125 mm x M14	N19/272	1
Ø 230 mm x M14	N19/276	1



Bâton d'avivage

Pour décrasser et aviver tous vos disques et meules diamantés.

Dimensions	ORDER Nr	
20 x 20 x 100 mm	P08/003	1



DRESSEURS À MOLETTES

avec manche en acier coulé



Comment utiliser le dresseur à molettes:

- La base du dresseur sera accrochée sur le bord de la table porte-pièces.
- La molette sera parallèle à la face de la meule et sera mise en contact avec la meule en rotation en levant le manche du dresseur.
- Le dressage ne doit pas produire d'étincelles.
- Le dressage avec molettes est peu rigoureux, pour être recommandé pour les meules de rectification et d'affûtage.

Si vous dressez des meules en grain 36 ou plus gros, choisissez toujours le modèle « Z » lourd !



Modèle «0»	pour meules de	ORDER Nr	
avec molettes étoilées Ø 32 mm	Ø 100 mm x larg. 16 mm maxi	P02/020	1
- molette de rechange Ø 32 mm		P02/021	10

Modèle «1»	pour meules de	ORDER Nr	
avec molettes étoilées Ø 40 mm	Ø 175 mm x larg. 20 mm maxi	P02/030	1
- molette de rechange Ø 40 mm		P02/031	10



Modèle «2»	pour meules de	ORDER Nr	
avec molettes étoilées Ø 63 mm	Ø 250 mm x larg. 32 mm maxi	P02/040	1
- molette de rechange Ø 63 mm		P02/041	10

Modèle «Z» lourd	pour meules de	ORDER Nr	
avec molettes ondulées Ø 63 mm	Ø 250 mm x larg. 32 mm maxi	P02/050	1
- molette de rechange Ø 63 mm		P02/051	10



Briques dégrasse-meules très gros grains

La solution la moins chère, pas la meilleure!

La face de travail des meules destinées au meulage « pièce en main » peut être entretenue avec une brique.

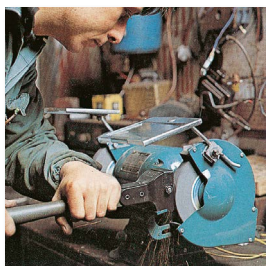
Appliquez la brique sur la face de la meule en rotation et donnez un mouvement de translation gauche/droite. Seulement pour les meules grises à gros grains.

Dimensions	ORDER Nr	
100 x 25 x 13 mm <i>(pour meules à tige)</i> TOP QUALITÉ	L02/001	6
100 x 25 x 13 mm <i>(pour meules à tige)</i>	L02/001W	6
150 x 50 x 25 mm TOP QUALITÉ	P01/010	1
200 x 50 x 25 mm TOP QUALITÉ	P01/020	1
200 x 50 x 25 mm	P01/020W	1
200 x 50 x 50 mm TOP QUALITÉ	P01/021	1

DRESSEURS À MOLETTES

avec manche en bois

LE MEILLEUR,
LE PLUS VENDU !



Quelle que soit la forme du dresseur à molettes, son rôle est toujours identique :

« Ouvrir la structure de la meule en arrachant les grains usés et les particules métalliques incrustées dans sa structure ».

Ces dresseurs ont des particularités intéressantes :

- Les molettes sont monoblocs et composées de disques en acier présentant des dents en forme de U soudées ensemble sur un axe calibré.
- L'axe-support est creux et équipé d'un graisseur. La friction molette/axe est correctement lubrifiée. Veillez au graissage de vos axes !
- Les manches en bois sont très longs pour une prise en main facile.
- Les dresseurs à molettes sont prévus pour le dressage de meules à liant vitrifié tournant entre 35 et 50 m/seconde.
- Le dressage avec molettes est peu rigoureux pour être recommandé pour les meules de rectification et d'affûtage.

Voyez nos RONDOR en page 131.



Dresseur	pour meules de	ORDER Nr	
<i>Equipé d'une molette de 36 mm de diamètre, largeur utile de 12 mm</i>	Ø 100 à 175 mm larg. max. 20 mm en grains 36 à 60	P02/060	1
Molette de rechange		P02/061	6
Axe complet de rechange avec graisseur		P02/062	1

Dresseur	pour meules de	ORDER Nr	
<i>Equipé d'une molette de 55 mm de diamètre, largeur utile de 24 mm</i>	Ø 200 à 500 mm épais. max. 40 mm en grains 36 à 60	P02/065	1
Molette de rechange		P02/066	6
Axe complet de rechange avec graisseur		P02/067	1

Dresseur	pour meules de	ORDER Nr	
<i>Equipé d'une molette de 55 mm de diamètre, largeur utile de 50 mm</i>	Ø 200 à 500 mm épais. max. 100 mm en grains 36 à 60	P02/068	1
Molette de rechange		P02/069	6
Axe complet de rechange avec graisseur		P02/070	1

Pourquoi dresser une meule?

Une meule pour le « meulage-pièce en main » doit être régulièrement dressée par son utilisateur, sur la machine en rotation pour :

- décrocher de la meule les grains usés et les particules d'acier, d'alu,... coincées dans la structure de la meule.
- recréer une face plane.
- rendre à la meule son coupant.

OUTILS DRESSE-MEULES À MAIN



Dresseurs Rondor

Le dresseur **Rondor** est monté sur roulements à billes.

Il permet de réduire les balourds des meules de tous les diamètres.

Le dresseur est présenté à 45° et mis en contact sur la face et/ou sur le flanc de la meule à rectifier.

Une légère pression suffit pour donner au dresseur une vitesse de rotation élevée.

Le **Rondor** est parfait pour toutes les meules d'ébavurage de précision présentées en pages 41 et 42.



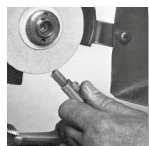
Dresseurs Rondor		ORDER Nr	
<i>Petit modèle</i>	<i>de longueur totale de 135 mm</i>	P03/060	1
	<i>meule de rechange pour dito</i>	P03/061	6
<i>Grand modèle</i>	<i>de longueur totale de 290 mm</i>	P03/064	1
	<i>meule de rechange pour dito</i>	P03/065	3

* P03/060 pour meules jusque Ø 150 mm et P03/064 jusque max. 300 mm



Dresseur en carbure de bore

Extrêmement dur, pour dresser et profiler toutes les meules d'affûtage.



Dimensions	ORDER Nr	
Bâton de 75 x 12 x 6 mm	P03/070	1
Support avec manche en bois	P03/071	1



Dresseur à main polyvalent "multi-diamants"

Pour un dressage efficace de la face et des flancs de toutes les meules vitrifiées de grain plus fin que 36.

ORDER Nr	
P04/075	1



Dresseur diamanté pour roues et disques EXL

Après montage et avant utilisation, toute roue doit être correctement dressée pour parfaire la concentricité des roues découpées à la presse "hors plaque". En cours d'utilisation, il sera toujours judicieux de "rectifier" la face et les flancs, de rayonner ou de profiler la roue suivant les besoins de l'opération et ce, à l'aide de notre dresseur diamanté.

ORDER Nr	
F18/150	1



27 diamants dans un dresseur à main

Disposés en 3 rangées de 9 pierres.

Longue durée.

Il n'y a pas mieux pour le dressage à main levée de toutes les meules d'affûtage.

ORDER Nr	
P04/080	1

DIAMANTS DRESSE-MEULES À POINTE UNIQUE

Détermination du caratage?

Le carat est l'unité de masse qui détermine la grosseur du diamant. 1 carat = 2 dgr.

Le caratage du diamant à utiliser pour le dressage des meules est déterminé par la somme de «nombres guide» correspondant à chaque caractéristique de la meule. Ces valeurs garantissent le meilleur rendement.



Caractéristiques de la meule à dresser						Nombre guide
Ø meule mm	Largeur mm	Grains	Dureté	Liant	Abrasif	
100	10	240 à 600	D - E	Vitrifié (v)	Ox. Al.*	1
150	20	150 à 220	-	Résinoïde		2
200	40	80 à 120	F - G			3
300	75	-	H - K			4
400	100	54 à 60	L - M			5
500	125	30 à 46	-		Carb. Sil.*	6
600	150	-	N - O			7
700	175	24	P - Q			8
800	-	-	-			10
900	200	-	R - S - T			12

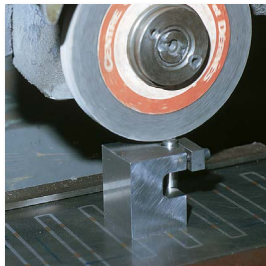
* Oxyde d'Alumine = A - WABL - WA - RU - KR - SA - SG - ASA - Carbone de Silicium = C - CV

Exemple : pour une meule de Ø 300 x largeur 40 mm - WA 46 - K5 - V

Caractéristiques	Ø	Largeur	Grains	Dureté	Liant vitrifié	Abrasif Oxyde Al.	TOTAL
	300 mm	40 mm	46	K			
Nombres guide	4	3	6	4	1	1	19

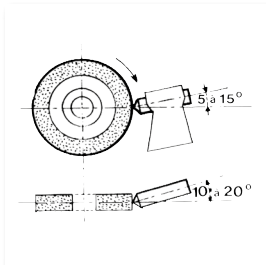
Le diamant sera choisi suivant le total 21 des nombres guide soit 1 carat.

Total des nombres guide	9	15	18	21	27	33	36	39	42	45	48	51
Grosseur du diamant	0,25	0,50	0,75	1	1,50	2	2,50	3	3,50	4	4,50	5



Caratage	Monture	ORDER Nr
0,35	Ø 12 x 100	P05/010
0,50	Ø 12 x 100	P05/022
0,75	Ø 12 x 100	P05/034
1,00	Ø 12 x 100	P05/046
1,50	Ø 12 x 100	P05/058
2,00	Ø 12 x 100	P05/070
0,75	cône morse 1	P05/094
1,00	cône morse 1	P05/106
1,50	cône morse 1	P05/118

La monture cylindrique est toujours de Ø 12 x 100 mm afin de pouvoir l'usiner à toute dimension inférieure.



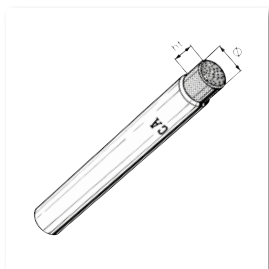
Pourquoi et comment diamanter une meule de rectification ou d'affûtage?

Le dressage «ouvre» la meule en éliminant les grains usés ainsi que les particules métalliques qui y sont incrustées. Il permet de donner le profil voulu et maintient la concentricité de la meule. Une double inclinaison sera donnée au dresseur qui sera fixé le plus près possible de la meule.

Le dressage de la meule s'effectue :

- sous arrosage abondant.
- à la vitesse d'utilisation normale de la meule.
- par passes successives ne dépassant pas 0,025 mm.
- en chariotant -toujours dans le même sens - d'un mouvement uniforme de translation sur toute la face à dresser. Une translation rapide augmentera la capacité de coupe de la meule.
- la vitesse de translation du diamant influencera l'état de surface de la pièce usinée.

DIAMANTS DRESSE-MEULES CONCRÉTION



Le dresseur du type concrétion est souvent utilisé. Sa durée d'utilisation est longue ; peu de risque de détérioration.

Il est constitué de petits diamants de première qualité.

Le grain de la meule à dresser détermine la dimension et le grain de la pastille diamantée.

Grains de la meule	Grains du dresseur	Ø x ht de la pastille	Monture cylindrique	ORDER Nr
46 à 120	20/30	10 x 10	Ø 12 x 100	P06/190
150 à 320	80	6 x 6	Ø 12 x 100	P06/142

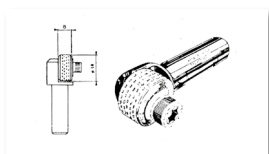
DIAMANTS DRESSE-MEULES ROLETTE

La « Rolette » est constituée par une multitude de diamants longiformes avec pointes orientées vers l'extérieur.

Principaux avantages :

- Plusieurs pointes de diamants sont actives en même temps sur la largeur de la Rolette.
- En décalant régulièrement la Rolette d'un dixième de tour, vous l'utilisez progressivement en découvrant de nouvelles pointes très actives.
- Aucun risque de dessertissage.
- Dans les cas de contacts accidentels avec la meule, seul un faible segment de la Rolette sera consommé. Ce cas serait fatal avec un dresseur à diamant unique.

Toujours bien serrer la Rolette sur son support. Dressez avec arrosage lorsque la machine le permet.

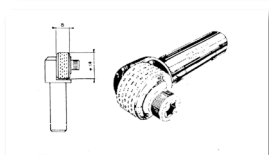


Modèle «C» - 2 carats

Pour rectifieuses cylindriques, Ø des meules de 200 à 600 mm, de toutes largeurs.

Composé d'un grand nombre de diamants longiformes orientés vers l'extérieur.

ORDER Nr	
P07/009	1

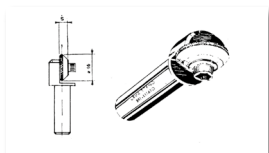


Modèle «CL» - 2 carats

Mêmes caractéristiques que le modèle « C » mais avec diamants légèrement couchés.

(Pour finition plus poussée.)

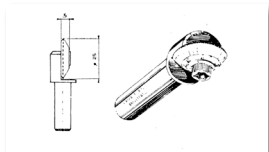
ORDER Nr	
P07/015	1



Modèle «B» - 0,75 carats

Pour petites rectifieuse, meules jusque Ø 200 mm, ex. machine Impéria, Studer, etc.

ORDER Nr	
P07/021	1



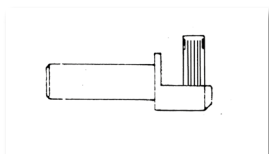
Modèle «AM» - 0,50 carats

Pour affûteuses Impéria et similaires.

Le plus courant.

Pour meules jusque Ø 200 mm maximum.

ORDER Nr	
P07/027	1



Une Rolette est livrée avec une tige support en acier de Ø 12 x 30 mm que vous pourrez modifier par tournage.

TRAITEMENT DE SURFACE PAR IMPACT

Microbillage - Grenailage - Sablage

Le traitement par impact des surfaces et pièces métalliques de **toutes matières** peut être réalisé à l'aide de :

Le plus abrasif

Très courant, passe partout


Le plus lourd, le plus gourmand en air

Très très économique, permet de ne pas le récupérer lors de sablages à l'air libre


Le plus doux, non destructif pour obtenir la plus belle finition

Propriétés physiques Comparaisons	R01 grains abrasifs "oxyde d'alumine"	R04 microbilles de verre	R05 grenailles métalliques	R06 cristaux de verre de silicate d'alumine	R07 coquilles de noix pilées
FORME	<i>irrégulière</i>	<i>sphérique</i>	<i>ovoïde</i>	<i>angulaire</i>	<i>irrégulière</i>
TON	<i>marron</i>	<i>blanc</i>	<i>gris</i>	<i>brun</i>	<i>brun clair</i>
Densité spécifique	<i>2,5 - 4</i>	<i>2,4 - 2,5</i>	<i>7,6 - 7,8</i>	<i>1,3</i>	<i>600 à 650 kg/m³</i>
% de silice libre	<i>1%</i>	<i>0%</i>	<i>0%</i>	<i>< 0,1%</i>	<i>0%</i>
% de fer libre	<i>1%</i>	<i>1%</i>	<i>0%</i>	<i>8%</i>	<i>0%</i>
Dureté MOHS	<i>9,2</i>	<i>4,5 - 6,5</i>	<i>7,5</i>	<i>6,0 - 7,0</i>	<i>3,0 - 4,0</i>
- Toxicité	<i>très faible</i>	<i>nulle</i>	<i>nulle</i>	<i>très faible</i>	<i>nulle</i>
- Enlèvement de métal	<i>important</i>	<i>faible à nul</i>	<i>important à moyen</i>	<i>moyen</i>	<i>nul</i>
- Vitesse de nettoyage	<i>élevée</i>	<i>moyenne</i>	<i>moyenne à élevée</i>	<i>moyenne à élevée</i>	<i>moyenne</i>
- Fini obtenu	<i>satinés profonds</i>	<i>satinés variés</i>	<i>surface alvéolée</i>	<i>satinés variés</i>	<i>veloutés</i>
- Contamination	<i>aucune</i>	<i>aucune</i>	<i>importante</i>	<i>aucune</i>	<i>aucune</i>
- Sablage sec	<i>oui</i>	<i>oui</i>	<i>oui</i>	<i>oui</i>	<i>oui</i>
- Sablage humide	<i>oui</i>	<i>oui</i>	<i>non</i>	<i>non</i>	<i>non</i>
- Consommation	<i>moyenne</i>	<i>faible</i>	<i>moyenne</i>	<i>moyenne à faible</i>	<i>moyenne</i>
- Usure des équipements	<i>moyenne</i>	<i>faible</i>	<i>faible à moyenne</i>	<i>moyenne à forte</i>	<i>faible à nulle</i>


R04 Microbilles de verre

Ø des billes compris entre	ORDER Nr	
425 à 850 microns	R04/030	25 kg
250 à 425 microns	R04/025	25 kg
150 à 250 microns	R04/015	25 kg
75 à 150 microns	R04/008	25 kg
45 à 90 microns	R04/005	25 kg
à 45 microns	R04/004	25 kg


R05 Grenailles métalliques

Ø des grenailles compris entre	ORDER Nr	
300 à 590 microns	R05/030	25 kg
180 à 420 microns	R05/020	25 kg
120 à 300 microns	R05/010	25 kg

R07 Coquilles de noix pilées

Ø des coquilles	ORDER Nr	
1400 à 2200 microns	R07/002	25 kg
700 à 1500 microns	R07/003	25 kg
250 à 1000 microns	R07/004	25 kg

R06 Cristaux de verre de silicate d'alumine

Ø des cristaux	ORDER Nr	
1400 à 2200 microns	R06/512	33 kg
400 à 1600 microns	R06/520	33 kg
100 à 500 microns	R06/550	33 kg

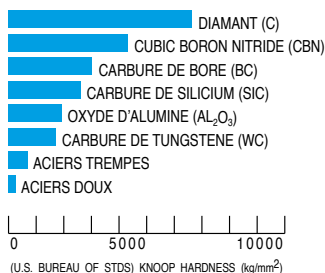
NOTES :

- 100 microns = 0,1 mm.
- R06 est plus léger que R01, 04 et 05.
- R07 aime bien l'air sec.
- R04 le plus souvent vendu.

- Le diamètre de la buse de projection et la pression de l'air comprimé influencent la puissance de l'impact et l'aisance de l'installation à propulser des particules plus ou moins volumineuses.

- Pour marquer/matter le verre, sablez avec du carbure de silicium gr. 60 svr réf. ORDER Nr **R03/061**. Voyez la page suivante.

GRAINS ET POUDRES



Oxyde d'alumine

Souvent appelé « corindon » de qualité supérieure, défermé, très finement calibré - Teinte brune
Pour :

**encollage des roues,
rodages,
tonnelage,
sablage**

Grains	Ø moyens en microns	5 kg	25 kg
12	1300	R01/013	R01/012
16	1000	R01/017	R01/016
24	700	R01/025	R01/024
36	400	R01/037	R01/036
46	350	R01/047	R01/046
60	250	R01/061	R01/060
80	170	R01/081	R01/080
100	120	R01/101	R01/100
120	100	R01/121	R01/120
150	90	R01/151	R01/150
180	70	R01/181	R01/180
240	50	R01/241	R01/240
320	30	R01/321	R01/320

Carbure de silicium

Souvent appelé « carborundum », le carbure de silicium est un des abrasifs artificiels les plus durs. De teinte gris/noir brillant, il est destiné aux travaux tels que :

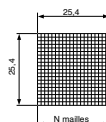
**rodages divers, travail du verre,
travail de la fonte, polissage
de pierres, tonnelage, ...**

Grains	Ø moyens en microns	250 gr	5 kg	25 Kg
24	700	R03/026	R03/025	R03/024
36	400	R03/038	R03/037	R03/036
60	250	R03/062	R03/061	R03/060
80	170	R03/082	R03/081	R03/080
100	120	R03/102	R03/101	R03/100
120	100	R03/122	R03/121	R03/120
180	80	R03/182	R03/181	R03/180
240	50	R03/242	R03/241	R03/240
320	30	R03/322	R03/321	R03/320
400	23	R03/402	R03/401	R03/400
600	15	R03/602	R03/601	R03/600
800	13	R03/802	R03/801	R03/800
1200	5	R03/814	R03/813	R03/812

INFO : La grosseur d'un grain abrasif est définie par sa dimension et exprimée en fraction de pouce.

Par exemple le grain 36 a été obtenu par tamisage au travers d'un treillis présentant 36 mailles au pouce. (25,4 mm).

Ceci explique pourquoi un grain gros est spécifié par un petit nombre et un grain fin par un nombre élevé.



Oxyde de cérium en poudre

Extra doux, pour le polissage final du verre, optique, etc.

"Polir le verre ?"
Voyez la page 144

ORDER Nr	
R06/003	250 gr
R06/001	1 kg

Colle à froid

La seule qui convient pour l'encollage de grains sur des roues en feutre et des roues à polir.

ORDER Nr	
R05/001	1 kg

POLISSAGE

PÂTES DIAMANTÉES ET CARBURE DE BORE



Pâtes diamantées en seringue de 5gr

De concentration élevée.

Pâte auto-lubrifiante qui adhère bien sur les surfaces à polir et sur les «supports» choisis.

Chaque granulométrie à un code «couleur» qui évitera les hésitations et les mélanges.

Miscibles à l'eau, à l'huile ou à la paraffine.

PÂTES À RODER
EN PAGE 38

Couleur repère	Granulométrie en microns	Fini obtainable	Recommandations	ORDER Nr	
Pourpre	45		Le plus gros grain.	R09/145	1
Acajou	25	5 - 6 Mic CLA	Pour un enlèvement de matière important	R09/125	1
Brun	16	4 - 5 Mic CLA	sur acier, chrome, verre, céramique, perspex, ...	R09/116	1
Rouge	10	2 - 3 Mic CLA	Céramique, ...	R09/110	1
Jaune	6	1 - 2 Mic CLA	Finition de grande qualité répondant aux besoins classiques des industries.	R09/106	1
Vert	3	0,75 Mic CLA		R09/103	1
Bleu	1	0,20 Mic CLA	Superfinition des aciers de dureté élevée.	R09/101	1
Blanc	0,25	0,01 Mic CLA	Fini clair de tous les non-ferreux.	R09/099	1
250 ml de fluide diluant				R09/097	1



Suspension diamantée en bouteille de 125ml

- Pratique et économique, toujours la bonne viscosité.
- Si besoin, se dilue à l'eau, solvants, huiles, ...
- Livré en bouteille souple, une couleur par granulométrie.
- Excellente onctuosité pour une répartition optimale des diamants.
- Soluble à l'eau et aux solvants polaires.

Couleur repère	Grain nominale en microns	Echelle des grains en microns	Fini obtainable	ORDER Nr	
Bleu	15	10-20	Ra	R09/215	1
Vert/bleu	12	10-15	6 à 10	R09/212	1
Vert	9	6-12	Ra	R09/209	1
Orange	6	4-8	1 à 6	R09/206	1
Jaune	3	2-4		R09/203	1
Ivoire	1	0-2	Ra	R09/201	1
Gris clair	0,5	0-1	0 à 1	R09/196	1
Gris	0,25	0-0,5		R09/194	1



Pâtes carbure de bore en tube de 100gr

Dans les échelles de dureté, le carbure de bore se place en-dessous du diamant.

Moins onéreux, moins acéré, moins abrasif et plus friable; le carbure de bore est donc le « parent pauvre » du diamant. La pâte carbure de bore R 10 est moins chère à l'achat que la pâte diamantée.

Applications sur aciers	Microns	ORDER Nr	
Pour abrasion moyenne sur aciers	130	R10/180	1
	100	R10/220	1
Pour fine finition sur tous aciers, moules, ...	50	R10/360	1
	25	R10/500	1
Pour la finition de calibres, outillages, moules, clapets de compresseur, ...	10	R10/750	1
	4-5	R10/910	1
Pour la superfinition de calibres, jauges, étalons, instruments de mesure, moules d'injection, ...	2-3	R10/915	1
	0-1	R10/920	1

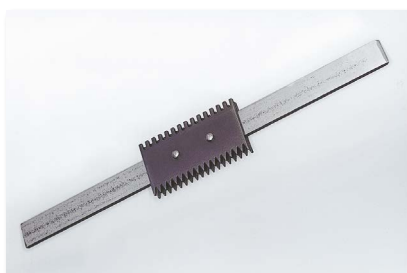
POLISSAGE

Comment donner ou rendre une brillance éclatante à la plupart des matières pouvant être polies ?

TABLE DE RECOMMANDATIONS POUR UN POLISSAGE EN 3 ETAPES						
Etapas	MATIÈRES →	Acier, fer, inox et autres métaux durs	Alu, zamac, fonte	Bronze, laiton	Avivage des pièces chromées ou nickelées	Plastiques Synthétiques
	RECOMMANDATIONS ↘					
1	ABRASION LÉGÈRE NON DESTRUCTIVE DES FORMES	SISAL + ALU-SISAL	SISAL + ALU-SISAL	SISAL + ALU-SISAL	COTON + PEDEU	
2	POLISSAGE PRÉPARATOIRE	COTON + RECOR	COTON + RECOR	COTON + PEDEU	COTON + RECOR	COTON + RECOR
3	OBTENTION DU PLUS BEAU BRILLANT	COTON + EKLA	COTON + EKLA ou POLYVAL	COTON + RECOR	COTON + EKLA	COTON + EKLA

N.B. : L'état de la pièce dictera les étapes nécessaires. Certaines pièces pourraient seulement réclamer la 3^e étape.

- SISAL** → Couches de fibres de SISAL tissées et de coton assemblées par coutures concentriques. Disque rigide, à charger de pâte abrasive.
- COTON** → Disques de coton assemblés par coutures concentriques. « LE PLUS COURANT ». Permet un beau polissage de toutes les matières.
- FEUTRE** → Disques denses, à utiliser avec n'importe quelle pâte suivant l'action recherchée, pour le polissage de petites pièces souvent difficiles à tenir en main lorsqu'on tente de les polir sur coton.
- ALU-SISAL** → Pâte abrasive pour enlever les griffes, cratères, état de surface en « peau d'orange », réduction de la rugosité. Le fini obtenu est mat.
- PEDEU** → Pâte légèrement abrasive pour le pré-polissage du bronze, laiton, cuivre. Le fini obtenu est semi-mat.
- POLYVAL** → Pâte sèche pour le polissage de l'aluminium. Le fini obtenu est brillant.
- RECOR** → Pour une belle finition de toutes pièces en laiton, bronze, cuivre,... Le fini obtenu est brillant.
- EKLA** → Pâte la plus fine, pour la brillance maximum de toutes matières correctement pré-polies. Le fini obtenu est « ECLATANT ».



Comment nettoyer et entretenir vos disques de polissage ?

Régulièrement, appliquez ce grattoir sur le disque en rotation pour le débarrasser des résidus de pâtes.

Un disque nettoyé retrouve sa souplesse et s'empâte plus facilement. Surtout pour les COTON cousus, avec très faible pression pour les FEUTRES.

Désignation	ORDER Nr	
Grattoir pour disques de polissage	R13/599	1



Gants en coton doux

Ne laissez pas de traces de doigts sur les pièces que vous manipulez. Portez vos gants !

Désignation	ORDER Nr	
Lot de 3 paires de gants en coton doux	X32/006	1

POLISSAGE

PÂTES À POLIR EN BRIQUES

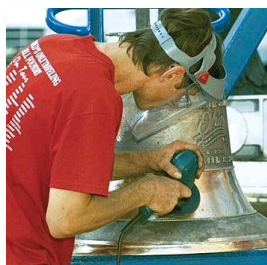



Composées d'agents de polissage et de matières grasses, les pâtes à polir sont toujours appliquées sur disques en coton, feutre ou flanelle.

Pour enrober le disque de polissage :

- mettez le disque en rotation,
- appliquez la brique sur le disque,
- la friction du disque sur la brique chauffe la pâte qui se dépose sur la périphérie du disque,
- répétez régulièrement l'opération en cours de polissage,
- la pâte s'applique mieux lorsque la vitesse circonférentielle du disque est faible.

Pour une bonne application, coupez l'interrupteur, appliquez la pâte, remettez en marche, et renouvelez l'opération.



Type	Utilisation	Kg ±	Teinte de la brique	ORDER Nr	
Ekla	<i>Finition brillante des aciers, inox, plexis, pierres.</i>	1	blanc	R11/100	1
Tripoli	<i>Équivalent à "R11/100" (sans graisse animale)</i>	1	caramel	R11/101	1
Satin blanc	<i>Finition semi-brillante des aciers, inox, matières synthétiques.</i>	1	blanc/gris	R11/106	1
Recor	<i>Finition brillante du laiton, cuivre, bronze, maillechort.</i>	0,85	brun clair	R11/109	1
Oxyde de chrome	<i>Super finition de moules, calibres, métaux précieux, bijouterie.</i>	1	vert	R11/115	1
Pedeu	<i>Composition plus abrasive pour ébauche sur métaux et non-ferreux.</i>	1	brun	R11/118	1
Polyval	<i>Finition de l'aluminium.</i>	1	gris foncé	R11/120	1
Alu-Sisal	<i>Ebauche et semi-finition des alus. A charger, de préférence sur les disques en SISAL cousus.</i>	1,45	gris clair	R11/121	1
Chandelle	<i>Applicable sur brosses, disques, bandes et scies circulaires et à rubans pour réduire le collage des alus et non-ferreux.</i>	0,6	jaune clair	R11/124	1


Compounds abrasifs

R12 est un compound abrasif pour réaliser des pré-polissages ou des états de surfaces mats à semi-mats sur les non-ferreux, les alliages, les aciers et l'étain.


Ce compound adhère sur tous les disques en feutre ou en coton.

La colle **R12/100** appliquée avant le compound renforcera l'adhésion du compound sur le disque. Est surtout recommandée pour les grains 80 et 120.



Compounds abrasifs	Grains	Couleur	ORDER Nr	
	A 80	brun	R12/005	1
	S 120	noir	R12/007	1
	A 240	brun	R12/010	1
Colle		noir	R12/100	1

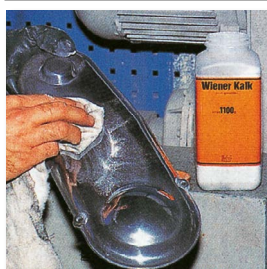
S = carbure de silicium • A = oxyde d'alumine


 Le compound **R12** sèche à l'air libre. Un sachet ouvert peut être placé dans un récipient contenant des chiffons humides. Si le produit a séché à l'air libre, on peut lui redonner son degré d'humidité en le plongeant quelques temps dans de l'eau froide.

Chaux de Vienne

Quelle que soit la matière que vous polissez, prenez l'habitude d'essuyer toutes vos surfaces polies avec de la chaux de Vienne.

C'est une poudre blanche très douce et très fine qui va essuyer les résidus gras de pâte de polissage et révéler à votre œil les zones qui demandent à être repolies.



Description	Contenance	ORDER Nr	
Chaux de Vienne	5 kg	R06/105	1
	25 kg	R06/125	1

POLISSAGE


LIQUIDE ET PÂTES À POLIR

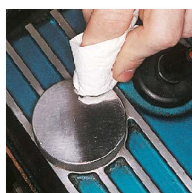


Belgom Alu et Alu-Magic pour réaviver l'éclat des alus polis

Deux liquides polissant pour l'alu, le laiton et le cuivre.

Pour utilisation sur chiffon ou papier d'essuyage.

Désignation	Contenance	ORDER Nr	
<i>Belgom Alu</i>	250 ml	R30/251	1
<i>Alu-Magic</i>	250 ml	R31/251	1



Chrome-Magic

Ravive la brillance de toutes pièces chromées ou nickelées.

<i>Chrome-Magic</i>	250 ml	R31/302	1
---------------------	--------	---------	---



Poli-Croom

Pâte molle pour réaviver l'éclat de toutes matières pouvant être polies + une protection contre l'oxydation aérienne.

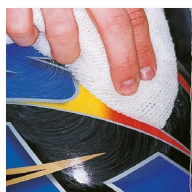
<i>Poli-Croom</i>	210 gr	R30/002	1
-------------------	--------	---------	---



Nevr-Dull

Masse d'ouate imbibée d'un dégraissant puissant.
Pas de doutes, il faut l'essayer.

<i>Nevr-Dull</i>	ca.142 gr	R31/335	1
------------------	-----------	---------	---



Liquides et pâte pour un polissage à la machine ou à la main des matières plastiques

le plus courant
donne le plus bel
éclat à toutes
surfaces plastiques
et/ou synthétiques

<i>Finesse-It</i>	1 l	B19/346	1
<i>Imperial</i>	1 l	B19/347	1
<i>Acrylglas Polier & Repair</i>	200 ml	R31/317	1



GLASS Polishing Fluide pour polissage du verre et du cristal avec disque en feutre

<i>Glass Polishing compound</i>	1 l	B19/349	1
---------------------------------	-----	---------	---

POLISSAGE

DISQUES EN SISAL, COTON ET FLANELLE



Disques en sisal cousus

Le sisal est très rugueux. Il doit être chargé de pâtes pour l'ébauche ou la semi-finition.

Sa texture ne permet pas d'obtenir un fini brillant, même avec une pâte de finition.

R12/507, R12/509 et R12/513 se montent sur le mandrin L 50/104 à tige de 6 mm.

Ø x épaisseur** x alésage en mm	ORDER N°	
Ø 75 x 16 x Ø 13	R12/507	1
Ø 100 x 16 x Ø 13	R12/509	1
Ø 125 x 20 x Ø 13	R12/513	1
Ø 150 x 18 x Ø 25,4	R12/515	1
Ø 150 x 20 x Ø 32	R12/516	1
Ø 175 x 20 x Ø 32	R12/518	1
Ø 200 x 20 x Ø 32	R12/521	1
Ø 250 x 20 x Ø 32	R12/526	1
Ø 300 x 20 x Ø 32	R12/531	1

** Epaisseur non comprimée



Disques en coton cousus

Des disques en coton sont cousus pour former une roue de polissage. Plusieurs coutures concentriques assurent à la roue une très bonne tenue.

Le COTON COUSU est moins souple que les disques empilés/serrés entre flasques et est toujours plus souple qu'un feutre de polissage.

Il n'y a pas de règle qui donne la préférence aux COTONS COUSUS plutôt qu'aux disques à empiler. Le polisseur choisira.

R13/503, R13/504 et 506 se montent sur le mandrin L 50/101. R13/512 sur le mandrin L 50/104. Tous à tige de 6 mm. Les COTONS COUSUS peuvent être empilés pour créer des disques plus larges. Ils peuvent équiper votre touret à meuler.

Ø x épaisseur ** x alésage en mm	ORDER N°	
Ø 38 x 8 x Ø 6	R13/503	1
Ø 45 x 10 x Ø 6	R13/504	1
Ø 60 x 10 x Ø 6	R13/506	1
Ø 100 x 25 x Ø 6	R18/191	1
Ø 125 x 20 x Ø 13	R13/512	1
Ø 150 x 18 x Ø 25,4	R13/514	1
Ø 150 x 20 x Ø 16	R13/513	1
Ø 150 x 20 x Ø 32	R13/515	1
Ø 175 x 20 x Ø 32	R13/517	1
Ø 200 x 20 x Ø 16	R13/519	1
Ø 200 x 20 x Ø 32	R13/520	1
Ø 250 x 20 x Ø 32	R13/525	1
Ø 300 x 20 x Ø 32	R13/530	1

** Epaisseur non comprimée



Coton de polissage 1^{er} choix

Disques non cousus, à utiliser « en paquets » serrés entre flasques.

La roue de Ø 200 x 50 mm d'épaisseur pèse ± 1 kg. Ø 100 et 125 mm possibilité de monter sur le mandrin L 50/104 avec tige de 6 mm.

* Pour montage sur tous mandrins coniques filetés.

Disques de coton	ORDER N°	
Ø 100 x alésage Ø 13 mm par kilo	R13/006	1
Ø 125 x alésage Ø 13 mm par kilo	R13/008	1
Ø 150 x alésage Ø 20 mm par kilo	R13/011	1
Ø 200 x alésage Ø 20 mm par kilo	R13/014	1
Ø 250 x alésage Ø 20 mm par kilo	R13/018	1
Ø 350 x alésage Ø 32 mm par kilo	R13/023	1



Flanelle de polissage

Disques non cousus, extra-doux pour tous les travaux délicats et de super finition avec nos pâtes Ekla (R11/100) ou Oxyde de chrome (R11/115).

La roue de Ø 200 x 50 mm d'épaisseur pèse ± 0,6 kg. Le Ø 125 mm peut se monter sur le mandrin L 50/104.

Disques de flanelle	ORDER N°	
Ø 125 x alésage Ø 13 mm par kilo	R14/028	1
Ø 150 x alésage Ø 20 mm par kilo	R14/030	1
Ø 200 x alésage Ø 20 mm par kilo	R14/034	1



Flanelle cousue

Disques en flanelle avec plusieurs coutures concentriques. Il n'y a pas de règle qui donne la préférence à la flanelle cousue plutôt qu'aux disques de flanelle à empiler. Le polisseur choisira.

Le Ø 125 mm peut se monter sur le mandrin L 50/104.

* Pour montage sur tous mandrins coniques filetés.

Ø x épaisseur x alésage en mm	ORDER N°	
Ø 125 x 15 x Ø 13	R14/113	1
Ø 150 x 18 x Ø 25,4	R14/114	1
Ø 150 x 20 x Ø 32	R14/115	1
Ø 150 x 25 x Ø 13	R14/116	1
Ø 200 x 25 x Ø 32	R14/121	1
Ø 250 x 25 x Ø 32	R14/122	1
Ø 250 x 50 x Ø 13 *	R14/131	1
Ø 300 x 25 x Ø 32	R14/123	1

Epaisseur non comprimée

POLISSAGE

DISQUES VENTILÉS, TÊTES DE LOUP, SUR TIGE DE 3 MM

Disques ventilés en coton 1^{er} choix



A utiliser isolément ou empilés, serrés entre flasques.

Désignation	Ø extérieur	Epaisseur	Ø intérieur	ORDER Nr	
	200	17	80	R16/004	1
	250	17	80	R16/007	1
	350	17	130	R16/014	1

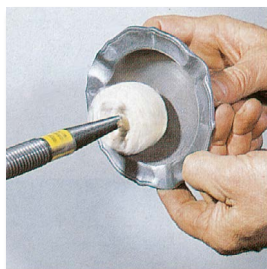
Anneaux de centrage récupérables		Alésage	ORDER Nr	
	pour disques Ø 200 et 250	32	R16/101	1
	pour disques Ø 350	32	R16/110	1

Flasques de serrage récupérables		Alésage	ORDER Nr		
	Ø 100	pour disques Ø 200 eT250	20	R16/120	paire
	Ø 160	pour disques Ø 350	20	R16/130	paire



Têtes de loup en coton

Pour polissage intérieur de moules, gobelets, cavités.



Formes	Ø mm	Epaisseur	ORDER Nr	
	25	20	R18/025	10
	50	25	R18/050	1
	75	30	R18/075	1
	100	40	R18/100	1
	50	25	R18/150	1
	75	30	R18/175	1

Ø 6		Tige pour R18/025	F18/120	1
Ø 6		Mandrin pour tête de loup R18/050 à R18/175	L50/121	1

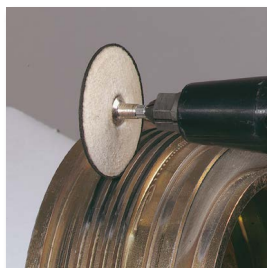
Matériel de polissage avec tige de 3 mm



Ø x largeur	Qualités	Tige Ø	ORDER Nr	
Ø 40 x ± 12 mm	Peau de chamois - 8 plis	3 mm	R24/411	10
Ø 40 x ± 7 mm	Coton raide - 16 plis	3 mm	R24/413	10
Ø 40 x ± 12 mm	Coton moyen - 24 plis	3 mm	R24/415	10
Ø 40 x ± 12 mm	Coton doux - 24 plis	3 mm	R24/417	10

Ø x largeur	Qualités	Tige Ø	ORDER Nr	
Ø 40 x ± 15 mm	3 disques en feutre mou	3 mm	R24/422	10
Ø 40 x ± 12 mm	1 disque en feutre mou	3 mm	R24/424	10
Ø 40 x ± 3 mm	1 disque en feutre dur	3 mm	R24/426	10
Ø 40 x ± 3 mm	1 disque en feutre dur	3 mm	R24/428	10

Ces 8 qualités de disque à polir seront chargés de pâtes à polir R11/***. Voir page 138.



Ø x largeur	Qualités	Tige Ø	ORDER Nr	
Ø 40 x ± 15 mm	3 disques en nylon abrasif - grain H.D. moyen	3 mm	R24/447	10
	3 disques en nylon abrasif - grain fin	3 mm	R24/449	10

POLISSAGE

FEUTRES ET ÉCOUVILLONS



Feutres avec alésage

Le feutre doit être "chargé" de pâte à polir en bloc, compound abrasif ou fluide de polissage.

Profils	Ø mm	épaisseur	Ø alésage	ORDER Nr	
	40/29	10	6	R22/042	10
	50/40	15	6	R22/052	10
	40	10	6	R22/043	10
	40	10	6	R22/041	10
	50	15	6	R22/051	10
	55	15	6	R22/058	10
	75	6	10	R22/065	10
	75	10	6	R22/074	10
	75	15	6	R22/075	10
	90	15	13	R22/091	10
	125	20	13	R22/125	1
	150	18	25,4	R22/145	1
	150	20	32	R22/150	1
200	25	32	R22/200	1	
	Ø 175 x 32 x Ø 32 2E Ø 90 x 8			R22/175	4
	Ø 200 x 50 x Ø 20 2E Ø 110 x 10			R22/201	2

Feutres avec alésage Ø 6 mm à monter sur mandrin **L 50/102**

Feutres avec alésage Ø 10 mm à monter sur mandrin **L 50/103**

Feutres avec alésage Ø 13 mm à monter sur mandrin **L 50/104**

Ø 150 à 200 mm possibilité de réduire l'alésage, voir en page 113.



Feutres sur tige

Forme	Ø	ht	Ø t	ORDER Nr	
	6	10	3	R24/106	20
	12	20	6	R24/112	20
	15	15	3	R24/114	20
	20	25	6	R24/120	20
	25	30	6	R24/125	20

Forme	Ø	ht	Ø t	ORDER Nr	
	6	10	3	R24/006	20
	10	12	3	R24/010	20
	12	20	6	R24/012	20
	15	15	3	R24/014	20
	20	25	6	R24/020	20
	22	30	6	R24/022	20
	25	30	6	R24/025	20
	30	40	6	R24/030	20

Forme	Ø	Ø t	ORDER Nr	
	6	3	R24/206	20
	16	6	R24/216	20
	20	6	R24/220	20
	25	6	R24/225	20

Forme	Ø	ht	Ø t	ORDER Nr	
	21	4	3	R24/053	20
	40	3	3	R24/426	10

Formes	Ø x long mm	Ø t	ORDER Nr	
	15 x 25	6	R24/316	10
	20 x 30	6	R24/321	10
	15 x 25	6	R24/376	10
	20 x 30	6	R24/381	10

Long. totale 100 mm - Vitesse max. 10000/min.

Longueur totale : 100 mm

Forme	Ø	ht	Ø t	ORDER Nr	
	4,50	12	3	R24/133	20
	8,30	12	3	R24/137	20
	10,52	25	3	R24/153	20
	11,30	12	6	R24/155	20
	12	26	3	R24/154	20
	16,80	20	6	R24/168	20
	22,40	30	6	R24/180	20

Feutre en plaque - voir page 19



Écouvillons en fils de laine pour polir

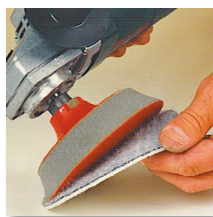
Ces écouvillons doivent être chargés de pâtes liquides ou molles.

Voyez la page 137.

Ø	BL	TL	ORDER Nr	
10	100	320	R21/010	6
15	100	320	R21/015	6
20	100	320	R21/020	6
30	100	320	R21/030	6
40	100	320	R21/040	6
50	100	320	R21/050	6

POLISSAGE

DISQUES EN FEUTRE, PEaux DE MOUTONS ET MOUSSES VELCRO



Disques en feutre, à dos velcro, pour le polissage avec un fluide ou une pâte à basse vitesse !

Voir nos disques à lamelles en feutre en page 67

Ø mm	ORDER Nr		Plateau-support	Max. t/min. du plateau-support	ORDER Nr	
25	D80/003	10	avec tige 3 mm	10 000	D80/001	1
50	D80/104	10	avec tige 6 mm	8 000	D80/102	1
75	D80/204	10	avec tige 6 mm	6 000	D80/203	1
125	R25/125	50	avec filet M14	4 500	R25/127	1

Les plateaux-supports sont garnis de mousse très souple.



Peaux de mouton, à dos velcro ou à nouer (*), pour le polissage avec un fluide à basse vitesse !

Les peaux de mouton ne conviennent pas pour le polissage du verre.

Ø mm	ORDER Nr		Plateau-support	Max. t/min. du plateau-support	ORDER Nr	
50	D80/103	5	avec tige 6 mm	8 000	D80/102**	1
75	D80/205	5	avec tige 6 mm	6 000	D80/203**	1
125	R25/126	5	avec filet M14	4 500	R25/127**	1
130	R18/201*	1	avec filet M14	12 000	C01/020	1
180	R18/203*	1	avec filet M14	8 500	C01/028	1

** Ces plateaux-supports sont garnis de mousse très souple.



Mousses, à dos velcro, pour le polissage avec un fluide à basse vitesse !

Ø mm	Epaisseur mm	Densité	ORDER Nr		Plateau-support	Max. t/min. du plateau-support	ORDER Nr	
135	25	Dur	R25/135	1	avec filet M14	12 000	C09/920	1
135	25	Moyen	R25/136	1	avec filet M14	12 000	C09/920	1

Les mousses ne conviennent pas pour le polissage du verre.



Finesse-it Pad Roloc+

Ce disque en mousse "donne" de la souplesse et des picots aux plateaux-support Roloc+.

Dimensions	Max. t/min.	ORDER Nr	
Finesse-It Pad 76 mm	6000	F25/076	1

LAINES D'ACIER, D'INOX ET FIL DE CUIVRE TRICOTÉ



Laine d'inox

en rouleau de 50 mm de large = 1 kg

Finesse	ORDER Nr	
# 2 moyen	R35/011	12
# 0 fin	R35/012	12

Laine d'acier

en rouleau de 50 mm de large = 1 kg

Finesse	ORDER Nr	
# 4 gros	R35/000	12
# 2 moyen	R35/001	12
# 0 fin	R35/002	12
# 00 extra-fin	R35/003	12
# 0000 ultra-fin	R35/004	12



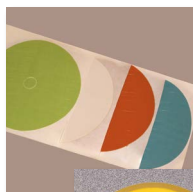
Fil de cuivre tricoté

en rouleau de 100 mm de large et 50 m de long.

Présentation	ORDER Nr	
Tissé moyen	R35/023	1
Tissé fin	R35/021	1

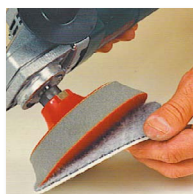
POLIR LE VERRE

Disques abrasifs autocollants sans trous en 3M Trizact



Dimensions	A 35	A 10	A 5	Oxyde de cérum	
	vert	bleu	orange	blanc	
Ø 127 mm	C03/021	C03/023	C03/025	C03/029	1

Plateau-support Ø 127 mm avec filet M14	C03/013	1
Tige M14 → 6 mm	L 50/123	1



Disques en feutre, à dos velcro, pour le polissage avec un fluide ou une pâte à basse vitesse!



Ø mm	ORDER Nr		Plateau-support	Max. t/min. du plateau-support	ORDER Nr	
25	D80/003	10	avec tige 3 mm	10 000	D80/001	1
50	D80/104	10	avec tige 6 mm	8 000	D80/102	1
75	D80/204	10	avec tige 6 mm	6 000	D80/203	1
125	R25/125	50	avec filet M14	4 500	R25/127	1

Les plateaux-supports sont garnis de mousse très souple.



Support manuel pour feutre à dos velcro Ø125 mm

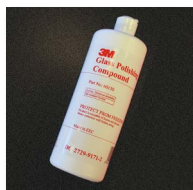
ORDER Nr	
C09/990	1



Oxyde de cérium en poudre

Extra doux, pour le polissage final du verre, optique, etc.

ORDER Nr	
R06/003	250 gr.
R06/001	1 kg



GLASS Polishing fluide pour polissage du verre et du cristal avec disque en feutre

Glass Polishing compound	1 l	B19/349	1
--------------------------	-----	---------	---



GLASS Polishing Repair Kit

Avec ce kit vous pourrez vous-même repolir les griffes, grattes et zones opacifiées.

Un aquarium, une vitre, un pare-brise, une table en verre, un vase en cristal, ... peuvent être sauvés !

Glass Polishing Repair kit	R40/001	1
----------------------------	---------	---




Buddy™ Arc 145, 180 & Buddy™ Tig 160



Onduleurs portables

La famille Buddy™ est constituée de machines de soudage solides et fiables. La machine procure des performances de soudage remarquables et une excellente fiabilité grâce au recours à la toute dernière technologie onduleur IGBT.

- Meilleures caractéristiques d'arc
- Compatible groupe électrogène
- Facile à utiliser
- Conçu pour être robuste et pratique

Machine	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Facteur de marche à 40° / MMA		Facteur de marche à 40° / TIG	
								60% (A)	100% (A)	60% (A)	100% (A)
 Buddy™ Arc 145	S20/001 0700 300 884	230 / 1	16	10 - 145	280 x 120 x 220	3,6	IP 23(S)	70	55	-	-
3 mètres de câbles de soudage et de masse											
 Buddy™ Arc 180	S20/002 0700 300 680	230 / 1	16	5 - 180	310 x 140 x 230	6,0	IP 23(S)	125	100	130	100
3 mètres de câbles de soudage et de masse *											
 Buddy™ Tig 160	S21/002 0700 300 681	230 / 1	16	5 - 160	310 x 140 x 230	6,0	IP 23(S)	105	85	105	85
1 torche TIG "ET 17 HF" en 4 mètres - 3 mètres de jeu de câbles de soudage et de masse											

Les données techniques sont sujettes à changement.

* Option : Torche TIG "ET 17 V"



Buddy™ Arc 145 est très facile à utiliser avec un seul potentiomètre pour régler l'intensité de soudage.



Le panneau de commande du Buddy™ Arc 180 est très simple à utiliser, car il ne compte qu'un seul bouton de réglage du courant de soudage. Un sélecteur en façade permet de choisir entre procédé MMA ou TIG.



Le panneau de commande du Buddy™ Tig 160 est très simple à utiliser. Il ne compte que deux boutons de réglage : un pour le courant de soudage et un pour la pente de descente (en mode TIG) ou la force de l'arc (en mode MMA).

Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

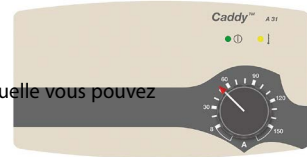
Caddy™ Arc 151i, A31 & 201i, A33



Les machines Caddy® Arc 151i et 201i sont équipées avec de gros connecteurs de câble OKC 50 pour un usage intensif. Elles sont compactes, légères et faciles à déplacer. La caisse est en aluminium et en polymères résistants aux chocs. L'architecture interne comprend un tunnel d'air qui isole les composants électroniques des poussières. Le refroidissement des composants internes est assuré par des grands radiateurs et un ventilateur performants.

Caddy® est conforme à IP23, ainsi les machines peuvent être utilisées à l'extérieur. Les panneaux de commande sont faciles à utiliser. La conception durable et les performances supérieures de soudage aboutissent à une machine sur laquelle vous pouvez

compter jour après jour.



Panneau de commande A31

- **Soudage avec toutes les électrodes enrobées** pour le montage, la réparation et la maintenance en acier, en inox et en fonte.
- **Hot Start** - Les amorçages sont facilités. Cela limite les manques de fusion à l'amorçage (automatique sur A31 et réglable sur A33).
- **Arc Force** - Ajustement automatique de l'intensité au variations de la hauteur d'arc. (automatique sur A31 et réglable sur A33).
- **ArcPlus™ II** - Un arc plus stable, générant moins de projections. Arc mieux dirigé permettant de meilleurs résultats lors du soudage en passes balayées.
- **Possibilité d'utiliser de longs câbles d'alimentation** - Rayon de travail considérable.
- **Utilisation sur groupes électrogènes régulés (minimum 10 KVA).**

- Pour le Caddy® Arc 151i
- Fonctionnement avec potentiomètre
- TIG (amorçage au gratté)
- Hot Start (préréglé)
- Arc force (préréglé)



Panneau de commande A33

Soudage TIG d'appoint

Ajoutez une torche TIG à valve de gaz, un débitlitre et une bouteille de gaz, et votre Caddy® Arc est prêt pour le soudage TIG. L'amorçage LiveTig™ (A33) préserve la pointe de l'électrode. Vous pouvez souder l'acier doux ou inoxydable, avec ou sans métal d'apport.

- Pour les Caddy® Arc 151i et 201i
- TIG avec amorçage LiveTig™
- Hot Start (réglable)
- Arc force (réglable)
- Unité de commande ArcPlus™ II
- Affichage numérique
- Commande à distance (en option)
- Stockage des paramètres (x2)
- Caddy® Arc 201i : soudage avec électrodes enrobées de 4 mm à l'aide du PFC.

Machine	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Facteur de marche à 40° / MMA		Facteur de marche à 40° / TIG	
								60% (A)	100% (A)	60% (A)	100% (A)
	S20/003 0460 445 881	230 / 1	16	8 - 150	418 x 188 x 208	7,9	IP 23(S)	100	90	120	110
								Câble d'alimentation (secteur) de 3 m avec prise, câble de porte-électrode de 3 m, Câble de masse de 3 m			
	S20/005 0460 445 884	230 / 1	16	MMM 4 - 170 Tig * 4 - 220	418 x 188 x 208	8,3	IP 23(S)	130	110	150	110
								Câble d'alimentation (secteur) de 3 m avec prise, câble de porte-électrode de 3 m, Câble de masse de 3 m			

Les données techniques sont sujettes à changement.

* Torche Tig en option

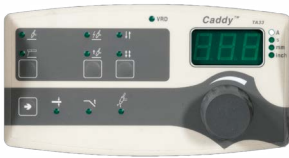
Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

Caddy™ Tig 2200i AC/DC, TA33



Privilégiez la qualité

En choisissant cette machine TIG, vous optez pour des amorçages réussis et pour un arc extrêmement stable. Tous les métaux peuvent être soudés avec une qualité maximum. L'acier, l'inox et l'aluminium peuvent être soudés jusqu'à l'épaisseur 5 mm.




Panneau de commande TA34 AC/DC

- **Conçu pour souder tous les métaux**, avec la plus grande qualité de soudage.
- **Facile à régler** – tous les paramétrages sont présentés sous forme graphique et logique.
- **QWave™** - stabilise l'arc AC et minimise le bruit.
- **La fréquence et la balance AC** permettent le contrôle du bain et déterminent la forme de pénétration.
- **Préchauffage de l'électrode tungstène** – excellents amorçages et allongement de la durée de vie.
- **Fonction ESAB 2 programmes** pour appeler les réglages en mémoire avant soudage ou changer de paramètres en cours de soudage.
- **DC Micro Pulse** – minimise la zone affectée thermiquement. Arc stable même à très faible intensité.
- **Soudage MMA haute précision en AC et DC**
Hot Start, Arc force, et changement de polarité (DC).

Panneau de commande TA33 AC/DC

- Sélection des paramètres TIG par saisie de l'épaisseur de tôle
- Possibilité de réglage de la montée/descente du courant
- Possibilité de réglage du pré-débit / post-débit de gaz
- Possibilité de commande à distance, affichage numérique

Machine	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Facteur de marche à 40° / MMA		Facteur de marche à 40° / TIG	
								60% (A)	100% (A)	60% (A)	100% (A)
 Caddy™ Tig 2200i AC/DC, TA33	S21/008 0460 150 882	230 / 1	16	3 - 220 (TIG) 4 - 160 (MMA)	418 x 188 x 345	15,0	IP 23(S)	120	110	150	140
Caddy® Tig 2200i AC/DC, TA33 AC/DC, torche TXH™ 200 4m et kit MMA 3m											

Les données techniques sont sujettes à changement.

Pour version avec panneau TA34 et/ou refroidisseur, nous consulter

Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...


(SEMI-AUTOMATIQUE)

Origo™ Mag C201



Origo™ Mag C201 est une source de courant de soudage monophasée, idéale pour l'utilisation du procédé MIG/MAG. Réglages simples par commutateur de tension et potentiomètre pour la vitesse de dévidage du fil. Un dévidoir intégré et le faible poids des machines en font des solutions pratiques pour les travaux courants en atelier ou en extérieur. Des machines garantissant d'excellents résultats et conçues pour des professionnels.

- Power Smoothing Device™ – Performances de soudage exceptionnelles pour des machines monophasées.
- Changement facile de polarité – Permet de souder avec du fil massif ou du fil fourré sans gaz.
- Également adaptés au soudage de l'aluminium et au soudo-brasage MIG des tôles galvanisées.
- IP 23 – permet l'utilisation à l'extérieur.
- Réglage facile des paramètres de soudage – Machines de soudage à la portée de tous.
- MXL™ Torches – Conçues pour fournir un maximum de confort et de polyvalence.

Machine	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Paliers de tension	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Facteur de marche à 40° / MMA	
									60% (A)	100% (A)
 Origo™ Mag C201	S22/006	230 / 1	20	30 - 200	12	860 x 420 x 730	68,0	IP 23(S)	115	90
	0349 311 290	Livré avec torche MXL™ 200 3m, câble d'alimentation (secteur) de 3 m avec prise, tuyau de gaz de 1,5 m avec colliers et raccord rapide, câble de masse complet, pièces d'usure pour fil 0,6 à 0,8 mm préassemblées, chaîne de sécurité pour bouteille de gaz et roues								

Les données techniques sont sujettes à changement.

MMA (Manual Metal Arc Welding) : Soudage à l'arc électrique avec électrodes enrobées.

L'arc électrique est créé entre une électrode enrobée et la pièce à travailler.

L'âme métallique de l'électrode enrobée fond avec l'arc goutte à goutte et alimente le bain de fusion.

Une partie de l'enrobage stabilise l'arc et fournit la protection gazeuse nécessaire.

Le reste de l'enrobage forme le laitier qui protège le bain de fusion et le cordon.

Ce laitier doit être enlevé après chaque passe de soudage.

TIG (Tungsten Inert Gas) : Le soudage à l'électrode en tungstène est l'un des procédés de soudage sous protection gazeuse. L'arc électrique est créé entre la pièce à travailler et une électrode en tungstène qui ne fond pas.

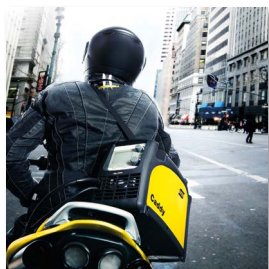
L'électrode, l'arc et le bain de fusion sont protégés de l'air environnant par un gaz inerte. Si un métal d'apport est nécessaire, il est fourni froid et fond dans le bain de fusion.

MIG/MAG (Metal inert gas / Metal active gas) : Le soudage semi-automatique MIG/MAG est l'un des procédés de soudage à l'arc. L'arc électrique est créé entre la pièce à souder et un fil-électrode consommable dévidé en continu. L'arc et le bain de fusion sont protégés par un gaz actif ou inerte.

Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

(SEMI-AUTOMATIQUE)

Caddy™ Mig C200i



Faites l'expérience d'une plus grande mobilité

Compact, léger et puissant, le nouvel onduleur de soudage Caddy® Mig C200i est le meilleur compagnon de tous vos déplacements. Glissez la bandoulière de transport sur votre épaule et passez à la tâche suivante. Cet onduleur passe-partout offre une capacité de soudage intensif même dans les endroits les plus reculés.

- Pré-réglage en fonction de l'épaisseur
- Réglage chaud-froid
- Poids < 12 kg (incluant torche, câble de masse & câble d'alimentation)
- 230 Volt / 50 Hz
- Compatible avec les groupes électrogènes
- Pour bobines ø 200 mm
- Torches MXL™ 180
- Emplacement range-outils
- Enrouleur de câble
- Changement de polarité simple pour les fils fourrés sans gaz

QSet™


Intelligent et apprenant des réglages déjà effectués - pour un court-circuit parfait, pour toutes les combinaisons de métal de base et de gaz.

Vous n'avez qu'à choisir le métal de base et l'épaisseur de la tôle, le Caddy® Mig C200i se charge du reste.

La régulation en temps réel, vous garantit des résultats constants, même si la longueur de fil sortie change, par exemple dans des espaces confinés.

Diamètres de fil utilisables, mm

Acier doux	0,6 - 1,0
Acier inoxydable	0,6 - 1,0
Fils fourrés	0,8
Aluminium	1,0
Fils CuSi de brasage	0,8 - 1,0

Machine	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Type Bobine Ømm	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Facteur de marche à 40° / MMA	
									35% (A)	100% (A)
 Caddy™ Mig C200i	S22/001 <small>0349 312 030</small>	230 / 1	16	30 - 200	200	860 x 420 x 730	11,5	IP 23(S)	150	100
Torche de soudage MXL™ 180 avec câble de 3 m, câble d'alimentation (secteur) de 3 m avec prise, tuyau de gaz de protection de 4,5 m avec collier et raccord rapide, câble de mise à la terre complet, bandoulière.										

Les données techniques sont sujettes à changement.



Pièces d'usure de la partie avant de la torche MXL 180



Fils de soudage en bobines de Ø200 mm	Ø fils (mm)	Poids (Kg)	Utilisation	ID.	ORDER Nr
OK Autrod 12.51	0,8	5	Acier	1251084600	S02/007
Coreshield 15	0,8	4,5	Acier	35UE084630	S02/008
OK Autrod 19.30,	1,0	5	Alu	1930084600	S02/013
OK Autrod 308LSi; SS	0,8	5	Inox (308)	1612084600	S05/030
OK Autrod 316LSi; SS	0,8	5	Inox (316)	1632084600	S05/012
OK Autrod 5183; Al	1,0	2	Alu	1816104620	S08/003

Pièces d'usure	ORDER Nr
Galet d'alimentation	S0349311890
Galet de pression	S0349312062
Buse d'entrée, dans le dévidoir	S0455049002
Buse gaz (1)	S0700200054
Embout contact (2) pour fil de 0,8mm	S0700200064
Embout contact (2) pour fil de 1,0 mm	S0700200066
Ressort de buse (3)	S0700200078
Gaine acier (4), pour fils MS et fourrés de 0,6 à 0,8 mm	S0700200085
Gaine acier (4), pour fils MS et fourrés de 0,9 à 1,2 mm	S0700200087
Gaine PTFE (4), pour fils Inox et de brasage de 0,6 à 0,8 mm	S0700200089
Gaine PTFE (4), pour fils Inox et de brasage de 0,9 à 1,2 mm	S0700200091
Adaptateur d'embout (5)	S0700200072

Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

(SEMI-AUTOMATIQUE)

Origo™ Mig C280 PRO / C340 PRO - 4 galets



Compacts, robustes et puissantes

Origo™ Mig C280 PRO et Origo™ Mig C340 PRO sont des sources de courant de soudage MIG/MAG à réglages par commutateurs de tension. Robustes, compactes et performantes, elles sont conçues pour des utilisations industrielles. Polyvalentes, vous pourrez souder tous les aciers, et l'aluminium (Origo™ Mig C340 PRO). ESAB possède une longue expérience et savoir-faire dans la conception et fabrication de redresseurs de soudage. ESAB vous propose les machines les plus fiables et performantes du marché.

La caisse en acier galvanisé permet aux machines de résister aux environnements les plus rudes. Les grandes roues et le dévidoir intégré rendent ces machines faciles à déplacer dans les ateliers.

Flexibilité

L'Origo™ Mig C280 PRO possède 10 positions de réglages de tension d'arc. Le soudeur peut régler la vitesse de dévidage, le temps de remontée d'arc et le temps du soudage intermittent.



L'Origo™ Mig C340 PRO possède 40 positions de réglages de tension d'arc. Le soudeur peut régler la vitesse de dévidage, sélectionner le mode gâchette 2 ou 4 temps. L'activation de la fonction amorçage doux permet de réduire les projections en début de cordon lors du soudage de l'acier.

En option, il est possible d'équiper les machines d'un Ampèremètre/voltmètre digital, d'un filtre anti-poussières ou d'un transformateur pour réchauffer de CO₂.

- Excellentes caractéristiques de soudage – un rendement et une qualité en soudage élevés.
- Une caisse en acier galvanisé robuste avec un filtre anti-poussières en option – conçue pour résister aux environnements corrosifs et défavorables.
- Réglage linéaire de l'intensité et 40 positions de tension d'arc – le meilleur dans cette technologie, pour tous types d'applications (Origo™ Mig C340 PRO).
- 2 sorties d'inductance (self)
L'inductance modifie la fréquence du court circuit et permet d'optimiser la fusion du fil en fonction des applications.

Diamètres de fil utilisables, mm

	C280 Pro	C340 Pro
Acier doux	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2
Acier inoxydable	0,6 - 1,0	0,6 - 1,2
Fils fourrés	0,9 - 1,2	0,9 - 1,2
Aluminium	1,0 - 1,2	1,0 - 1,2

Machine	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Paliers de tension	Type Bobine Ømm/Kg	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Facteur de marche à 40° / MMA	
										60% (A)	100% (A)
 Origo™ Mig C280 PRO 4WD (4 galets) 0349 312 530	S22/011	230, 415, 500 / 3	16	30 - 280	10	300 / 18	840 X 425 X 830	97,0	IP 23(S)	190	150
 Origo™ Mig C340 PRO 4WD (4 galets) 0349 312 570	S22/004	230, 415, 500 / 3	16	40 - 340	40	300 / 18	840 X 425 X 830	120,0	IP 23(S)	250	195

Les données techniques sont sujettes à changement.

Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

MACHINES DE SOUDAGE MIG/MAG

(SEMI-AUTOMATIQUE)



Origo™ Mig 410



Robustes et puissantes

Origo™ Mig 410 est une source de courant de soudage MIG/MAG à réglages par commutateurs de tension. Robuste et performante, elle est conçue pour des utilisations industrielles intensives. ESAB possède une longue expérience et savoir-faire dans la conception et fabrication de redresseurs de soudage. ESAB vous propose les machines les plus fiables et performantes du marché. La caisse en acier galvanisé permet à la machine de résister aux environnements les plus rudes. Elle est facile à transporter dans l'atelier, car équipée de grandes roues, d'un chariot et d'anneaux de levage.

- Excellentes caractéristiques de soudage – un rendement et une qualité en soudage élevée.
- V/A mètre numérique standard – rend des paramètres visible et aide à l'amélioration de la qualité de soudure.
- Une caisse en acier galvanisé robuste avec un filtre anti-poussières en option – conçue pour résister aux environnements corrosifs et défavorables.
- Réglage linéaire de l'intensité et 40 positions de tension d'arc – le meilleur dans cette technologie, pour tous types d'applications.
- ELP, ESAB LogicPump- se déclenche automatiquement quand une torche refroidie eau est connectée (Origo™ Mig 410w).
- Mode économie d'énergie- le ventilateur et la pompe ne fonctionnent que si nécessaire ce qui représente moins de consommation électrique et moins de nuisances sonores.

Facilité d'utilisation

La large gamme de réglage de l'intensité et du voltage permet d'optimiser les paramètres pour une grande variété de fils et de gaz.

Flexibilité


Les machines sont optimisées pour fonctionner avec les dévidoirs Origo™ Feed 304 ou Origo™ Feed 484.

Les dévidoirs sont posés sur un axe pivot montés sur les sources Origo™ Mig permettant d'opérer avec un angle de 360°.

Les séries avec ampère/voltmètre calibré et intégré fournissent une lecture précise des paramètres de soudage. Les valeurs restent affichées même après la fin de l'opération de soudage.

Les différentes options de montage des dévidoirs ainsi que des faisceaux de liaison allant jusqu'à 35m de long apportent un maximum de flexibilité et une zone de travail étendue.

Le système est pré-équipé pour être connecté aux chariots motorisés Miggytrac ou Railtrac d'ESAB.

Machine Complète	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Vitesse de dévidage (m/min)	Nbre Galets	Type Bobine Ømm/Kg	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Facteur de marche à 40° / MMA	
											60% (A)	100% (A)
	S22/017	400 / 3	20	50 - 400 (40 paliers)	1,9 25,0	4	300 / 18	Origo™ Mig 410 812 X 552 X 925	Origo™ Mig 410 > 144,0	IP 23(S)	365	280
								Origo™ Feed 304 690 X 275 X 420				
0479 100 210												
Origo™ Mig 410 avec ampèremètre-voltmètre + Origo™ Feed 304 M12 + PSF™ 405 – 4,5 m + câble de masse de 5 m + faisceau de 10 m												

Les données techniques sont sujettes à changement.

Autres tension et longueur de faisceau de câble disponible, nous consulter...

Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...



Aristo® Mig 4004i Pulse

Matériel multiprocédé de technologie onduleur

L'Aristo® Mig 4004i Pulse est une source onduleur dotée d'une régulation électronique pour le soudage MIG/MAG et MMA. Elle est conçue pour les applications réclamant une productivité et une qualité élevées.

Par rapport au matériel classique, l'empreinte au sol et le poids de l'Aristo® Mig 4004i sont 70 % plus faibles. La nouvelle conception compacte combinée à la technologie à onduleur rend l'Aristo® 4004i Pulse réellement transportable.

- Facteur de marche élevé – convient aux utilisations prolongées
- Grande tolérance en matière d'alimentation sur secteur : 380 - 440 V +/- 10%
- Compatible avec groupe électrogène – pour une utilisation sur chantier
- Fonction veille – système d'économie d'énergie
- Lignes de synergie préprogrammées assurant des réglages optimaux pour une large gamme de métaux, de diamètres de fil et de combinaisons de gaz
- Mémorisation de 10 (U6) ou 255 (U82) paramètres de soudage
- Lignes de synergie personnalisées (U82)
- SuperPulse™, procédé de soudage capable de réguler l'apport de chaleur (U82)
- QSet™ – Système de soudage intelligent
- L'amorçage doux, le pré-débit de gaz et l'amorçage à chaud permettent un démarrage plus doux et plus rapide avec moins de projections
- Le remplissage du cratère, le temps de remontée d'arc réglable et le post-débit de gaz offrent une bonne finition de cordon, prolongent la durée de vie de l'embout-contact et assurent l'absence de fissurations finales
- TrueArcVoltage™ (uniquement avec la gamme de torches PSF) mesure la bonne tension d'arc indépendamment de la longueur du câble de raccordement, du câble de masse ou de l'ensemble formant torche de soudage.



Panneau de commande U6

- Soudage pulsé MIG/MAG
- Système d'automatisation des paramètres QSet™
- Soudage MMA à l'électrode
- Lignes de synergie pré-programmées
- 2 / 4 temps
- Remplissage du cratère final
- Possibilité de réglage de l'amorçage doux, du Hot Start et du temps de remontée d'arc
- Possibilité de réglage du pré-débit et post-débit de gaz
- Purge gaz et avance fil-froid
- Attribution d'une valeur limite,
- Guide multilingue dans le menu
- 10 espaces mémoire

Machine Complète	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Vitesse de dévidage (m/min)	Nbre Galets	Type Bobine Ømm/Kg	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Facteur de marche à 40° / MMA	
											60% (A)	100% (A)
	S22/015	380-440 / 3	20	16 - 400 (MIG/MAG)	0,8 - 25,0	4	300 / 18	Aristo™ Mig 4004i Pulse 610X250X445	Aristo™ Mig 4004i Pulse > 44,5	IP 23(S)	400	300
				16 - 400 (MMA)								
0465 152 881 / 0462 300 880 / 0460 526 896 / 0459 528 792 / 0458 400 882 / 0462 151 880 Livré avec source "Aristo™ Mig 4004i Pulsé", refroidisseur "Cool 1", dévidoir de fil "Aristo Feed 3004w U6 Encl 10p", faisceau de câble "Water cooled 70mm2 10m 19/19 pole", Chariot 4 roues, torche " PSF 410w 3.0m" et câble de masse de 4,5m												

Les données techniques sont sujettes à changement.

Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

MACHINES DE SOUDAGE MIG/MAG

(SEMI-AUTOMATIQUE REFRROIDIT À EAU)




WARRIOR™ 400i CC/CV

Le Warrior™ est un générateur de soudage à la pointe de la technologie qui offre la capacité de découpler votre travail.

Conçu en tenant compte de vos véritables besoins, le Warrior, d'ESAB est un inverter, multi-procédés (MMA, MIG/MAG, gougeage, LiveTig) au facteur de marche élevé.

Robuste, il est fiable, facile d'utilisation et résiste aux conditions climatiques extrêmes.

- Multiprocédé : MIG, fil fourré, électrode enrobée, Live TIG, gougeage à l'arc
- Facteur de marche élevé pour de longues passes et des applications multiples
- Classification IP23 pour une utilisation extérieure et intérieure dans un environnement hostile.
- Interface utilisateur simple et claire
- Solides poignées ergonomiques, convient au levage mécanique
- Affichage plein soleil, facilement lisible en plein air ou au travers d'une cellule électronique
- Technologie à onduleur, un système plus petit, plus léger et moins gourmand, donc plus avantageux.
- Compatible avec les groupes électrogènes pour une utilisation tout en souplesse sur différents sites de travail.
- Amorçage à chaud automatique/Réglable variable de l'arc
- Grande plage de tensions d'entrée

Machine Complète	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Vitesse de dévidage (m/min)	Nbre Galets	Type Bobine Ømm/Kg	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Facteur de marche à 40° / MMA	
											60% (A)	100% (A)
	S22/016	380-415 / 3, +/- 10%	25	16 - 400 (MIG/MAG) 5 - 400 (MMA, TIG)	0,8 - 25,0	4	300 / 18	WARRIOR™ 400i CC/CV 712x325x700	WARRIOR™ 400i CC/CV > 67	IP 23(S)	400	300
								WARRIOR™ FEED 304W 675x264x418	WARRIOR™ FEED 304W > 14,5			
0465 350 884 / 0465 427 880 / 0465 250 881 / 0459 836 892 / 0465 510 880 / 0458 400 883 Livré avec source "WARRIOR™ 400i CC/CV"; refroidisseur "Cool 2"; dévidoir de fil "Warrior™ Feed 304w", faisceau de câble "Water cooled 70mm2 10m 19/19 pole", Chariot 4 roues, torche "PSF™ 410w 4.5m" et câble de masse de 5m												

Les données techniques sont sujettes à changement.

Existe aussi en 500A / refroidissement par air / faisceau de câble de 2m à 35m. Différentes combinaisons possible.



Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

PowerCut™ 400



L'ensemble de coupage au plasma PowerCut™ s'attaque à tout ce que vous lui donnez... Et n'hésitez pas à être exigeant ! Conçues à partir de la technologie Plasmarc d'ESAB, les machines PowerCut™ sont plus puissantes et plus solides que toute autre machine de même catégorie. Elles rendent le coupage au plasma plus facile et plus économique par leur fiabilité, leur haut rendement et leur nombreuses autres qualités.

- Puissant pour sa catégorie : 4,3 kW
- Coupes de qualité jusqu'à 10 mm.
- Coupes de séparation jusqu'à 12 mm.
- Économique : un coupage au plasma performant et respectueux de votre budget.
- Léger et compact : facile à emporter sur le lieu de travail.
- Auto détection : adaptation automatique à une tension d'alimentation nominale comprise entre 110 V et 230 V.
- Technologie blowback : élimine les amorçages haute fréquence susceptibles de perturber les commandes numériques et les systèmes informatiques environnants.
- Réglage dynamique de l'arc : maîtrisez l'arc pilote lors de la coupe de grillages ou maillages métalliques sans subir d'extinction d'arc.
- Branchement possible à un groupe électrogène lorsque il n'y a pas d'alimentation électrique sur le terrain.
- Torche ergonomique : la torche PT-39 est légère et ergonomique. Elle apporte un maximum de confort lors des travaux délicats.
- Pression d'air automatique : il n'est pas nécessaire de régler la pression d'air, le PowerCut™ 400 le fait automatiquement pour vous.
- Booster de puissance : utile pour venir aisément à bout de grandes épaisseurs de métal. C'est une aide précieuse pour les opérateurs encore inexpérimentés.
- Coupe au contact : parfait pour la coupe au gabarit, la coupe à bord droit et pour les primo- utilisateurs.
- Livré entièrement monté : il suffit de le déballer.

Machine	ORDER Nr	Tension secteur V / ph	Fusible lent (A)	Plage de réglage (A)	Dimensions L x l x h (mm)	Poids (Kg)	Indice de protection (Classe)	Performance de coupage (Qualité/section, mm)		
								Acier doux	Acier inox.	Aluminium
 PowerCut™ 400 0700 210 880	S25/004	230 / 1	16	15 - 30	465 X 160 X 340	14,0	IP 23(S)	10 / 12	6 / 8	10 / 12
source d'alimentation, torche de coupage de 4,5 m, jeu de pièces d'usure, câble d'alimentation de 3 m, câble de travail avec pince de masse. Le système est livré entièrement monté et prêt à couper.										

Les données techniques sont sujettes à changement.

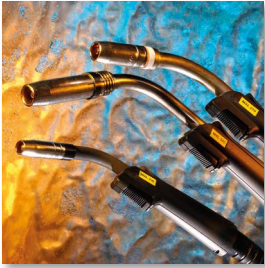
Alimentation en air requise : 5,5 bars, 120 l/min

Description	ORDER Nr
 Torche de recharge PT-39 de 4,5 m (pièce(s) d'usure à commander séparément) Id. 0558 010 576	S25/006
 Jeu de pièces d'usure 20-30 A pour PT-39 Id. 0558 010 586	S25/007

Description	ORDER Nr
 Chicane 30-80A Id. 0558 005 217	S25/008
 Électrode Id. 0558 005 220	S25/009
 Tuyère 20 - 30 A Id. 0558 011 620	S25/010
 Protection thermique, CE Id. 0558 011 886	S25/011
 Guide de coupe Id. 0558 010 581	S25/012







Autres machines et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

Torches MXL™



- Torches de soudage refroidies par gaz
- Poignées ergonomiques
- Refroidissement optimal des torches, longévité accrue du col de cygne et des pièces d'usure
- Ergots de contact sur ressorts dans le connecteur central
- Tuyaux de 3 et 4 m*
- 3 modèles de tuyères de gaz : standard, droit et conique, pour un maximum de souplesse et une durabilité optimale

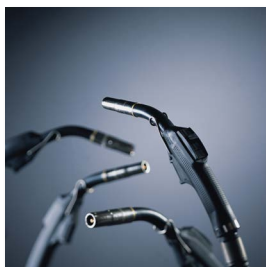
* MXL™ 150v fourni avec tuyau de 2,5 m connecté directement sur le générateur

Description		MXL™ 150v * 150A/35% (Mix)	MXL™ 180 150A/35% (Mix)	MXL™ 200 170A/35% (Mix)
	Torche avec faisceau de	2,5 m	S0700200001*	
		3,0 m	S0349483070	S0700200002
	Buse gaz	standard Ø 12 mm	S0700200054	S0700200054
		droite Ø 16 mm	S0700200057	S0700200057
		conique Ø 9,5 mm	S0700200060	S0700200060
	Embout-contact	Ø 0,6	S0700200063	S0700200063
	M6 Cu	Ø 0,8	S0700200064	S0700200064
		Ø 0,9 M6	S0700200065	S0700200065
		Ø 1,0	S0700200066	S0700200066
		Ø 1,2	-	-
	Ressort de buse		S0700200078	S0700200078
	Adaptateur		S0700200076	S0700200072
	Gaine guide-fil acier	Ø 0,6-Ø 0,8-2,5m	S0700200099	
		Ø 0,6-Ø 0,8-3 m	S0700200085	S0700200085
		Ø 0,6-Ø 0,8-4,0m	-	S0700200086
		Ø 0,9-Ø 1,2-3,0m	-	S0700200087
		Ø 0,9-Ø 1,2-4,0m	-	S0700200088
	Gaine guide-fil Teflon	Ø 0,6-Ø 0,8-3,0m	-	S0700200089
		Ø 0,6-Ø 0,8-4,0m	-	-
		Ø 0,9-Ø 1,2-3,0m	-	S0700200091
	Ø 0,9-Ø 1,2-4,0m	-	S0700200092	

* connecté directement sur le générateur






Autres torches et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

Torches PSF™



- Torches de soudage ergonomiques
- Rotule sur la poignée (torches refroidies par eau)
- Buses à gaz vissées
- Contacts rétractables
- Disponible en 3 ou 4,5 m de longueur
- Torche PSF™ Centrovac avec extraction de fumées
- PSF™ RS3 avec sélecteurs 3 programmes
- Embouts contact CuCrZr avec une grande longévité
- Embouts contact HELIX™ pour des applications entièrement mécanisées

Description	PSF™ Refroidie air				PSF™ Refroidie eau	
	PSF™ 250 (225A 60% Mix)	PSF™ 305 (285A 60% Mix)	PSF™ 405 (325A 60% Mix)	PSF™ 505 (410A 60% Mix)	PSF™ 410W* (350A 100% Mix)	PSF™ 510W* (440A 100% Mix)
Torche avec faisceau de 3,0 m	S0368100882	S0458401880	S0458401882	S0458401884	S0458400882	S0458400884
Torche avec faisceau de 4,5 m	S0368100883	S0458401881	S0458401883	S0458401885	S0458400883	S0458400885

Description	PSF™ 250		PSF™ 305	PSF™ 405	PSF™ 505				
	PSF™ 250	PSF™ 305	PSF™ 410W	PSF™ 510W	PSF™ 505				
 Buse à gaz (avec protection anti-projection)	conique	S0458465881	S0458465882	S0458465883	S0458465884				
	standard	S0458464881	S0458464882	S0458464883	S0458464884				
	droite	S0458470881	S0458470882	S0458470883	S0458470884				
Protection anti-projection	S0458471002	S0458471003	S0458471004	S0458471005	S0458471006				
 Adaptateur-diffuseur (diffuseur de gaz)	M6	S0366314001	-	-	-				
	M8, courte	-	S0460819001	S0460819001	S0366395001				
	M8, longue	-	S0458224001	S0458224001	-				
	HELIX™ M7	-	S0368311001	S0368311001	-				
HELIX™ M8	-	-	S0460819001	S0366395001	-				
 Embout-contact M6 x 27 CuCrZr	CO₂ Mix								
	0,6	-	S0468500001	S0468500001	S0468500001				
	-	0,6	S0468500002	S0468500002	S0468500002				
	0,5	-	S0468500003	S0468500003	S0468500003				
	0,9	0,8	S0468500004	S0468500004	S0468500004				
	1,0	0,9	S0468500005	S0468500005	S0468500005				
	1,2	1,0	S0468500007	S0468500007	S0468500007				
	1,4	1,2	-	S0468500008	S0468500008				
	1,6	-	-	S0468500009	S0468500009				
	-	1,6	-	S0468500010	S0468500010				
 Embout-contact M8 x 37 CuCrZr	0,8	-	S0468502003	S0468502003	S0468502003				
	0,9	0,8	S0468502004	S0468502004	S0468502004				
	1,0	0,9	-	S0468502005	S0468502005				
	1,2	1,0	-	S0468502007	S0468502007				
	1,4	1,2	-	S0468502008	S0468502008				
	1,6	-	-	S0468502009	S0468502009				
	-	1,6	-	S0468502010	S0468502010				
	2,0	2,0	-	S0468502011	S0468502011				
	2,4	2,4	-	S0468502012	S0468502012				
	 Gaine guide-fil acier Pour fils d'acier et fils fourrés Gaine guide-fil Teflon pour acier et aluminium (à partir 1,0)	Ø 0,6-Ø 0,8	S0366549882	S0366549883	S0366549882	S0366549883	S0366549882	S0366549883	-
Ø 0,9-Ø 1,0		S0366549884	S0366549885	S0366549884	S0366549885	S0366549884	S0366549885	S0366549884	S0366549885
Ø 1,2		-	-	S0366549886	S0366549887	S0366549886	S0366549887	S0366549886	S0366549887
Ø 1,4		-	-	S0366549888	S0366549889	S0366549888	S0366549889	S0366549888	S0366549889
Ø 1,6		-	-	S0366549890	S0366549891	S0366549890	S0366549891	S0366549890	S0366549891
Ø 0,8		-	-	S0366550882	S0366550883	S0366550882	S0366550883	S0366550882	S0366550883
Ø 0,9 - Ø 1,0		-	-	S0366550884	S0366550885	S0366550884	S0366550885	S0366550884	S0366550885
Ø 1,2		-	-	S0366550886	S0366550887	S0366550886	S0366550887	S0366550886	S0366550887
Ø 1,4		-	-	S0366550888	S0366550889	S0366550888	S0366550889	S0366550888	S0366550889
Ø 1,6		-	-	S0366550890	S0366550891	S0366550890	S0366550891	S0366550890	S0366550891

Autres torches et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...

Torches TIG TXH™ pour le soudeur exigeant



La principale caractéristique des torches TXH™ est avant tout leur qualité. Les torches et raccords de torche offrent un maximum de commodité, de polyvalence et d'ergonomie. Vous pouvez les choisir refroidies air ou eau, avec ou sans valve et avec ou sans tête de torche flexible. Les longueurs spéciales sont disponibles en option ; elles s'adaptent à toutes les unités TIG avec un connecteur OKC 50.

Description		TXH™ 201 (OKC50)-(150A 60%)	TXH™ 251w (OKC50)-(250A 60%)	
	Torches refroidies par air	4,0 m	S0700300552	
		8,0 m	S0700300555	
	Torches refroidies par eau	4,0 m	S0700300561	
		8,0 m	S0700300563	
	Bouchon	long	S0157123029	
		moyen	S0588000591	
		court	S0157123028	
	Pince porte-électrode	Ø 1,0	S0157123010	
		Ø 1,6	S0157123011	
		Ø 2,4	S0157123012	
		Ø 3,2	S0157123013	
		Ø 4,0	S0157123014	
		Ø 4,8	-	
	STANDARD TAMIS	Protection thermique	S0366960016	
		Siège de pince	Ø 1,0	S0157123015
		(Diffuseur tamis standard)	Ø 1,6	S0157123016
			Ø 2,4	S0157123017
		Ø 3,2	S0157123018	
		Ø 4,0-4,8	S0157123019	
		Ø 0,5-2,4	-	
		Ø 3,2-4,0	-	
		Buse à gaz	Ø 6,4	S0157123052
			Ø 8,0	S0157123053
Ø 9,8	S0157123054			
Ø 11,2	S0157123055			
Ø 12,7	S0157123056			
Ø 15,9	S0588000442			
Ø 19	S0588000441			
	MOYEN TAMIS	Protection thermique	S0366960020	
		Siège de pince	Ø 1,0	S0157123021
		(Diffuseur moyen tamis)	Ø 1,6	S0157123022
			Ø 2,4	S0157123023
		Ø 3,2	S0157123024	
		Ø 4,0	S0157123025	
		Buse à gaz	Ø 6,4	S0157123057
			Ø 8,0	S0157123058
			Ø 9,8	S0157123059
			Ø 11,2	S0157123060
Ø 12,7	S0157123061			
Ø 17,5	S0588000439			
	GRAND TAMIS	Protection thermique	S0366960021	
		Siège de pince	Ø 2,4	S0157123085
		(Diffuseur grand tamis)	Ø 3,2	S0157123086
			Ø 4,0 - 4,8	S0157123087
		Buse à gaz	Ø 9,8	S0157123088
			Ø 12,7	S0157123089
			Ø 15,9	S0588000438
			Ø 19	S0157123098
		Ø 24	S0588000437	

Autres torches et accessoires disponible sur demande. Nous consulter...



Électrodes en tungstène

Électrodes en tungstène Lanthané (Or) (GoldPlus)		
Dimensions / Matières	Id.	ORDER Nr
1,0 x 175 mm	0151 574 050	S82/009
1,6 x 175 mm	0151 574 051	S82/005
2,0 x 175 mm	0151 574 246	S82/013
2,4 x 175 mm	0151 574 052	S82/006
3,2 x 175 mm	0151 574 053	S82/010
4,0 x 175 mm	0151 574 054	S82/011
4,8 x 175 mm	0151 574 055	S82/012

Unité de vente : à la pièce

Électrodes en tungstène Pur (vert) (W)		
Dimensions / Matières	Id.	ORDER Nr
1,6 x 175 mm	0151 574 009	S82/003
2,0 x 150 mm	0151 574 245	S82/008
2,4 x 150 mm	0151 574 210	S82/016
2,4 x 175 mm	0151 574 010	S82/004
3,2 x 150 mm	0151 574 211	S82/017
3,2 x 175 mm	0151 574 011	S82/014
4,0 x 175 mm	0151 574 012	S82/015

Unité de vente : à la pièce

Électrodes en tungstène Cérié (gris) (WC20)					
Dimensions / Matières	Id.	ORDER Nr	Dimensions / Matières	Id.	ORDER Nr
1,6 x 150 mm	0151 574 237	S82/022	2,4 x 175 mm	0151 574 038	S82/019
1,6 x 175 mm	0151 574 037	S82/018	3,2 x 150 mm	0151 574 239	S82/025
2,0 x 150 mm	0151 574 242	S82/023	3,2 x 175 mm	0151 574 039	S82/020
2,4 x 150 mm	0151 574 238	S82/024	4,0 x 175 mm	0151 574 040	S82/021

Unité de vente : à la pièce

Unité de vente : à la pièce



baguettes TIG

BAGUETTES TIG	Ø fils x Lg (mm)	Poids (Kg)	Utilisation	Id.	ORDER Nr
OK Tigrod 12.64	Ø 1,6 x 1000	5	Acier	126416R150	S03/001
	Ø 2,4 x 1000	5		126424R150	S03/002
	Ø 3,2 x 1000	5		126432R150	S03/006
OK Tigrod 308LSi	Ø 1,6 x 1000	5	Inox	161216R150	S06/001
	Ø 2,4 x 1000	5		161224R150	S06/002
	Ø 3,2 x 1000	5		161232R150	S06/004
OK Tigrod 316LSi	Ø 1,6 x 1000	5	Inox	163216R150	S06/010
	Ø 2,4 x 1000	5		163224R150	S06/011
	Ø 3,2 x 1000	5		163232R150	S06/014
OK Tigrod 309LSi	Ø 1,6 x 1000	5	Inox	165116R150	S06/020
	Ø 2,4 x 1000	5		165124R150	S06/021
	Ø 3,2 x 1000	5		165132R150	S06/022
OK Tigrod 4043	Ø 1,6 x 1000	2,5	AlSi5	180416R120	S09/005
	Ø 2,4 x 1000	2,5		180424R120	S09/006
	Ø 3,2 x 1000	2,5		180432R120	S09/007
OK Tigrod 5356	Ø 1,6 x 1000	2,5	AlMg5Cr	181516R120	S09/003
	Ø 2,4 x 1000	2,5		181524R120	S09/001
	Ø 3,2 x 1000	2,5		181532R120	S09/004

Unité de vente: uniquement par étui (exprimé en kg)

+ supplément d'alliages

BAGUETTES (Fer de suède) TIG (Chalumeau)	Ø fils x Lg (mm)	Poids (Kg)	Utilisation	Id.	ORDER Nr
OK Gasrod 98.70	Ø 1,6 x 1000	5	Acier	987016R150	S06/093
	Ø 2,5 x 1000	5		987025R150	S06/090
	Ø 3,0 x 1000	5		987030R150	S06/091

Unité de vente: uniquement par étui (exprimé en kg)

+ supplément d'alliages

Autres produit d'apport disponible sur demande. Nous consulter...

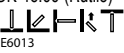
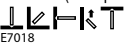
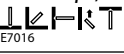
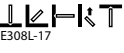
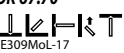
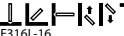
VacPac™



- Pas d'étuvage
- L'emballage spécialement conçu élimine toute reprise d'humidité. Cela signifie: un stockage illimité des électrodes sèches comme en provenance directe du fabricant ne nécessitant pas d'étuvage.
- Réduction des coûts et amélioration du contrôle
Le VacPac™ d'ESAB réduit les coûts en éliminant la procédure d'étuvage. L'emballage sous-vide indique qu'il n'y a pas de fuites, ce qui garantit que les électrodes sont parfaitement sèches. Le contrôle est donc aisé et confère l'assurance d'une qualité améliorée. La date de fabrication peut être notée sur l'emballage.
- Petits emballages
- La majeure partie des électrodes basiques et inox est disponible en VacPac™. Selon leurs dimensions, les électrodes sont livrées en étuis de 1 à 2,5 Kg environ, quantité qui correspond à une heure de travail.

MMA : Électrodes enrobées

* VP = VacPac™ (Emballage sous vide)

ELECTRODE ENROBEE MMA	Dimensions	Utilisation	Intensités (A)	Nombre d'électrodes par étui	Nombre d'étuis par carton	ID.	ORDER Nr
OK 46.00 (Rutile)  E6013	2,5 x 350 mm	Acier	60-100	312	3	4600253200	S01/013
	3,2 x 350 mm		80-150	189	3	4600323200	S01/015
	4,0 x 350 mm		100-200	121	3	4600403200	S01/020
OK 48.00 (Basique)  E7018	2,5 x 350 mm	Acier	80-110	171	3	4800253000	S01/012
	3,2 x 350 mm		90-140	115	3	4800323000	S01/017
	4,0 x 350 mm		125-210	86	3	4800403000	S01/021
	2,5 x 350 mm 1/2 VP*		80-110	68	6	48002530G0	S01/012VP
	3,2 x 350 mm 1/2 VP*		90-140	47	6	48003230G0	S01/017VP
4,0 x 350 mm 1/2 VP*	125-210	33	6	48004030G0	S01/021VP		
OK 53.16 Spezial (Rutilo-basique)  E7016	2,5 x 350 mm 1/4 VP*	Acier	50-90	48	9	53162534K0	S01/010
	3,2 x 350 mm 1/2 VP*		90-150	47	6	53163234G0	S01/011
	4,0 x 450 mm 1/2 VP*		120-190	32	6	53164044G0	S01/027
OK 61.30  E308L-17	2,5 x 300 mm 1/4 VP*	Inox (308)	50-90	37	6	61302520L0	S04/020
	3,2 x 350 mm 1/2 VP*		70-130	47	3	61303230T0	S04/021
	4,0 x 350 mm 1/2 VP*		90-180	31	6	61304030G0	S04/022
OK 67.70  E309MoL-17	2,5 x 300 mm 1/4 VP*	Inox (309)	50-90	35	6	67702520L0	S04/012
	3,2 x 350 mm 1/2 VP*		60-120	47	3	67703230T0	S04/013
	4,0 x 350 mm 1/2 VP*		85-180	30	6	67704030G0	S04/014
OK 63.20 (Rutile Acide)  E316L-16	2,5 x 300 mm 1/4 VP*	Inox (316)	25-80	42	6	63202520L0	S04/004
	3,2 x 350 mm 1/2 VP*		55-110	51	3	63203230T0	S04/005

Unité de vente: uniquement par étui (exprimé en pièces)

+ supplément d'alliages

Autres produit d'apport disponible sur demande. Nous consulter...



MIG/MAG : Bobines de fils

ESAB présente KS300, un support bobine sans adaptateur. Plus robuste que la bobine BS300, le KS300 est doté d'un axe de freinage supplémentaire pour assurer un dévidage en douceur.

Bobines de fils MIG/MAG	Ø fils (mm)	Poids (Kg)	Utilisation	Intensités (A)	ID.	ORDER Nr
Weld G3Si1	0,8	15	Acier	60-200	232108670H	S02/004
	1,0	15		80-300	232110670H	S02/005
	1,2	15		120-380	232112670H	S02/006
OK Autrod 308LSi	0,8	15	Inox (308)	55-160	1612089820	S05/001
	1,0	15		80-240	1612109820	S05/002
	1,2	15		100-300	1612129820	S05/003
OK Autrod 316LSi	0,8	15	Inox (316)	55-160	1632089820	S05/010
	1,0	15		80-240	1632109820	S05/011
	1,2	15		100-300	1632129820	S05/013
OK Autrod 309LSi	0,8	15	Inox	55-160	1651089820	S05/020
	1,0	15		80-240	1651109820	S05/021
	1,2	15		100-300	1651129820	S05/022
OK Autrod 4043	1,0	7	AISI5	90-210	1804109870	S08/005
	1,2	7		140-260	1804129870	S08/006
OK Autrod 5356	1,0	7	ALMG	90-210	1815109870	S08/002
	1,2	7		140-260	1815129870	S08/001
OK Autrod 5183	1,0	7	ALMG	90-210	1816109870	S08/003
	1,2	7		140-260	1816129870	S08/004

Unité de vente: uniquement par bobine (exprimé en kg)

+ supplément d'alliages



D'autres produits et conditionnement
sont disponibles sur demande.

Nous consulter...

Le supplément d'alliage est ajouté au prix de base, et reflète le coût réel d'achat de matériel brut inclus dans les différents aciers.

Publié tous les trimestres, chaque supplément par nuance résulte de l'addition des extras pour les principaux éléments d'alliage, W, Mo,

V, Co, Nb et ferraille.

Le supplément d'alliage est basé sur les cours officiels au dessus d'un prix de référence moins le prix de référence.

Le calcul est réalisé par le SPAS, un organisme indépendant et repose sur les valeurs


moyennes du Métal Bulletin et d'Eurostat.

Autres produit d'apport disponible sur demande. Nous consulter...

CAGOULE DE SOUDAGE WARRIOR™ Tech

La WARRIOR™ Tech 9-13 comporte un réglage externe d'assombrissement entre DIN 9 et DIN 13. Le temps de retour à l'état clair et la sensibilité sont réglables depuis l'intérieur.




Désignation	ID.	ORDER Nr	
WARRIOR™ Tech noire	0700 000 400	S40/001	1
WARRIOR™ Tech jaune	0700 000 401	S40/001-J	1
Ecran de protection intérieur	0700 000 416	S41/017	10
Ecran de protection extérieur	0700 000 010	S41/001	10
Bandeau anti-transpirant	0700 000 244	S40/016	2

Cagoules de soudage Eco-Arc

L'Éco-Arc est une cagoule de soudage à verre passif et à rabat. Grâce à sa coque légère en polypropylène et sa protection faciale remarquable, cette cagoule convient à toutes les positions de soudage.




Désignation	ID.	ORDER Nr	
Eco-Arc 51 x 108 (non-assemblée)	0700 000 763	S40/003	1
Ecran de protection intérieur Eco-Arc	0700 000 252	S41/020	10
Bandeau anti-transpirant	0700 000 244	S40/016	2
Verre de soudage 51x108 teinte 9	0760 031 601	S41/006	25
Verre de soudage 51x108 teinte 10	0760 031 602	S41/007	25
Verre de soudage 51x108 teinte 11	0760 031 603	S41/018	25
Verre de soudage 51x108 teinte 12	0760 031 604	S41/014	25
Verre de soudage 51x108 teinte 13	0760 031 605	S41/019	25
Verre de protection 51 x 108 verre	0760 031 010	S41/005	25

Visières de meulage à alimentation d'air

Le système se compose d'un casque de protection et d'une visière rabattable en polycarbonate. L'air arrive dans le casque par un tuyau relié au système de respiration. ESAB propose des protections de visière qui prolongent leur durée de vie



Désignation	ID.	ORDER Nr	
Cagoule de meulage/pulvérisation avec tuyau	0701 416 189	S40/013	1
Visière incolore de recharge	0701 416 233	S40/014	1
Protections de visière	0701 416 182	S40/015	50

Lampe Easy-Lite

La lampe Easy-Lite s'attache facilement sur la cagoule de soudage, le casque de protection, les lunettes de sécurité... Elle s'avère un excellent outil à adapter sur un miroir de contrôle en acier inoxydable. Cette puissante LED est parfaite pour visualiser la soudure dans les endroits de faible intensité lumineuse. Elle s'allume par un simple commutateur et sa pile offre une autonomie de plus de 50 heures.



Désignation	ID.	ORDER Nr	
Easy-Lite ESAB	0700 014 040	S40/002	1

Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...

Systèmes de respiration Eco™ Air



Le système de respiration ventilé Eco™ Air fournit 170 litres d'air pur filtré par minute et offre un environnement de travail plus sain. L'appareil ne pèse qu'un kilogramme et supporte les environnements les plus extrêmes. Il est livré avec un filtre P3 retenant 99,95% des particules. Sa batterie, d'une autonomie de 8 heures, peut être rechargée séparément du moteur et peut ainsi être utilisée en double poste. L'Eco™ Air est équipé d'une alarme sonore de faible intensité indiquant le faible niveau de la batterie et le colmatage du filtre. L'Eco™ Air peut être associé à l'Aristo® Tech.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Eco™ Air complet (UE et R.-U.) avec tuyau d'air	0700 002 175	S40/007	1

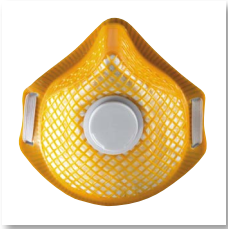
Masques respiratoires jetables Filtair Pro 8020CV




Ce masque assure une protection P2 et est équipé d'une valve qui réduit l'accumulation de chaleur et d'humidité. La couche de carbone élimine les mauvaises odeurs. Convient au soudage, au brasage fort et tendre, à la peinture (au pinceau), au collage (au pinceau) et aux résines de polyester (mélange à la main).

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Filtair Pro P2CV ESAB "gris"	0700 002 202	S43/001	5

Masques respiratoires jetables Filtair Pro 8030CV



Ce masque assure une protection P3 et est équipé d'une valve qui réduit l'accumulation de chaleur et d'humidité. Convient à la manipulation de métal en fusion, au soudage, usinage, meulage, polissage et aux finitions.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Filtair Pro P3V ESAB "orange"	0700 002 203	S43/002	5

Lunettes de protection ESAB Eco



Ces lunettes de protection élégantes conviennent au perçage, au piquage et à tous les travaux de métallurgie ; elles arborent un profil sportif et une monture légère. Existe en trois configurations de verre offrant une protection contre les rayonnements UV néfastes. Homologuées CE selon la norme EN 166-F. Classe optique 2.



Désignation	ID.	ORDER Nr	
ESAB Eco (incolore)	0700 012 017	S44/001	1



Désignation	ID.	ORDER Nr	
ESAB Eco (jaune ambré)	0700 012 019	S44/002	1



Désignation	ID.	ORDER Nr	
ESAB Eco (fumé)	0700 012 018	S44/003	1

Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...



Lunettes de protection ESAB Visiteurs

Les lunettes de protection ESAB Visiteurs, avec leurs verres en polycarbonate, protègent les yeux des impacts. Ces lunettes (monture et verres) sont certifiées EN 166:2001.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Lunettes de protection ESAB Visiteurs</i>	0700 012 021	S44/006	1



Lunettes de protection ESAB

Elles offrent une protection contre les éclaboussures, les poussières et les projections chimiques.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Lunettes de protection ESAB Chemical</i>	0700 012 025	S44/007	1



Masques de protection ESAB Flip Round teinte 5

Masque de protection de teinte 5 pour le soudage au gaz, le coupage au gaz et le brasage.

Ce masque est ventilé et les verres peuvent être relevés. Homologué CE selon la norme EN 166/EN 175.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Masque de protection ESAB Flip Round teinte 5</i>	0700 012 022	S44/008	1



Protection faciale pour meulage

Une protection faciale légère et solide fixée sur un serre-tête ajustable.
Ecran en teinte claire

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Protection de meulage complète</i>	0700 012 020	S44/004	1
<i>Ecran de remplacement clair</i>	0700 012 023	S44/004E	1



Veste de soudeur

Les vestes de soudeur ESAB sont fabriquées dans un cuir de grande qualité. Le devant est renforcé afin de résister aux contraintes mécaniques et thermiques.

La veste est cousue avec un fil en Kevlar, comporte un col montant, une poche intérieure et des poignets ajustables.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Veste de soudeur, XXL</i>	0700 010 267	S47/001	1

Autres tailles sur demande.

Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...



Les vestes ESAB en Proban/cuir sont conçues pour offrir un confort et une sécurité maximale. Les manches et les épaules sont fabriquées en cuir résistant de classe A, protégeant contre l'exposition aux projections de soudure. Le devant et le dos sont fabriqués en Proban, une matière ignifuge. Ce vêtement comporte des poches intérieures, des manches ajustables et un col montant. Coutures en Kevlar.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Veste de soudeur ESAB en Proban/cuir, L</i>	0700 010 302	S47/003	1
<i>Veste de soudeur ESAB en Proban/cuir, XXL</i>	0700 010 304	S47/002	1

Autres tailles sur demande.

Pantalon de soudage



Les pantalons ESAB en Proban/cuir sont conçus pour offrir un confort et une sécurité maximale. Des renforts en cuir sur le devant des jambes permet de résister aux projections et étincelles de soudage. Coutures en Kevlar.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Pantalon de soudage ESAB en Proban/cuir, M</i>	0700 010 333	S47/005	1
<i>Pantalon de soudage ESAB en Proban/cuir, L</i>	0700 010 334	S47/004	1

Autres tailles sur demande.

Gants courbés MIG



Les gants de soudage ESAB offrent un nouveau style de forme et d'ajustement. De forme ergonomique s'adaptant à la courbe naturelle de la main, ils offrent une qualité accrue et plus de confort au soudeur. Le gant MIG est en cuir résistant finement coupé et doublé de la main jusqu'à la manchette. Sa souplesse au poignet réduit le frottement, biais de bordage en cuir et piqué en Kevlar. Le pouce droit est renforcé pour une meilleure prise en main de la torche ou du porte-électrode. Ce gant est très solide et offre un niveau de protection très élevé.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Gants courbés MIG L</i>	0700 005 043	S49/005	1

Taille XL sur demande

EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

Gants pour utilisation très intensive



Gant de soudage, durable, renforcé et souple, fabriqué en croûte de cuir bovin de 1,3 mm d'épaisseur, il est résistant à la chaleur et à l'usure. Comporte un pouce renforcé, des coutures en Kevlar et passepoilées et un renfort au niveau des veines du poignet pour plus de protection. La manchette est doublée en coton ignifugé et l'empauvrement en jersey molletonné.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Gants Heavy Duty Regular</i>	0700 005 008	S49/001	1

EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

Gants Noirs pour utilisation intensive



Gant de soudage noir en croûte de cuir bovin de haute qualité, présentant une grande dextérité des doigts et de l'empauvrement avec pouce palmé, les doigts entièrement passepoilés et coutures en Kevlar. Idéal pour les applications à fortes contraintes mécaniques.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
<i>Gants Heavy Duty Black</i>	0467 222 007	S49/008	1

EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.


Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...



EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie B. Gant CE catégorie 2.

Gants rouges

Gant de soudage ESAB entrée de gamme, en croûte de bovin avec doublure en coton ignifugé. Entièrement passepoilé, avec pouce palmé pour plus de confort.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Gants rouges	0701 380 498	\$49/004	1



EN407, EN 12477 et EN 388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

Gants courbés TIG

Ces gants de soudage offrent un nouveau style de formes et d'ajustements. Forme ergonomique pour s'adapter à la courbe de la main, pour un plus grand confort. Le gant TIG est fabriqué en cuir fin de haute qualité et offre un meilleur ajustement pour plus de dextérité. Ce gant est extrêmement résistant avec un biais de bordage en cuir et piqué en Kevlar. Ce gant est également extrêmement léger.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Gants courbés TIG ESAB, L	0700 005 041	\$49/006	1

Taille XL sur demande.



EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie B. Gant CE catégorie 2.

Gants TIG Basiques

Gant de soudage TIG classique, résistant et léger aux normes

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Gants TIG Basic	0700 653 532	\$49/007	1



EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

Gants TIG Soft

Gant de soudage en croûte de cuir de chèvre ultra mince, convient à toutes les applications TIG. Comporte un pouce droit renforcé, un index sans couture du côté du pouce, un renfort au niveau des veines et une manchette de 13 cm.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Gants TIG Soft	0700 005 005	\$49/002	1



EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

Gants TIG Supersoft

Gant de soudage TIG, fabriqué en peau de chèvre de haute qualité cousue en Kevlar. Le pouce droit permet une meilleure préhension de la torche. Une manchette de 13 cm en cuir, un index sans couture du côté du pouce pour plus de dextérité. Extrêmement confortable et durable.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Gants TIG Supersoft	0700 005 006	\$49/003	1

Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...

Protège-main aluminé - résistants à la chaleur



Protège-main aluminé en Kevlar tissé à utiliser en association avec les gants de soudage afin d'apporter une protection contre la chaleur rayonnante et les contraintes thermiques. Kevlar aluminé tissé et cousu sur une crôte de vache de 1,2 mm d'épaisseur, avec un élastique pour s'adapter à toutes les tailles de main.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Protège-main aluminé	0700 010 009	S49/009	1

EN407, EN12477 et EN388. Cuir catégorie A. Gant CE catégorie 2.

Couvertures de soudage 2-1900



Couverture de soudage en silice revêtue de vermiculite pour des applications semi-intensives. La fibre de silice possède une haute température de fusion (1600 °C) ce qui en fait un choix excellent lorsque les gouttes de métal fondu posent un problème. La couverture MD1300 résiste à la plupart des acides.

Température maxi. = 1600 °C, poids = 600g, couleur = bronze.


Dimensions	ID.	ORDER Nr	
2 m x 0,9 m	0700 008 032	S46/001	1

Autres dimensions sur demande.

Connecteurs de câble OKC



Homologué CE, connecteurs de câble entièrement isolés en caoutchouc Néoprène. Connecteur à baïonnette qui se verrouille fermement pour un contact efficace en toute sécurité. Le câble est fixé dans une prise avec 2 vis Allen.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
OKC mâle 10-25 mm² ESAB	0160 360 880	S60/003	1
OKC femelle 10-25 mm² ESAB	0160 361 880	S60/005	1

Autres dimensions sur demande.

Porte-électrodes Eco Handy



Porte-électrode à vis, avec tête et poignée entièrement isolées.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Handy 300, 300 A (35 %)	0700 006 016	S60/001	1

Autres modèles sur demande.

Porte-électrodes Eco Prima



Porte-électrode à tête fermée avec tête et poignée entièrement isolées.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Prima 300, 300 A (35 %)	0700 006 007	S60/004	1

Autres modèles sur demande.

Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...

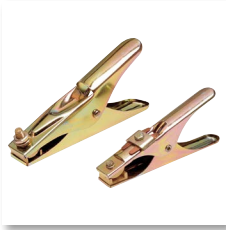


Porte-électrodes Murex Econ

Porte-électrode soudé à poignée tournante. L'électrode entière peut être utilisée et l'angle permet de maintenir la main à l'écart du bain de fusion. La poignée permet de serrer la pince d'électrode dans la tête.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Porte-électrode Econ 405	0701 380 433	S60/002	1

Murex Econ 605 sur demande.



Pinces de masse Eco

Pince de mise à la terre fournissant un bon contact avec la pièce à travailler et disponible en 2 tailles.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Pince de masse Eco 250, 250 A (35 %)	0700 006 001	S61/002	1
Pince de masse Eco 400, 400 A (35 %)	0700 006 002	S61/003	1



Pinces de masse EG 600

Le modèle EG 600 est une pince de mise à la terre extrêmement robuste en laiton. Le câble de soudage est raccordé à l'aide d'une vis à six pans creux et la pince offre une ouverture maximum de 50 mm pour une capacité maximum de 600 ampères.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
EG 600, 600 A (35 %)	0160 288 001	S61/001	1



Anti-adhérents ESAB Eco-Tech

Le spray anti-adhérent ESAB Eco-Tech est très performant, sans aucun risque pour le soudeur ou l'environnement. Le gaz propulseur étant de l'air comprimé, le spray est ininflammable. Le liquide, qui est sans solvant, doit être appliqué en une fine couche avant le soudage. L'Eco-Tech est à base d'eau et ne contient aucun élément qui interfère avec la peinture, la galvanisation ou tout autre traitement.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Anti-adhérent ESAB Eco-Tech 300 ml	0700 013 007	S62/001	12

10 l ou 30 l sur demande.



Détecteurs de fuite ESAB

Le détecteur de fuite de gaz d'ESAB peut s'utiliser sur les tuyaux de gaz des bouteilles ou des régulateurs afin de détecter une fuite. Il faut pulvériser le produit sur la surface à contrôler. Des bulles se forment alors à l'endroit de la fuite de gaz éventuelle.

Sa composition NE CONTIENT PAS de substances irritantes.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Pulvérisateur de détecteur de fuite ESAB, 500 ml	0700 013 031	S62/006	12


Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...



Aérosols de ressuage

Les produits de ressuage ESAB NDT doivent être utilisés pour identifier des fissures dans une soudure. Une gamme de 3 produits : un nettoyant, un pénétrant et un révélateur. La procédure doit être la suivante :

- 1 - Utilisez le Nettoyant ESAB et essuyez avec un chiffon sec.
- 2 - Vaporisez ESAB Pénétrant, laissez agir 15 minutes.
- 3 - Essuyez le Pénétrant en surface.
- 4 - Utilisez le Nettoyant en vaporisant sur un chiffon sec, étalez dans une seule direction. Séchez.
- 5 - Secouez et vaporisez le Révélateur, laissez agir 10 minutes.
- 6 - Retirez le Révélateur et utilisez le Nettoyant.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Aérosol ESAB NDT Penetrant de 300 ml	0700 013 018	S62/003	12
Aérosol ESAB NDT Developer de 400 ml	0700 013 019	S62/004	12
Aérosol ESAB NDT Cleaner de 300 ml	0700 013 020	S62/005	12



Pinces multifonctions Universal Tool

Pinces spécialement conçues pour le soudage MIG/MAG.


Enlèvent les projections de la buse et coupe le fil. L'outil facilite le retrait de l'embout contact et de la buse à gaz.

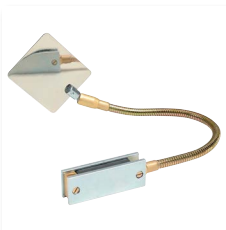
Désignation	ID.	ORDER Nr	
Pince multifonctions Universal Tool	0000 134 716	S66/001	1
Pince multifonctions Universal Tool Mini	0000 139 054	S66/002	1



Pinces Fix


Coupage rapide et efficace du fil de soudage et retrait du fil brûlé. Cette pince retire les projections des buses à gaz et embouts contact et peut servir à monter et démonter les buses à gaz, buses intermédiaires et embouts contact.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Pince Fix 1 12-15 mm	0760 022 100	S66/003	1
Pince Fix 2 15-18 mm	0760 022 200	S66/004	1



Miroir de contrôle

Miroir de contrôle en acier inoxydable pour le contrôle des soudures.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Miroir de contrôle 500 mm, avec base magnétique	0000 595 319	S66/005	1

Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...

Marteaux à piquer SH2



Le marteau à piquer SH2 est en acier spécial de qualité supérieure et dispose d'un manche commode à manier.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Marteau à piquer SH2	0000 663 000	S66/006	1


SH3 sur demande.

brosses à main



4 rangs

longueur totale : 290 mm
garnie : 130 mm

Désignation	ORDER Nr	
Fil droit acier dur spécial Ø 0,30 mm	G13/005	12
Fil droit acier inoxydable 18/8 Ø 0,30 mm	G13/006	6



pour angles et cannelures

longueur totale : 290 mm
garnie : 130 mm

Fil acier dur spécial 0,30 mm	G13/010	12
Fil acier inoxydable 0,30 mm	G13/012	6



1 rang

longueur totale : 270 mm
garnie : 135 mm

Fil acier laitoné 0,30 mm	G13/014	6
Fil acier inox 0,30 mm	G13/015	6

Armoire de séchage SK 40



L'armoire de séchage SK 40 dispose de 4 étagères amovibles pour entreposer des électrodes. Les électrodes placées dans l'armoire doivent être stockées sans conditionnement. L'armoire est équipée d'un thermomètre, d'un thermostat et d'une lampe témoin. Température : de 50 à 180 °C

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Armoire de séchage SK 40, 230 V	0000 515 102	S80/001	1

Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...



Affûteuses d'électrodes en tungstène G-Tech Handy II

La G-Tech Handy II est une affûteuse d'électrodes au tungstène, portable, facile à utiliser. L'électrode de tungstène peut être affûtée sans besoin de support ou d'outil complémentaire. La tête de meulage peut être ajustée en trois positions différentes : 0, 1 et 2. Dans chaque position une autre partie de la meule est utilisée, de plus les deux côtés du disque peuvent être utilisés. Ces caractéristiques permettent une plus grande longévité du disque et donc une réduction des coûts de fonctionnement. La G-Tech Handy II couvre une multitudes de possibilités qui permet à l'électrode d'être rectifiée à 90°. La machine est préparée pour être fixée à une table à l'aide des accessoires qui sont inclus.



La G-Tech II Handy portable est livrée complète pour l'affûtage des électrodes tungstène de diamètres 1.6 - 2.0 - 2.4 - 3.2 mm. La tête de meulage pour affûter des électrodes de 1.0 - 4.0 - 4.8 - 6,0 mm peut être fournie en option.

La G-Tech II Handy portable est dotée des caractéristiques suivantes :

Légère & conception ergonomique


Angle de meulage réglable (20° - 60°)

Disque de meulage double face - revêtu avec de la poudre de diamant

Permet une répétition exacte de l'affûtage

Peut être connecté à un aspirateur

En option : Set orbital pour affûter des électrodes tungstène courts avec une longueur jusqu'à 15mm maximum

Désignation	ID.	ORDER Nr	
G-Tech Handy II complète 240 V/50 Hz	0700 009 886	S81/003	1



Affûteuses d'électrodes en tungstène G-Tech Handy

La G-Tech Handy est une affûteuse d'électrodes au tungstène facile à utiliser. Le réglage des angles est un élément d'amélioration du soudage TIG. G-Tech Handy affûte des électrodes de 1,0 à 4,0 mm. Équipée d'un filtre à poussières. Commande de réglage de la vitesse (rpm). Poids 2,8 kg. La G-Tech Handy est livrée dans une valise solide pour être emportée sur les chantiers.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
G-Tech Handy, 230 V, 50 Hz	0700 009 883	S81/004	1

Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...

Unités de filtration portables et mobiles

CarryVac II




- Unité d'extraction petite, légère et mobile
- Raccordée avec une torche de soudage ou buse d'extraction
- Parfait pour le soudage de maintenance et les utilisations légères et semi-intensives
- Le CarryVac 2 150 AST est équipé d'une fonction marche-arrêt automatique

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Carry Vac 2 P150 AST	0700 003 884	S83/001	1
Carry Vac 2 P150	0700 003 883	S83/002	1
Filtre Carry Vac 2 (tous modèles)	0700 003 004	S83/003	1

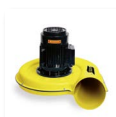


Origo™ Vac Cart

- Pour des applications légères à moyennes
- Bras d'extraction de 2 ou 3m
- Disponible en deux versions– avec ou sans éclairage
- Grandes roues arrières et verrouillages des roues pivotantes avant pour grande mobilité et sécurité

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Origo™ Vac Cart sans éclairage 230V (EU)	0700 003 034	S83/004	1
Origo™ Vac Cart avec éclairage 230V (EU)	0700 003 036	S83/005	1

Systemes fixés au mur (sur demande)



Ventilateur Origo™ Vac

- Une gamme de ventilateurs de 0.75kW à 2.2kW
- Turbine écologique à haut rendement
- Disponible pour fixation au mur ou avec un support au sol



Filtre fixé au mur Origo™ Vac Wall

- Montage simple et rapide – faible nombre de pièces
- Efficacité de filtration à 99%
- Peut être complété avec des bras d'extraction Origo™Vac



Bras Origo™ Vac

- Pour des applications de fumées de soudage d'intensité moyenne
- Débit d'air requis 700-1000 m3/h
- Gaine de 160mm



Bras Origo™ Vac MD

- Pour des applications de fumées de soudage d'intensité moyenne et intensive
- Débit d'air requis 900-1300 m3/h
- Gaine de 160mm



Bras Origo™ Vac HD

- Pour des applications de fumées de soudage d'intensité moyenne et intensive
- Débit d'air requis 1000-1900 m3/h
- Gaine de 200mm
- Hotte en métal

Autres articles disponible sur demande. Nous consulter...

MACHINE - ALL JOB

Extrom production

All - Job

Dispositif à bande abrasive

Largeur bande : 32mm

Longueur bande : 1080mm

Vitesse défilement : 27 m/sec

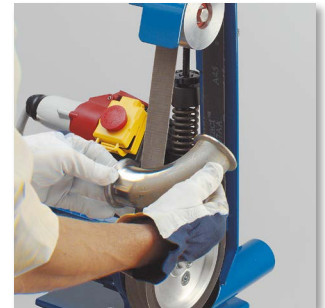
ALL - JOB
L'INDISPENSABLE
FABRIQUÉE DANS NOS
ATELIERS À LIÈGE !



Les données techniques sont sujettes à changement.

DISPOSITIFS A BANDE ABRASIVE

ALL-JOB



Dispositif à bande abrasive ALL-JOB		ORDER Nr
largeur de la bande	32 mm	T01/010
longueur de la bande	1080 mm	
vitesse de défilement	27 m/sec	
moteur triphasé	3 x 400 V	
puissance	0,75 CV - 0,55 kW	
hauteur	520 mm	T01/011
poids	16 kg	T01/012
idem	3 x 230 V	
idem	MONO 230 V 50 HZ	

BANDES ABRASIVES

Zircon	40 z	60 z	80 z	120 z	
ORDER Nr	B51/048	B51/051	B51/060	B51/065	25
Aluminiumoxide	180 a	240 a	320 a	400 a	
ORDER Nr	B51/069	B51/073	B51/078	B51/082	25
Keramik	40 keram	60 keram	80 keram	120 keram	
ORDER Nr	B51/104	B51/106	B51/108	B51/112	25
Nylon	A Medium	S Superfine	Pour polissage		
ORDER Nr	F65/105	F67/107	F66/106		3
Micro-abrasifs	60 µ	30 µ	20 µ		
ORDER Nr	F71/023	F71/026	F71/029	10	
Trizact	A 45	A 30	A 16	A 6	
ORDER Nr	F70/005	F70/007	F70/009	F70/011	10

POUR
VOTRE FACILITÉ,
COMMANDEZ AUSSI
LA ...

Désignation	ORDER Nr
FICHE D'ALIMENTATION	3 x 400 Volts T01/053
	3 x 230 Volts T01/054
L'interrupteur de la version MONO s'alimente par la fiche femelle de la rallonge électrique que nous possédons tous	

AUTRES
GRAINS, VOYEZ LA LISTE
COMPLETE PAGE 17

Les données techniques sont sujettes à changement.

DISPOSITIFS À BANDE ABRASIVE



Lapidaire à disque

Lapidaire à disque de 300 mm. 230 V. 900 W. 1420 t/min. pour disque autocollant. Avec table inclinable réglable selon un repère gradué de qualité.

Disque abrasif en gr.80Z, 120Z et 180Z.


ORDER Nr

T12/305



Touret à meuler avec bande "CREUSEN"

Le touret à meuler avec bande combine les propriétés uniques d'une bande ponçage convenant au surfaçage ou ponçage par contact avec les propriétés uniques d'un touret à meuler avec meule pour le meulage conventionnel.

Description	ORDER Nr	
Ponceuse à bande/touret à meuler monophasé 1000x50 mm/200x25x15 m	T10/050-M	1
Ponceuse à bande/touret à meuler 3x400V 1000x50 mm/200x25x15	T10/050-3F	1

Les données techniques sont sujettes à changement.

DISPOSITIFS À BANDE ABRASIVE

Ponceuses à bandes abrasives "ARBOGA"



Dimensions	Puissance	Tension	Ø roue contact	Table de ponçage	Poids	ORDER Nr	
2000 x 75 mm	3 kW	3 x 400 V	200 mm	605 mm	75 Kg	AT30002	1

Existent également en 100 et 150 mm de largeurs de bandes, avec ou sans système d'aspiration intégré, autres puissances et tensions. Nous consulter.

Ponceuses à bandes abrasives "CREUSEN"

Sans aspirations intégrées



Description	ORDER Nr	
Ponceuse à bande 2000x75 mm monophasé 230v 3kW	T10/075-M	1
Ponceuse à bande 2000x75 mm 3x400/230V 4kW	T10/075-3F	1
Ponceuse à bande 2000x150 mm 3x400/230V 4kW	T10/150-3F	1
Ponceuse à bande 2000x150 mm 3x400V 4kW 2 vitesses	T10/150-3F-2V	1

Avec aspirations intégrées



Description	ORDER Nr	
Ponceuse à bande 2000x75 mm avec aspiration 3x400/230V 4kW	T10/075-3F-A	1
Ponceuse à bande 2000x75 mm avec aspiration 3x400V 4kW 2 vitesses	T10/075-3F-A-2V	1
Ponceuse à bande 2000x150 mm avec aspiration 3x400/230V 4kW	T10/150-3F-A	1
Ponceuse à bande 2000x150 mm avec aspiration 3x400V 4kW 2 vitesses	T10/150-3F-A-2V	1

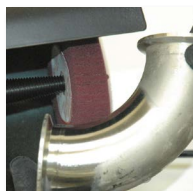
LARGEUR DE LA BANDE		75 mm	150 mm	
Bandes abrasives en grain	36	B52/060	B52/150	10
	40	B52/061	B52/151	10
Qualité spéciale pour gros ébavurages et inox	50	B52/062	B52/152	10
	60	B52/063	B52/153	10
	80	B52/064	B52/154	10
	120	B52/066	B52/156	10

Les données techniques sont sujettes à changement.

TOURET DE POLISSAGE AVEC POINTES



Moteur monophasé 230 V Longueur d'arbre Vitesse	350 W 570 mm 2800 t/min.	T13/100
---	--------------------------------	----------------



Roues de finition combinées

composées de lamelles de toile abrasive extra-souple et de nylon abrasif. Recommandées pour toutes semi-finitions et pour l'obtention d'un satiné uniforme. Leur souplesse garantit un pré-polissage exempt de facettes. Pour montage à droite uniquement.

Dimensions			C 150 F _c	C 240 F _c	
Ø 100 x 25 x 16/6 mm			D21/715	D21/724	1

c = carbure de silicium



Roues de finition flap

composées de lamelles de nylon abrasif très souple. Parfait pour les belles finitions satinées, les ponçages des enduits, des vernis, des entre-couches mais aussi pour la finition du bois, inox, or et argent, plastiques et polyester.

Dimensions	Supercut	A Fine	A Very Fine	S Ultra Fine	
Ø 100 x 25 x 16/6 mm	D20/122	D20/121	D20/120	D20/119	1

A = oxyde d'alumine • S = carbure de silicium

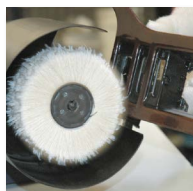


Coton de polissage

à charger de pâte à polir en brique R 11/***/ pour l'obtention d'un fini brillant sur toutes matières susceptibles d'être polies.

Flanelle pour la super finition

avec nos pâtes à polir Ekla R11/100, Oxyde de Chrome R 11/115 ou "non-chargée" pour essuyer vos pièces polies.



Roue de polissage à fils de laine

à charger de pâte molle de polissage cf. Poli-Croom, Alu-Magic, Chrome-Magic, Belgom Alu, Finess-It, Micro-Gloss Abrasive, ... Surtout intéressant pour le polissage des matières plastiques qui NE peuvent PAS chauffer.

Dimensions	Coton	Flanelle	À fils de laine	
Ø 100 x 25 x	R18/191	R18/193	R18/195	1



Bristle,

des grains Cubitron sont incorporés dans une masse synthétique pour former des disques minces à filaments très souples qui se conforment à vos pièces. Empilables pour créer la largeur voulue. Vendu par 40 disques avec système de montage sur filet conique.

Dimensions	36 _{cub}	50 _{cub}	80 _{cub}	120 _{cub}	
	brun	vert	jaune	blanc	
40 disques Ø 76,2 x 1,8 x Ø			F68/035	F68/036	1

cub = cubitron

Les données techniques sont sujettes à changement.

TOURETS DE POLISSAGE D'ÉTABLI EN MONOPHASÉ



VOYEZ
NOS SOCLE EN
PAGE 181

Touret à polir Mono 230 V. 2850 t/min. 600 W (Ø 200 mm).

A gauche, un axe de 16 mm. avec paire de flasques et écrou pour disque à polir de 200 mm. Largeur au serrage 20 mm. Axe de 16 mm. Livré SANS disque.

A droite, un mandrin pour tige de 1 à 10 mm.

Poids : 10,3 kg. Largeur totale 390 mm.

ORDER Nr
T15/197



Touret à polir Mono 230 V. 2850 t/min. 600 W (Ø 200 mm).

Largeur totale 500 mm. Diamètre 200 mm. Largeur au serrage 20 mm. Axe de 16 mm.

Livré avec 2 disques de polissage en Coton de 200 mm.


Poids : 10 kg.

ORDER Nr
T15/200

Tourets de polissage "CREUSEN"



SERIE 8000

Description	ORDER Nr	
Touret à polir MONO 150x20x15 mm 50-60Hz 2800-3400 t/m 500W	T13/150-M	1
Touret à polir MONO 200x20x15 mm 50-60Hz 2800-3400 t/m 800W	T13/200-M	1

Les données techniques sont sujettes à changement.

TOURETS DE POLISSAGE D'ÉTABLI EN TRIPHASÉ



**AUSSI
LIVRABLE EN
3 x 230 V**

2 vitesses moteur puissance diamètre de l'axe épaisseur maximum serrable entre flasques hauteur de l'arbre largeur totale poids	1450 et 2900 t/min. 3 x 400 V. 0,22-0,37 kW 20 mm 30 mm 160 mm 600 mm 15 kg	T15/161
--	--	----------------



Carter de protection droit fermé réglable en hauteur et inclinable, accepte toutes roues de Ø 200 mm max.

T14/208



Carter de protection gauche fermé réglable en hauteur et inclinable, accepte toutes roues de Ø 200 mm max.

T14/209



2 vitesses moteur puissance diamètre de l'axe épaisseur maximum serrable entre flasques hauteur de l'arbre largeur totale poids	1450 et 2900 t/min. 3 x 400 V. 0,6-0,73 kW 20 mm 30 mm 180 mm 800 mm 25 kg	T15/164
--	---	----------------



Carter de protection droit fermé réglable en hauteur et inclinable, accepte toutes roues de Ø 200 mm max.

T14/208



Carter de protection gauche fermé réglable en hauteur et inclinable, accepte toutes roues de Ø 200 mm max.

T14/209



Les données techniques sont sujettes à changement.



Disques en sisal cousus

Le sisal est très rugueux. Il doit être chargé de pâte pour l'ébauche ou la semi-finition. Sa texture ne permet pas d'obtenir un fini brillant, même avec une pâte de finition.

Disques en coton cousus

Des disques en coton sont cousus pour former une roue de polissage. Plusieurs coutures concentriques assurent à la roue une très bonne tenue. Le coton cousu est moins souple que les disques empilés/serrés entre flasques et est toujours plus souple qu'un feutre de polissage. Il n'y a pas de règle qui donne la préférence aux cotons cousus plutôt qu'aux disques à empiler. Le polisseur choisira.

Flanelle cousue

Extra-doux pour tous les travaux délicats et de super finition avec nos pâtes Ekla (R11/100) ou oxyde de chrome (R11/115).

La roue de diamètre 200 x 50mm d'épaisseur pèse +/- 0,6kg. Le diamètre 125mm peut se monter sur le mandrin L50/104.

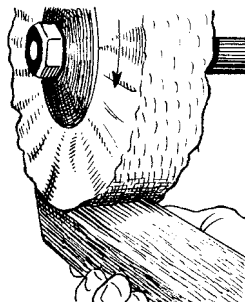
Pâtes à polir en brique


Composées d'agents de polissage et de matières grasses, les pâtes à polir sont toujours appliquées sur disques en coton, feutre ou flanelle.

Pour enrober le disque de polissage :

- Mettez le disque en rotation.
- Appliquez la brique sur le disque.
- La friction du disque sur la brique chauffe la pâte qui se dépose sur la périphérie du disque.
- Répétez régulièrement l'opération en cours de polissage.
- La pâte s'applique mieux lorsque la vitesse circonférentielle du disque est faible.

Pour une bonne application, coupez l'interrupteur, appliquez la pâte, remettez en marche, et renouvelez l'opération.



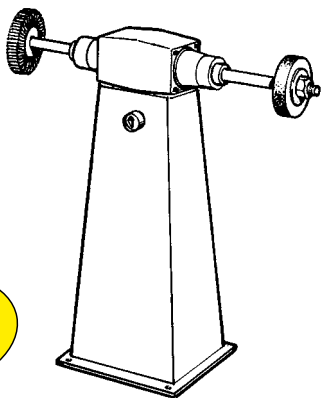
TYPE	UTILISATION	TEINTE DE LA BRIQUE	KG +/-	ORDER NR	
EKLA	Finition brillante des aciers, inox, plexis, pierres.	BLANC	1	R11/100	1
TRIPOLI	Équivalent à "R11/100" (sans graisse animale).	CARAMEL	1	R11/101	1
SATIN BLANC	Finition semi-brillante des aciers, inox, matières synthétiques.	BLANC/GRIS	1	R11/106	1
RECOR	Finition brillante du laiton, cuivre, bronze, maillechort.	BRUN CLAIR	0,85	R11/109	1
OXYDE DE CHROME	Super finition de moules, calibres, métaux précieux, bijouterie.	VERT	1	R11/115	1
PEDEU	Composition plus abrasive pour ébauche sur métaux et non-ferreux.	BRUN	1	R11/118	1
POLYVAL	Finition de l'aluminium.	GRIS FONCÉ	1	R11/120	1
ALU-SISAL	Ébauche et semi-finition des alus. A charger, de préférence sur les disques en sisal cousus.	GRIS CLAIR	1,45	R11/121	1
CHANDELLE	Applicable sur brosses, disques, bandes et scies circulaires et à rubans pour réduire le collage des alus et non-ferreux.	JAUNE CLAIR	0,6	R11/124	1

Les données techniques sont sujettes à changement.

TOURETS DE POLISSAGE

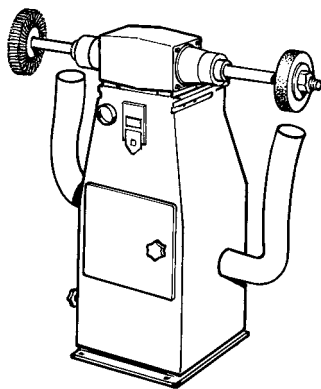
TRIPHASÉ SUR SOCLE

AVEC OU SANS L'ASPIRATEUR-DÉPOUSSIÉREUR INTÉGRÉ DANS LE SOCLE



AUSSI LIVRABLE EN 3 x 230V

TOURET DE POLISSAGE SUR SOCLE HAUT 3 x 400 V		ORDER Nr
		T15/003
2 vitesses	1450 et 2900 t/min.	
Puissance	0,9 / 1,3 kW	
A équiper de	roues, brosses, disques, coton, flanelle, feutres,... Ø max. 250 mm	
Diamètre de l'axe	20 mm	
Epaisseur max. serrable entre flasques acier	40 mm	
Hauteur de l'arbre	1000 mm	
Largeur totale	900 mm	
Poids	80 Kg	



TOURET DE POLISSAGE AVEC ASPIRATEUR-DEPOUSSIÉREUR INTÉGRÉ DANS LE SOCLE HAUT 3 x 400 V		ORDER Nr
		T15/013
2 vitesses	1450 et 2900 t/min.	
Puissance	0,9 / 1,3 kW	
Les poussières et étincelles aspirées sont recueillies dans un bac qui peut être rempli d'eau.		
A équiper de	roues, brosses, disques, coton, flanelle, feutres,... Ø max. 250 mm	
Diamètre de l'axe	20 mm	
Epaisseur max. serrable entre flasques acier	40 mm	
Hauteur de l'arbre	1000 mm	
Largeur totale	900 mm	
Poids	115 Kg	

POUR MONTAGE À GAUCHE

Carter de protection gauche pour dispositif à bande T15/111

T15/119

Dispositif pour bande abrasive de 2000 x 50 mm.
Roue de contact lisse ou rainurée de Ø 200 x 50 mm en option.
Roue lisse : B97/181
Roue rainurée : B97/182

T15/111

Carter de protection gauche réglable en hauteur et inclinable accepte toutes roues de Ø 250 mm max.

T15/115

Adaptateur latéral gauche - à visser dans l'arbre du touret - pour montage de roues, disques,... avec alésage de 10 mm.

T15/106

Pointe à filet cône gauche - à visser dans l'arbre du touret

T15/103

ACCESSOIRES

Carter de protection droit réglable en hauteur et inclinable accepte toutes roues de Ø 250 mm max.

T15/114

Dispositif pour bande abrasive de 2000 x 50 mm.
Roue de contact lisse ou rainurée de Ø 200 x 50 mm en option.
Roue lisse : B97/181
Roue rainurée : B97/182

T15/111

Carter de protection droit pour dispositif à bande T15/111

T15/118

Adaptateur latéral droit - à visser dans l'arbre du touret - pour le montage d'outils à tige de 6 mm.

T15/108

Pointe à filet cône droit - à visser dans l'arbre du touret

T15/102

Adaptateur latéral droit - à visser dans l'arbre du touret - pour le montage de roues, disques,... avec alésage de 10 mm.

T15/105

POUR MONTAGE À DROITE

Tourets de polissage d'établi en page 178.

Les données techniques sont sujettes à changement.

TOURETS A MEULER



Touret mixte 230 V. 2850 t/min. 450 W.

A gauche, une meule de 150 mm. en gr. A36 tournant dans un carter. Largeur au serrage: 20 mm. Axe de 16 mm.

A droite, un mandrin pour tige de 0 à 8 mm.

Poids : 9.5 kg.

ORDER Nr

T12/149



Touret à meuler 230 V. 2950 t/min. 520 W.

Avec meules de 150 mm. en gr. A36 et A60. Largeur au serrage: 25 mm. Axe de 32 mm.

Poids : 12 kg.

ORDER Nr

T12/150



Touret à meuler 230 V. 2950 t/min. 450 W.

Avec meules de 200 mm. en gr. A36 et A60. Largeur au serrage: 32 mm. Axe de 32 mm.

Poids : 27 kg.

ORDER Nr

T12/151



Touret à meuler triphasé 3 x 400 V, 2.850 t/min., 600 W.

Avec meules de 200 mm en gr. A36 et A60. Largeur au serrage: 25 mm. Axe de 20 mm.

Poids : 21 kg.

ORDER Nr

T28/200



Socle à fixer au mur, tablette de 300x280 mm. percée de 4 trous filetés.

La boulonnerie pour fixer le touret sur la tablette est jointe.

La hauteur idéale pour 'polir' debout est de 835/880 mm.

Poids : 4.5 kg.

ORDER Nr

T15/201



Socle à fixer au sol, tablette de 270x200 mm. percée de 4 trous filetés.

La boulonnerie pour fixer le touret sur le socle est jointe.

Hauteur du socle : 820 mm.

Poids : 10 kg.

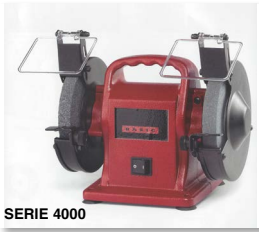
ORDER Nr

T15/202

Les données techniques sont sujettes à changement.

TOURETS A MEULER

Tourets à meuler monophasé



SERIE 4000

SERIE 4000	ORDER Nr	
Touret à meuler MONO 150x20x15 mm 50-60Hz 2800-3400 t/m 250W	T12/150-DIY	1



SERIE 8000

SERIE 8000	ORDER Nr	
Touret à meuler MONO 150x20x15 mm 50-60Hz 2800-3400 t/m 500W	T12/150-M	1
Touret à meuler MONO 200x25x15 mm 50-60Hz 2800-3400 t/m 800W	T12/200-M	1

SERIE 9000	ORDER Nr	
Touret à meuler MONO 200x25x20 mm 50-60Hz 2800-3400 t/m 900W	T30/200-M	1



SERIE 9000

Tourets à meuler triphasé

SERIE 9000	ORDER Nr	
Touret à meuler 3x400/230V 200x25x20 mm 50-60Hz 2800-3400 t/m 1100W	T30/200-3F	1
Touret à meuler 3x400/230V 250x30x20 mm 50-60Hz 2800-3400 t/m 1500W	T30/250-3F	1
Touret à meuler 3x400/230V 300x40x25 mm 50-60Hz 1400-1700 t/m 1700W	T30/300-3F	1



SERIE 9000

Tourets à meuler / lapidaires

Description	ORDER Nr	
Touret à meuler/lapidaire 3x400/230V gauche 200x25x20 mm/droite 200x40x20 mm 1100W	T30/920-3F	1
Touret à meuler/lapidaire 3x400/230V gauche 300x40x25 mm/droite 300x50x25 mm 1700W	T30/250-3F	1

Socles pour tourets "SERIE 7000, 8000 & 9000"

T30/900-A
(aspiration)

T30/700

T30/800

T30/900

Description	ORDER Nr	
Socle hauteur 84 cm pour "SERIE 7000 & 8000 "	T30/700	1
Socle hauteur 85 cm pour "SERIE 8000 "	T30/800	1
Socle hauteur 85 cm pour "SERIE 9000 "	T30/900	1
Socle avec aspiration intégrée hauteur 85 cm "SERIE 9000"	T30/900-A	1

AFFÛTEUSES

Affûteuse avec meule refroidie par eau



*Autres meules
et accessoires
sur demande.*

Vous pouvez créer un tranchant rasoir sur tous types d'outils. La meule d'origine affûte tous types d'acier, y compris HSS. Le moteur, sans entretien, de qualité industrielle, et équipé de roulement à billes, garde une vitesse constante, même à pleine charge. Arbre principal en acier inoxydable. Bac à eau extra-large avec aimant récupérateur de limaille et déflecteur d'eau pour les outils longs.

Livré avec meule Supergrind 250 x 50 mm ou 200 x 40 mm (suivant modèle) - disque d'émorfilage - support universel - manuel et DVD.

Description	ORDER Nr	
Affûteuse a eau T-8 - 250 x 50 mm	T15/300	1
Affûteuse a eau T-4 - 200 x 40 mm	T15/301	1



Affûteuse à meule diamantée transparente

Cette machine vous fait bénéficier d'une vue libre et d'un contrôle permanent sur l'outil à aiguiser

Pendant l'affûtage, la transparence de la meule diamantée accroît visiblement la précision. Vous n'enlevez que le nécessaire, vous affûtez et aiguissez dans l'angle exact.

Le revêtement diamanté vous garantit longévité et efficacité sur tous les types de matériels. La faible épaisseur de la meule vous permet d'accéder partout.

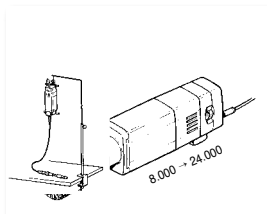
Plus besoin de refroidir l'outil travaillé, les perforations de la meule s'en chargent instantanément.



Description	ORDER Nr	
Affûteuse SM 180 à meule diamantée transparente (sans loupe)	T12/320	1
Meule diamantée Standard Gr. 120 pour T12/320	T12/319	1
Optique de précision avec éclairage au néon pour T12/320	A906869	1

Les données techniques sont sujettes à changement.

MEULEUSE DROITE À VITESSE VARIABLE



Vitesse de 8.000 à 24.000 t/min.
 Moteur monophasé 230V - 600W
 Pince de 6 mm
 Poids : 2,2 kg

Désignation	ORDER Nr
Meuleuse	T18/080
Support de table ou à suspendre	T18/084
Potence pour suspension	T18/085
Flexible Ø 6 x lg. 1420 mm avec porte-outil à pince de 6 mm pour V. Max. = 24.000 t/min.	T18/095

FLEXIBLE PENDULAIRE À VITESSE VARIABLE



Dispositif à transmission flexible pour tous outils rotatifs à tige de max. 3 mm.

- Moteur 230 V 350 W.
- Vitesse variable de 0 à 15.000 t/min. par pédale progressive.
- Poignée porte-outil avec mandrin à clé pour tige de 0 à 3 mm.
- Pour fraises, spiralés, roues à lamelles, meules, coton et feutres de polissage.

Désignation	ORDER Nr
Flexible complet 230 V	T12/015
Potence pour suspension	T18/085

MACHINES PNEUMATIQUES

Pour un rendement maximum de vos outils
abrasifs, utilisez-les à la bonne vitesse !



Ø x longueur en mm	t/min.	Ø pince	CV	Consom en m ³ /min.	Pression Bar ou kg/cm ²	Niveau son dB	Poids gr	ORDER Nr	
45 x 190	22.000	6	0,90	0,75	6,3	95	930	L82/220	1



Ø x longueur en mm	t/min.	Ø pince	CV	Consom en m ³ /min.	Pression Bar ou kg/cm ²	Niveau son dB	Poids gr	ORDER Nr	
42 x 315	22.000	6	0,85	0,85	6,3	70	1600	L82/289	1



Ø x longueur en mm	t/min.	Ø pince	CV	Consom en m ³ /min.	Pression Bar ou kg/cm ²	Niveau son dB	Poids gr	ORDER Nr	
18/37 x 285	30.000	6	0,40	0,35 - 0,55	6,3	72	560	L82/290	1



Ø x longueur en mm	t/min.	Ø pince	CV	Consom en m ³ /min.	Pression Bar ou kg/cm ²	Niveau son dB	Poids gr	ORDER Nr	
36 x 195	37.000	6	0,40	0,57	6,3	75	560	L82/380	1



Ø x longueur en mm	t/min.	Ø pince	CV	Consom en m ³ /min.	Pression Bar ou kg/cm ²	Niveau son dB	Poids gr	ORDER Nr	
20,5 x 134	60.000	3	0,15	0,20	6,3	63	150	L82/699	1
20,5 x 134	75.000	3	0,15	0,20	6,3	66	150	L82/700	1



Ø x longueur en mm	t/min.	Ø pince	CV	Consom en m ³ /min.	Pression Bar ou kg/cm ²	Niveau son dB	Poids gr	ORDER Nr	
6 x 160 x h. 68	10.000	6	0,40	0,57	6,3	71	520	L82/704	1
6 x 160 x h. 68	20.000	6	0,40	0,57	6,3	74	520	L82/705	1



Ø x longueur en mm	t/min.	Ø pince	CV	Consom en m ³ /min.	Pression Bar ou kg/cm ²	Niveau son dB	Poids gr	ORDER Nr	
20,5 x 160 x h. 40	25.000	3	0,15	0,2	6,3	68	230	L82/702	1

Vos machines pneumatiques doivent être bien lubrifiées!



Huileur transparent

Huileur transparent	ORDER Nr
Placez notre huileur à l'entrée d'air de votre machine ou dans les 2 derniers mètres du tuyau d'alimentation. D'un simple coup d'œil, vérifiez s'il contient encore de l'huile SHELL Tellus 10 ou similaire.	L82/930

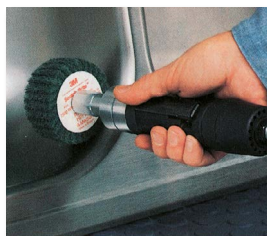


AT-44 spray

AT-44 spray 400ml	ORDER Nr
AT-44 spray 400 ml. Chargé de Téflon et exempt de silicone, il lubrifie efficacement vos machines pneumatiques en fonctionnement. Ses qualités Water Displacing les protègent de toutes oxydations.	W08/088

Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES PNEUMATIQUES



Meuleuse droite pour roues à fixation **ROLOC** +

A choisir en pages 48 et 49.

Vitesse : 5000 t/min.

Puissance : 0,3 CV ou 221 W

Poids : 0,6 Kg

Désignation	ORDER Nr	
Meuleuse droite ROLOC +	T26/007	1



Ponceuse vibrante à pinces

Oscillations : 2.400 osc./min

Surface de ponçage : 90 x 78 mm

Puissance : 0,25 CV ou 186 W

Poids : 1,2 Kg

Désignation	ORDER Nr	
Ponceuse vibrante	T26/011	1



Dispositif à bande abrasive large

Pour bande abrasive de 457 x 25 mm.

Livré avec table amovible pour soutien de la bande.

V. de la bande : 33 m/sec

Puissance : 0,51 CV ou 380 W

Poids : 2,2 Kg

Désignation	ORDER Nr	
Dispositif à bande abrasive large	T26/015	1



Surfaceuse à bande abrasive

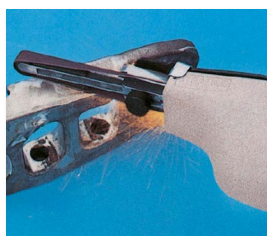
Pour bande abrasive de 864 x 50 mm.

V. de la bande : 43 m/sec

Puissance : 1,02 CV ou 761 W

Poids : 6,9 Kg

Désignation	ORDER Nr	
Surfaceuse à bande abrasive	T26/019	1



Lime abrasive

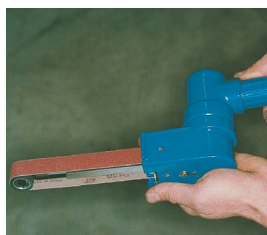
Pour bande de 610 x 13 mm.

V. de la bande : 29 m/sec

Puissance : 0,5 CV ou 373 W

Poids : 1,4 Kg

Désignation	ORDER Nr	
Lime abrasive	T26/023	1



Lime abrasive

Pour bande de 475 x 20 mm.

Pour un travail dans le mou de la bande, sur le galet caoutchouté de tête ou sur bande soutenue par le patin de frottement livré avec le dispositif.

V. de la bande : 22 m/sec

Puissance : 0,5 CV ou 370 W

Poids : 1,45 Kg


Désignation	ORDER Nr	
Lime abrasive	L80/066	1

Les données techniques sont sujettes à changement.

I Ponceuse excentrique

- I Puissance absorbée.....230 Watt
- I Puissance utile.....75 Watt
- I Vitesse cycle à vide.....12 000 /min
- I Course.....1,6 mm
- I Papier à poncer.....Ø 125 mm
- I Fixation des abrasifs.....velcro
- I Longueur de câble.....4,0 m
- I Poids.....1,3 kg



ORDER NR	PRIX HTVA	
T20/XS713	99 €	1

Moteur silencieux
 Revêtement antidérapant, ergonomique, léger et confortable
 Interrupteur protégé contre la poussière

I Ponceuse excentrique

- I Puissance absorbée.....400 Watt
- I Vitesse de rotation à vide.....6000 - 10000 /min
- I Vitesse cycle à vide.....12000 - 20000 /min
- I Courses.....3 & 5 mm
- I Plateau de ponçage.....Ø 150 mm
- I Fixation des abrasifs.....velcro
- I Raccord de l'aspiration de poussière.....Ø 27 mm
- I Longueur de câble.....4,0 m
- I Dimensions (L x l x H).....230 x 150 x 125 mm
- I Poids.....1,65 kg




ORDER NR	COURSES	
T20/ORE3150EC	3 MM	1
T20/ORES150-5	5 MM	1

I Ponceuse orbitale

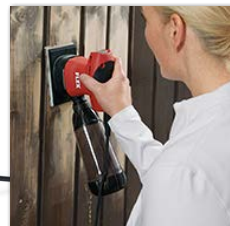
- I Puissance absorbée.....220 Watt
- I Puissance utile.....120 Watt
- I Vitesse cycle à vide.....14000 /min
- I Course.....1,6 mm
- I Papier à poncer.....115 x 105 mm
- I Fixation des abrasifs.....Velcro/Serrage
- I Longueur de câble.....4,0 m
- I Poids.....1,2 kg




ORDER NR	
T20/MS713	1

I Ponceuse orbitale

- Puissance absorbée.....200 Watt
- Vitesse de rotation à vide.....8000 - 13 000 /min
- Vitesse cycle à vide.....16 000 - 26 000 /min
- Course.....2,0 mm
- Plateau de ponçage.....80 x 130 mm
- Fixation des abrasifs.....velcro
- Raccord de l'aspiration de poussière..... Ø 27 mm
- Longueur de câble.....4,0 m
- Poids.....1,2 kg




	ORDER NR	
En set coffret	T20/OSE802SET	1

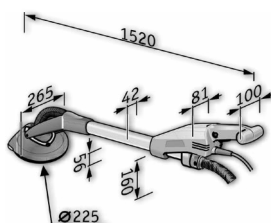
I Ponceuse Giraffe®

Pour les murs et les plafonds

- Puissance absorbée.....500 Watt
- Puissance utile.....270 Watt
- Vitesse de rotation à vide.....1100-1650 /min
- Ø disque de ponçage.....225 mm
- Emmanchement.....velcro
- Angle d'inclinaison au niveau de la tête.....100 °
- Longueur.....1520 mm
- Longueur de câble.....5,0 m
- Poids.....3,9 kg



	ORDER NR	
	T20/GE5RTBLSH	1




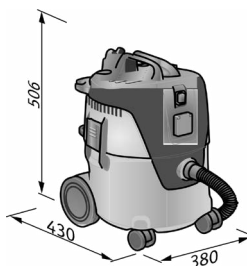
Les données techniques sont sujettes à changement.

I Aspirateur

- ▮ Puissance absorbée P. max. 1250 Watt
- ▮ Débit de circulation max. 3600 l/min
- ▮ Sous-pression 21000 Pa
- ▮ Surface du filtre 3000 cm²
- ▮ Capacité du réservoir 20 l
- ▮ Quantité de remplissage de liquide 11 l
- ▮ Prise de courant pour appareils 100-2000 Watt
- ▮ Dimensions (L x l x H) 430 x 380 x 506 mm
- ▮ Longueur de câble 5,0 m
- ▮ Poids 7,4 kg




ORDER NR	
T20/VC21LMC	1



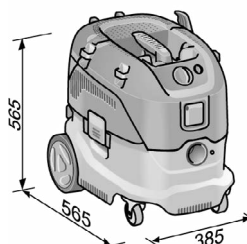
I Aspirateur + SET accessoires

- ▮ Puissance absorbée P. max. 1400 Watt
- ▮ Débit de circulation max. 4500 l/min
- ▮ Sous-Pression 25000 Pa
- ▮ Surface du filtre 5000 cm²
- ▮ Capacité du réservoir 30 l
- ▮ Quantité de remplissage de liquide 17 l
- ▮ Prise de courant pour appareils 100-2400 Watt
- ▮ Dimensions (L x l x H) 565 x 385 x 565 mm
- ▮ Longueur de câble 7,5 m
- ▮ Poids 15,2 kg



ORDER NR	
T20/VC33LACSET	1

Aspirateur de sécurité avec nettoyage automatique du filtre, 30 l, classe L



Les données techniques sont sujettes à changement.



SATINEUSE AVEC AXE DE FIXATION DE 19 MM AVEC RAINURES DE CÂLE 6 MM

Les roues et manchons sont présentés en page 52.

Désignation	ORDER Nr
Satineuse portative pour toutes roues et manchons d'une largeur de 100 mm Moteur monophasé 230 V - 1.200 W. Vitesse réglable de 1.200 à 3.700 t/min.	T20/001



Transformez votre satineuse en surfaceuse de tubes ronds. Le galet d'entraînement F 64/062 entrainera la bande abrasive retournée. Vous assurez la tension de la bande et vous la déplacez très aisément vers la gauche ou la droite. Commandez vos bandes avec la découpe "en boutonnière" qui permet de refermer la bande autour de TOUS les tubes ronds ASSEMBLÉS des balcons, garde-corps, barrières, châssis divers ...

Ce système de satinage convient bien aux bandes en nylon abrasif.

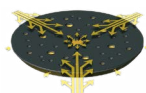
Désignation	ORDER Nr	
Galet d'entraînement	F64/062	1
Bandes abrasives 1080 x 32 mm	grain A. Medium	F65/105
	grain S. SuperFin	F67/107
Découpe "en boutonnière"	F65/000	1



PONCEUSE EXCENTRIQUE ÉLECTRIQUE AVEC ASPIRATION CENTRALE DEROS 650 CV

Ponceuse électrique avec moteur sans balais et étanche. Équipée du démarrage progressif, frein moteur électronique intégré, d'une aspiration centralisée et d'un levier de contrôle de vitesse d'emploi facile et intuitif. Son faible poids et sa forme ergonomique lui assure une prise en mains parfaite pour droitier et gaucher. La forme allongée de sa poignée permet également une utilisation à deux mains

ARRIVÉE D'AIR CENTRALE **NOUVEAU** ! Les circuits d'alimentation d'air conduisent l'air vers le centre du plateau. Ils accroissent le flux d'air et facilitent ainsi l'extraction efficace des poussières du centre vers l'extérieur.



Désignation	ORDER Nr
Ponceuse excentrique à aspiration centrale 230 V - 350 W.(Equiv. 500W) Vitesse réglable de 4.000 à 10.000 t/min. Hauteur : 95 mm - Plateau 150mm Excentricité de 5 mm - poids de 1,0 Kg	T26/055

Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES - EBAVURAGE - PONÇAGE - POLISSAGE



LARGE GAMME
CONSULTEZ NOTRE FOLDER
MACHINES ! »



ÉBAVURAGE



PONÇAGE

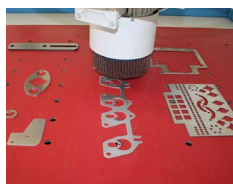
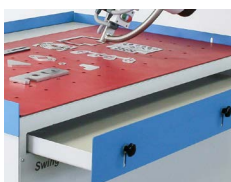


POLISSAGE

*Pour toutes applications, EXTROM vous apporte
la solution adaptée à vos besoin !*

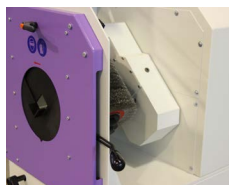
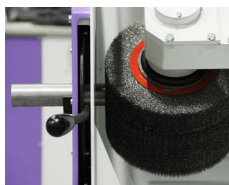
I SWINGGRINDER

- 3 à 4 fois plus rapide que l'ébavurage manuel
- Facile à utiliser avec bras oscillant et compensation de poids
- Tapis anti-dérapant de haute qualité, tiroir à poussière et sortie d'aspiration
- Tête rotative avec outils d'ébavurage et d'arrondissement des bords
- Dispositif de retenue en option pour les petites pièces légères
- Fonctionnement sécurisé avec arrêt automatique du moteur



I OD 120 & OD 160

- Brosse à double rotation
- Après ébavurage
- Différentes géométries
- Boîte à bavures
- Système de serrage de tube



« +++
LARGE GAMME
CONSULTEZ NOTRE FOLDER
MACHINES ! »

BOULONNEUSE PNEUMATIQUE

BOULONNEUSE CP734H

1/2" / maxi 576 Nm



ORDER Nr
T27/001

Spécifications:

- Clé à chocs 1/2" usage sévère
- Mécanisme de chocs DYNA-PACT à bain d'huile
- Bouton poussoir d'inversion utilisable à une seule main avec 4 réglages de puissance
- Vitesse variable
- Pleine puissance en inversion de sens
- Compacte et ergonomique avec poignée en caoutchouc

BOULONNEUSE CP7769

3/4" / maxi 1356 Nm



ORDER Nr
T27/028

Spécifications:

- Clé à chocs 3/4" avec retenue double (jonc + trou)
- 1950 Nm de couple max en dévissage
- Moteur efficace avec seulement 14,7 l/s en charge
- Poignée composite isolée et carter en magnésium
- Système d'inversion unique : S2S
- Gâchette à contrôle variable

Modèle	ORDER Nr	Carré d'entraînement	Vitesse à vide (t/min.)	Couple (Nm)		Consommation d'air (l/s)		Longueur Total (mm)	Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
				utilisable	maxi	moyenne	en charge			
CP734H	T27/001	1/2"	8.400	34-420	576	1,8	7,1	191	2,3	1/4"
CP7769	T27/028	3/4"	7.000	400-1.464	1.950 *	3,7	14,7	214	3,4	3/8"

Tous modèles : 6,3 bar / Ø int. tuyau : 10 mm (CP734H) - 13 mm (CP7769)

* Couple maxi de dévissage

MEULEUSE À PINCE PNEUMATIQUE

MEULEUSE D'ANGLE CP9106Q-B

22.000 t/min. / 6 mm / 210 W



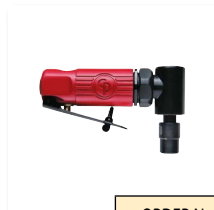
ORDER Nr
T27/015

Spécifications:

- Meuleuse d'angle à 90° compacte
- Moteur 210 W
- Faible niveau sonore
- Régulateur de vitesse
- Corps composite
- Échappement arrière
- Pincettes 6 mm et 1/4" incluses

MEULEUSE D'ANGLE CP875

22.500 t/min. / 6 mm / 150 W



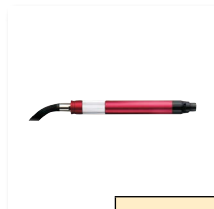
ORDER Nr
T27/004

Spécifications:

- Mini meuleuse d'angle
- Pincettes 6 mm et 1/4" incluses
- Tête à 90° permettant un accès dans les espaces restreints
- Régulateur d'air intégré

MEULEUSE DROITE CP9104Q

60.000 t/min. / 3 mm / 40 W



ORDER Nr
T27/014

Spécifications:

- Meuleuse compacte format «crajon»
- Pincettes 3 mm et 1/8" incluses
- Faible niveau sonore 71 dB(A)
- Excellent rapport poids/puissance
- Grande vitesse à vide : 60000 t/min.

Modèle	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Puissance (Watt)	Capacité maxi Pince (mm)	Consommation d'air (l/s)		Longueur Total (mm)	Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
					moyenne	en charge			
CP875	T27/004	22.500	150	6	5,6	11,3	121	0,34	1/4"
CP9106Q-B	T27/015	22.000	210	6	2,1	4,1	120	0,7	1/4"
CP9104Q	T27/014	60.000	40	3	1,6	3,2	133	0,20	1/4"

Tous modèles : 6,3 bar - Ø int. tuyau 10 mm

Les données techniques sont sujettes à changement.

MEULEUSE DROITE PNEUMATIQUE

MEULEUSE DROITE CP860E

24.000 t/min. / 6 mm / 370 W

Spécifications:

- Meuleuse droite forte puissance
- Pince de serrage de 6 mm
- Moteur de 370 W
- Régulateur de vitesse
- Levier de sécurité
- Corps quadrangulaire robuste



ORDER Nr

T27/002

MEULEUSE DROITE CP876

30.000 t/min. / 6 mm / 220 W

Spécifications:

- Mini meuleuse droite
- Pinces 6 mm et 1/4" incluses
- Grande vitesse à vide : 30000 t/min.
- Régulateur d'air intégré



ORDER Nr

T27/005

MEULEUSE DROITE CP9111Q-B

22.000 t/min. / 6 mm / 350 W

Spécifications:

- Meuleuse droite forte puissance
- Corps composite
- Moteur puissant 350 W
- Faible niveau sonore
- Régulateur de vitesse
- Échappement arrière
- Pinces 6 mm et 1/4" incluses



ORDER Nr

T27/006

MEULEUSE DROITE CP9111Q-B KIT

22.000 t/min. / 6 mm / 350 W

Spécifications:

- le kit comprend :
- (1) Meuleuse droite CP9111Q-B
 - (1) Pince 3 mm
 - (5) Meule sur tige ø 6 mm
 - (5) Meule sur tige ø 3 mm



ORDER Nr

T27/020

MEULEUSE DROITE CP9110Q-B

25.000 t/min. / 6 mm / 190 W

Spécifications:

- Meuleuse droite compacte rallongée
- Moteur 190 W
- Faible niveau sonore
- Régulateur de vitesse
- Corps composite
- Échappement arrière
- Pinces 6 mm et 1/4" incluses



ORDER Nr

T27/019

MEULEUSE DROITE CP9112Q-B

22.000 t/min. / 6 mm / 310 W

Spécifications:

- Meuleuse droite longue forte puissance
- Corps composite
- Moteur puissant 310 W
- Faible niveau sonore
- Régulateur de vitesse
- Échappement arrière
- Pinces 6 mm et 1/4" incluses



ORDER Nr

T27/017

Modèle	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Puissance (Watt)	Capacité maxi Pince (mm)	Consommation d'air (l/s)		Longueur Total (mm)	Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
					moyenne	en charge			
CP860E	T27/002	24.000	370	6	4,9	9,9	146	0,57	1/4"
CP876	T27/005	30.000	220	6	5,6	11,3	121	0,34	1/4"
CP9111Q-B	T27/006	22.000	350	6	2,6	5,1	170	0,7	1/4"
CP9110Q-B	T27/019	25.000	190	6	1,9	3,7	256	0,7	1/4"
CP9112Q-B	T27/017	22.000	310	6	2,7	5,2	330	1,3	1/4"

Tous modèles : 6,3 bar - Ø int. tuyau 10 mm

Les données techniques sont sujettes à changement.

MEULEUSE D'ANGLE PNEUMATIQUE

MEULEUSE D'ANGLE CP7500D

22.000 t/min. / 50,8 mm / 150 W



ORDER Nr

T27/010

Spécifications:

- Meuleuse d'angle ø 50,8 mm (2")
- Utilisable en meulage ou tronçonnage
- Poignée grip caoutchouc
- Levier de sécurité
- Protecteur rotatif à 180°

MEULEUSE D'ANGLE CP854E

12.000 t/min. / 125 mm / 450 W



ORDER Nr

T27/003

Spécifications:

- Meuleuse d'angle ø 125 mm
- Moteur puissant de 450 W
- Carter en alliage d'aluminium
- Pignon renvoi d'angle denture épicycloïdale

MEULEUSE D'ANGLE CP9121AR

12.000 t/min. / 125 mm / 600 W



ORDER Nr

T27/023

Spécifications:

- Meuleuse d'angle ø 125 mm (5")
- Arbre de sortie fileté M14
- Moteur puissant
- Protecteur orientable
- Carter moteur en alliage d'aluminium
- Poignée latérale ergonomique



Modèle	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Puissance (Watt)	Capacité meule (mm)	Arbre fileté (in.)	Consommation d'air (l/s)		Longueur Total (mm)	Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
						moyenne	en charge			
CP7500D	T27/010	22.000	150	50	3/8-24	1,9	3,8	140	0,59	1/4"
CP854E	T27/003	12.000	450	125	M10	1,9	7,6	229	1,7	1/4"
CP9121AR	T27/023	12.000	600	125	M14	6,5	13,0	240	2,1	1/4"
CP9123	T27/025	7.500	850	180	5/8-11	5,7	11,3	340	3,4	1/2"

Tous modèles : 6,3 bar - Ø int. tuyau 10 mm

Les données techniques sont sujettes à changement.

BURINEUR PNEUMATIQUE

MARTEAU BURINEUR CP711HEX

7,2 Joule / 3.000 C./min



ORDER Nr

T27/031

Spécifications:

- *Marteau poignée pistolet*
- *Emmanchement hexagonal standard 10,2 mm (0.401")*
- *Corps alliage d'aluminium*

Modèle	ORDER Nr	Puissance (Joule)	Cap. rivetage à froid (mm)		Coups par min.	Consommation d'air en charge (l/s)	Longueur Total (mm)	Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
			(Dural)	(Acier)					
CP7111 HEX	T27/031	7,2	6,4	4,6	3.000	6,4	171	1,6	1/4"
CP7120	T27/012	5,3	-	-	4.800	7,4	457	2,8	1/4"

Tous modèles : 6,3 bar - Ø int. tuyau 10 mm

CRAYON GRAVEUR PNEUMATIQUE

CRAYON GRAVEUR CP710



ORDER Nr

T27/018

Spécifications:

- *Compact et précis*
- *Valve de démarrage ergonomique*
- *format stylo*
- *stylet à pointe extra fine*
- *faible consommation d'air*

Modèle	ORDER Nr	Coups par min.	Consommation d'air (l/s)		Longueur Total (mm)	Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
			moyenne	en charge			
CP710	T27/018	14.000	0,3	1,2	133	0,50	1/4"

6,3 bar - Ø int. tuyau 6 mm

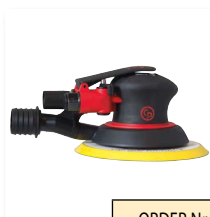
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES CHICAGO PNEUMATIC

PONCEUSE ORBITALE PNEUMATIQUE

PONCEUSE ORBITALE CP7225CVE

Ø150mm / 2,5 mm / 210 W



Spécifications:

- Ponceuse orbitale ø 150 mm (6")
- Excentrations ø 2,5 mm (3/32") pour un ponçage ultra fin
- Moteur puissant 160 W
- Palm, forme goutte d'eau
- Faible niveau sonore
- Aspiration centralisée avec plateau pour abrasif type Velcro
- Régulation de vitesse et d'arrêt

ORDER Nr

T27/030

PONCEUSE ORBITALE CP7255CVE

Ø150mm / 5 mm / 210 W



Spécifications:

- Ponceuse orbitale ø 150 mm (6")
- Excentrations ø 5 mm (3/16") pour un ponçage standard
- Moteur puissant 160 W
- Palm, forme goutte d'eau
- Faible niveau sonore
- Aspiration centralisée avec plateau pour abrasif type Velcro
- Régulation de vitesse et d'arrêt

ORDER Nr

T27/032

PONCEUSE ORBITALE CP7215CVE

Ø150mm / 10 mm / 210 W



Spécifications:

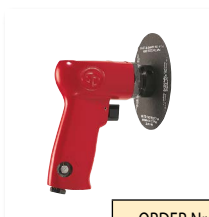
- Ponceuse orbitale ø 150 mm (6")
- Excentrations ø 10 mm (3/32") pour un ponçage agressif
- Moteur puissant 160 W
- Palm, forme goutte d'eau
- Faible niveau sonore
- Aspiration centralisée avec plateau pour abrasif type Velcro
- Régulation de vitesse et d'arrêt

ORDER Nr

T27/029

PONCEUSE PISTOLET CP9778

14.000 t/min. / 125 mm / 370 W



Spécifications:

- Ponceuse pistolet grande vitesse avec plateau ø 125 mm (5")
- Régulateur d'air et disquette polyvalente
- Moteur 370 W robuste
- faible niveau de vibration

ORDER Nr

T27/021

Modèle	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Taille du plateau (mm)	Excent. (mm)	Arbre fileté (In.)	Consommation d'air (l/s)		Dimension (mm)		Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
						moyenne	en charge	hauteur	Longueur		
CP7225CVE	T27/030	12.000	150	2,5	5/16-24	3,8	7,6	105	221	0,83	1/4"
CP7255CVE	T27/032	12.000	150	5	5/16-24	3,8	7,6	105	221	0,83	1/4"
CP7215CVE	T27/029	12.000	150	10	5/16-24	3,8	7,6	105	221	0,83	1/4"
CP9778	T27/021	14.000	125	-	7/16-20	6,1	12,0	120	203	1,00	1/4"

Tous modèles : 6,3 bar - Ø int. tuyau 10 mm

SCIE ALTERNATIVE PNEUMATIQUE

SCIE ALTERNATIVE CP7901



Spécifications:

- Scie forte puissance
- Faible niveau de vibration
- Course 10 mm
- Vitesse de 10000 coups par minute
- Raccord d'air pivotant 360°
- Guide protection réglable

ORDER Nr

T27/009

Modèle	ORDER Nr	Coups par min.	Course (mm)	Couple maxi (Nm)	Consommation d'air (l/s)		Longueur Total (mm)	Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
					moyenne	en charge			
CP7901	T27/009	10.000	10	4,8	0,6	2,6	229	0,86	1/4"

6,3 bar - Ø int. tuyau 10 mm

Les données techniques sont sujettes à changement.

PONCEUSE À BANDE PNEUMATIQUE

PONCEUSE À BANDE CP9780

20 x 520 mm / 20.000 t/min.



Spécifications:

- Ponceuse à bande 20 mm forte puissance
- Remplacement de la bande de ponçage aisé
- Bras de tension de bande réglable
- Échappement arrière
- Poignée en caoutchouc moulé

ORDER Nr

T27/022

PONCEUSE À BANDE CP9779

10 x 330 mm / 22.000 t/min.



Spécifications:

- Ponceuse à bande 10 mm
- Remplacement de la bande de ponçage aisé
- Bras de ponçage réglable
- Échappement arrière
- Poignée en caoutchouc moulé

ORDER Nr

T27/008

Modèle	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Dimension des bandes (mm)	Consommation d'air (l/s)		Dimension (mm)		Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
				moyenne	en charge	Longueur			
CP9779	T27/008	22.000	330 x 10	6,6	13,2	304		0,90	1/4"
CP9780	T27/022	20.000	520 x 20	7,0	14,0	380		1,50	1/4"

Tous modèles : 6,3 bar - Ø int. tuyau 10 mm

PERCEUSE RÉVERSIBLE PNEUMATIQUE

PERCEUSE REVERSIBLE CP9792

10 mm / 2,000 t/min. / 380 W



Spécifications:

- Perceuse pistolet 10 mm réversible
- Moteur puissant 270 W
- Mandrin auto-serrant de qualité industrielle
- Poignée ergonomique gainée caoutchouc
- Échappement arrière

ORDER Nr

T27/027

Modèle	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Puissance (Watt)	Capacité du mandrin (mm)	Couple maxi (Nm)	Consommation d'air (l/s)		Longueur Total (mm)	Poids net (Kg)	Entrée d'air (NPTF)
						moyenne	en charge			
CP9792	T27/027	2.000	270	10	4,8	2,8	11,3	216	1,18	1/4"

6,3 bar - Ø int. tuyau 10 mm

Les données techniques sont sujettes à changement.

La plate-forme d'accus pour nos machines 36V et 18V.

La puissance du filaire. La liberté du sans fil.

La tension s'adapte automatiquement entre le 36V et le 18V

Interchangeable avec plus de 100 machines




36V ↔ 18V

I Perceuse / visseuse 36V et 18V

Perceuse visseuse sans fil - 36 V / 138 Nm - Exclusif chargeur et accus - Coffret HSC II

- I Très compacte
- I Couple de serrage le plus élevé de sa catégorie
- I Moteur sans charbons
- I Fonction RFC
- I Mandrin autoserrant
- I Vitesse de perçage élevée
- I Carter d'engrenage en aluminium
- I Réglage de couple de serrage sur 22 positions
- I Poignée soft-grip
- I Témoin de recharge accus
- I Éclairage led
- I Crochet de ceinture



	ORDER NR	VOLT	
DS36DAW2Z	T18/765S	36V	1
DS18DBL2W2Z	T18/629	18V	1

I Perceuse / visseuse 36V

Visseuse à frappe sans fil - 36 V / 210 Nm - Exclusif chargeur et accus - Coffret HSC II

- I Boulons, écrous et vis
- I Moteur puissant sans charbons
- I Régime réglable sur 4 positions
- I Triple hammer mécanisme, rapide, plus de puissance et vibrations minimales
- I Couple de serrage le plus élevé de sa catégorie
- I Bon équilibre
- I IP54 : étanche à la poussière et à l'eau
- I Témoin de recharge accus
- I Éclairage LED



	ORDER NR	
WH36DBW2Z	T18/761S	1

I Perceuse / visseuse 18V

Perceuse d'angle sans fil - 18 V / 12,5 Nm - Exclusif chargeur et accus - Coffret HSC II

- I Très compacte et légère
- I Mandrin autoserrant
- I Hauteur du mandrin seulement 88 mm
- I Interrupteur pleine main
- I Régime réglable en continu
- I Frein "Quick-Stop électronique"
- I Témoin de recharge accus
- I Poignée latérale
- I Poignée soft-grip
- I Éclairage led et crochet de ceinture




	ORDER NR	
DN18DSL2Z	T18/797	1

I Perceuse-visseuse DS18DJLWK

Perceuse-visseuse sans fil en coffret HSCD / 18V - 1.500 Ah / 53 Nm

- Le couple de serrage le plus élevé de sa catégorie
- Frein "Quick-Stop"
- Régime réglable en continu
- Réglable en 22 positions
- Mandrin auto serrant de 13 mm à verrouillage
- Éclairage led
- Avec 2 accu's, chargeur en coffret HSCD avec 100 accessoires


	ORDER NR	
DS18DJLWK	T18/621WK	1



I Perceuse-visseuse

Perceuse-visseuse sans fil DS18DDWQZ - 18V - 55 Nm - Dans un coffret HSC II. Avec 2 accu's BSL1830C et chargeur.

- Le couple de serrage le plus élevé de sa catégorie
- Frein "Quick-Stop"
- Régime réglable en continu
- Réglable en 22 positions
- Mandrin auto serrant de 13 mm à verrouillage
- Éclairage led
- Avec 2 accu's, chargeur en coffret HSCD avec 100 accessoires


	ORDER NR	
DS18DDWQZ	T18/645	1



I Boulonneuse sans fil

Boulonneuse sans fil - 36 V / 1.130 Nm / 1/2" - Exclusif chargeur et accu's - Coffret HSC III

- Boulons, écrous et vis
- Couple de serrage très élevée
- Corps compact
- Moteur sans balais
- Régime réglable en 4 positions
- Carter d'engrenage robuste
- IP56; protection à la poussière et à l'eau
- Témoin de recharge accu
- Éclairage LED
- Crochet de ceinture
- Inclusif coffret HSC III
- Exclusif accu's et chargeur

	ORDER NR	
WR36DBW2Z	T18/767S	1



I Visseuse sans fil DB3DL2

3,6V / 2 x 1,5 Ah Li-ion / 5 Nm / 1/4" hex.

- ▮ Vissage et dévissage de vis à bois, vis autoforente
- ▮ Perçage dans le bois, le plastique, l'aluminium et l'acier
- ▮ Machine idéale pour les applications légères
- ▮ Poignée à 2 positions : droite et pistolet
- ▮ Standard: 2 accus
- ▮ Circuit de protection contre surcharge de courant et les charges incorrectes
- ▮ Verrouillage automatique de l'embout
- ▮ Poignée soft-grip
- ▮ Éclairage led
- ▮ Réglable en 21 positions
- ▮ Temps de charge max. de 30 min.



	ORDER NR	
DB3DL2WCZ	T18/615	1

I Scie circulaire

Scie circulaire sans fil Ø165mm - 18V / 5.000 mAh / 66 mm

- ▮ Capacité de sciage élevée: 66 mm
- ▮ Moteur puissant sans charbon à longue durée de vie
- ▮ ACS, interrupteur électronique entre le mode silencieux et le mode puissance en fonction de la contrainte
- ▮ Rendement supérieur et faible niveau sonore | interrupteur électronique manipulable sans effort à longue durée de vie
- ▮ Protection contre les surcharges
- ▮ Poignée soft-grip
- ▮ Double éclairage led
- ▮ Standard: 2 accus
- ▮ Frein moteur
- ▮ Soft grip
- ▮ Sciage à onglet jusqu'à 45°
- ▮ Temps de charge max. de 75 min.



	ORDER NR	
C18DBALWPZ	T18/638DBAL	1

I Scie sauteuse

Sans fil - 18V - 135 mm - Dans coffret HSC III. Sans accu ni chargeur.

- ▮ Compact et léger
- ▮ Vitesse de découpe élevée
- ▮ Voir très stable dans les virages
- ▮ Longévité
- ▮ Système de verrouillage d'alimentation: intervenir rapidement la feuille de scie sans outil
- ▮ Vitesse variable | 3 encours de navettes réglables
- ▮ Pied en aluminium fort et pied en acier
- ▮ Fonction vésicale
- ▮ Livrée sans batteries ni chargeur



	ORDER NR	
CJ18DAWZ	T18/769S	1

I Perforeur SDS+ DH18DSL(LW)

18V / 2 x 4 Ah Li-ion / 0-1,4 Joule

- I Haute vitesse de perçage
- I Indicateur de charge
- I Changement de mèches rapide
- I Vitesse à vide: 0-750/0-1500 t/min. L+Rr
- I Capacité : Bois: 18 mm / métal: 13 mm / béton: 16 mm
- I Éclairage LED
- I En coffret




ORDER NR	
T18/641	1

I Perforeur sans fil

36 V / 3 Joule (EPTA 05) - Exclusif chargeur et accus - Coffret HSC IV / 3,9 kg

- I Compact et légère
- I Vitesse de forage et burinage élevée
- I Moteur sans balais
- I Fonction RFC
- I Soft-grip ergonomique
- I 3 positions : forage à percussion, forage et burinage
- I Inclusif coffret HSC IV
- I Exclusif accus et chargeur




ORDER NR	
DH36DPAW2Z	T18/7605 1

I Scie sabre sans fil

36 V / 300 mm - Exclusif chargeur et accus / 4,8 kg

- I Moteur sans balais
- I Vitesse variable
- I Vitesse de sciage réglable en 4 positions
- I Vitesse de sciage élevée
- I Faible vibrations
- I Action pendulaire avec "swing action"
- I "Power Lock System" : interchangeables sans outil
- I Semelle de scie réglable sans outil
- I Éclairage LED
- I Grand crochet de suspension



ORDER NR	
CR36DAW4Z	T18/832 1

Les données techniques sont sujettes à changement.

I Meuleuse d'angle 36V

Meuleuse d'angle sans fil - 36V / 125 mm - Exclusif chargeur et accus - En coffret HSC II

- Machine compacte et légère
- Moteur sans balais
- Frein électronique intégré: s'arrête en 2 secondes
- Vitesse de coupe élevée
- Vitesse variable
- Protection contre le rebond et la surcharge
- Protection contre le redémarrage
- Limiteur de courant de démarrage
- Filtres remplaçables minimisent les dommages causés par l'entrée d'objets étrangers dans le moteur
- Poignée auxiliaire anti-vibrations
- Témoin de recharge accu



	ORDER NR	
G3613DAW2Z	T18/766S	1

I Outils multifonctions 18V

Multitool sans fil - 18V - Exclusif chargeur et accus - En coffret HSC II

- Machine compacte et légère
- Robuste moteur sans charbon à démarrage souple
- Longue durée de vie
- Système de fixation compatible OIS à 12 points
- Grâce au système de blocage unique développé par HiKOKI, le montage peut être effectué sans risquer de perdre l'outil pendant le verrouillage en position horizontale
- Régime réglable en continu avec fonction AT (Automatic-Transmission)
- Témoin de recharge accu
- Poignée soft - grip
- Éclairage led
- Machine sans chargeur et accus en coffret HSC II



	ORDER NR	
CV18DBLW2Z	T18/784	1



Lame

Lame Multitool Starlock pour le métal.

	NB DE DENTS	APPLICATION	ORDER NR	NB DE PIÈCES	
32 x 50 mm	20 BI-MÉTAL	MÉTAL	T18/911	1 pcs	1
			T18/910	5 pcs	1



Lame

Lame Multitool Starlock pour le bois / métal.

	NB DE DENTS	APPLICATION	ORDER NR	NB DE PIÈCES	
32 x 50 mm	20 BI-MÉTAL	BOIS/MÉTAL	T18/913	1 pcs	1
			T18/912	5 pcs	1



Lame

Lame Multitool Starlock pour le bois / métal.

	NB DE DENTS	APPLICATION	ORDER NR	NB DE PIÈCES	
Ø 85 x 0,9 mm	18 BI-MÉTAL	BOIS/MÉTAL	T18/914	1 pcs	1



Lame

Lame Multitool Starlock pour le bois.

	NB DE DENTS	APPLICATION	ORDER NR	NB DE PIÈCES	
32 x 50 mm	18 - HCS	BOIS	T18/916	1 pcs	1
			T18/915	5 pcs	1



Lame

Lame Multitool Starlock pour le bois.

	NB DE DENTS	APPLICATION	ORDER NR	NB DE PIÈCES	
32 x 50 mm	14 - HCS	BOIS	T18/918	1 pcs	1
			T18/917	5 pcs	1



Lame

Lame Multitool Starlock pour le bois

	NB DE DENTS	APPLICATION	ORDER NR	NB DE PIÈCES	
Ø 85 x 0,6 mm	18 - HCS	BOIS	T18/919	1 pcs	1



Lame

Lame Multitool Starlock pour inox / métal

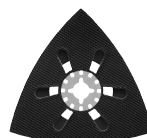
	NB DE DENTS	APPLICATION	ORDER NR	NB DE PIÈCES	
32 x 40 mm	24 HM/TC	INOX / MÉTAL	T18/920	1 pcs	1



Plateau de ponçage

Multitool plateau de ponçage Starlock velcro 93X93

	ORDER NR	NB DE PIÈCES	
93 x 93 mm	T18/921	1 pcs	1




Les données techniques sont sujettes à changement.

I Outils multifonctions

Multitool - 350 W

- Machine compacte et légère
- Système de fixation compatible OIS à 12 points
- Grâce au système de blocage unique développé par HIKOKI, le montage peut être effectué sans risquer de perdre l'outil pendant le verrouillage en position horizontale
- Réglage électronique avec fonction AT (Automatic- Transmission)

1 jeu d'accessoires, 1 HSC II


	ORDER NR	
CV350VW1Z	T18/819	1



I Défonceuse

8 mm / 900 W

- Moteur puissant
- Poignées soft-grip
- Interrupteur anti-poussière facile à manier, à proximité de la poignée
- Réglage précis de la profondeur de fraisage grâce à l'échelle adaptable


	ORDER NR	
	T18/725	1



I Raboteuse

82mm - 620W

- Standard : avec couteaux HM réversibles
- Crochet de positionnement du câble
- Pièce protection contre l'endommagement
- Poignée soft-grip
- Possibilité d'aspiration de la poussière

	ORDER NR	
	T18/722	1



I Scie Sauteuse

800W / 160MM

- Compact et légère
- Poignée étrier soft-grip confortable
- Nouveau guide de lame de scie pour une coupe très précise
- Régime réglable avec réglage constant de la vitesse en cas de contrainte
- Mode AT - sélection électronique automatique entre le mode silencieux et le mode puissance en fonction de la contrainte
- Vibrations minimales et faible niveau sonore
- Éclairage led
- Course pendulaire réglable en 4 positions
- Sous-semelle rabattable facilitant la coupe circulaire
- "Système Power Lock": lame de scie rapidement interchangeable sans outil
- Raccordement du dispositif d'aspiration directement sur la machine pour son utilisation avec aspirateur

	ORDER NR	
CJ160VW	T18/715-160	1



Les données techniques sont sujettes à changement.

I Ponceuse roto-excentrique 125mm

125mm - 230w

- Système de contrôle : plus longue durée de vie de la semelle de ponçage
- Semelle auto-agrippante
- Grande poignée soft-grip, moins de vibrations
- Excellente aspiration de la poussière

ORDER NR	
T18/748	1



I Ponceuse Excentrique 150mm

150mm - 350w

- 2 positions: enlèvement énergétique ou finition en un
- Cercle de ponçage: 2,8 mm - 6,2 mm
- Vitesse variable
- Turbo boost: passez à la vitesse maximale avec une pression sur le bouton
- Poignée avant démontable sans outil
- Sac à poussière de nouvelle conception

ORDER NR	
T18/749	1



I Ponceuse à bande SB10V2

610 x 100 mm / 1020 Watt

ORDER NR	
T18/741	1

- Légère et maniable
- Vitesse variable
- Vitesse de bande à vide: 240 - 450 m/min
- Longueur: 381 mm
- Poids: 2,5 kg

Accessoires standard: Sac à poussières, Bande



I Ponceuse vibrante SV12SG

100 x 110 mm / 200 Watt



- Moteur puissant
- Prise en main agréable
- Excellente aspiration de poussière
- Semelle auto-agrippante
- Nombre d'oscillations: 25000 /min
- Vitesse à vide: 14000 t/min.
- Poids: 1,1 kg

Accessoires standard: Sac à poussières, Feuille de papier abrasif

ORDER NR	
T18/742	1

I Ponceuse vibrante SV12SH

190 x 110 mm / 200 Watt



- Modèle fer à repasser avec moteur puissant
- Prise en main agréable
- Excellente aspiration de poussière
- Semelle auto-agrippante
- Nombre d'oscillations: 25000 /min
- Vitesse à vide: 14000 t/min.
- Poids: 1,1 kg

Accessoires standard: Sac à poussières, 3 feuilles de papier abrasif

ORDER NR	
T18/746	1

I Meuleuse d'angle

Meuleuse d'angle - 230 mm / 2.500 W - En coffret PVC

- ▮ Carter en aluminium à double isolation
- ▮ Excellent débit thermique
- ▮ Très longue durée de vie
- ▮ Capot de protection réglable sans outil
- ▮ Interrupteur de sécurité
- ▮ Protection contre le redémarrage et limiteur de courant de démarrage
- ▮ Nouveau capuchon de balais
- ▮ Poignée latérale absorbant les vibrations



	ORDER NR	
G23MRUAW6Z	T18/685	1

I Meuleuse d'angle

Meuleuse d'angle - 125 mm / 1.500 W / 2kg

- ▮ Protection contre le redémarrage
- ▮ Vitesse constante / réglable
- ▮ Limiteur de courant de démarrage
- ▮ Structure durable protégée contre les surcharges
- ▮ Dispositif de sécurité anti-recul
- ▮ Capot de protection réglable sans outil
- ▮ Poignée anti-vibrations

1 clé, 1 poignée anti-vibrations



	ORDER NR	
G13VAWKZ	T18/688	1

I Pack Meuleuses d'angle

G23SW2 + G13SR4 - Ø230mm et Ø125mm

G23SW2

- ▮ Très longue durée de vie grâce au mécanisme de refroidissement amélioré
- ▮ Structure durable protégée contre les surcharges
- ▮ Tête très plate
- ▮ Faible niveau sonore
- ▮ Interrupteur de sécurité avec bouton de type homme-mort

G13SR4

- ▮ Compacte et légère
- ▮ La vitesse de coupe la plus élevée de sa catégorie
- ▮ Protection exceptionnelle contre les surcharges
- ▮ Longue durée de vie grâce au mécanisme de refroidissement amélioré
- ▮ Poignée étroite, d'à peine 197 mm



	ORDER NR	
G23SW2CPZ	T18/841	1

■ Marteau de démolition

SDS-Max / 930 W / 5,2 kg / 7,1 Joule (EPTA 05) - LVH

- Force de frappe élevée et faible poids
- Longue durée de vie
- Mécanisme amortisseur
- Emmanchement simple et rapide du burin
- Burinage réglable sur 12 positions
- Poignée latérale réglable sur 360°

1 poignée auxiliaire, 1 burin pointu, 1 coffret en PVC



	ORDER NR	
H41MB2WSZ	T18/663	1

■ Marteau de démolition

Burineur - 7,0 kg / 1.150 W / 10,1 Joule (EPTA 05)

- Carter en aluminium coulé AHB très durable
- Système anti-vibrations UVP à amortisseur de vibrations dynamique
- Poignée anti-vibrations latérale et arrière
- Poignée latérale réglable à 360°
- Moteur innovant sans charbons et sans entretien
- Maintien des performances en cas de fluctuation de la tension lors de l'utilisation de générateurs et de rallonges
- Système de burin vario-lock

1 pointe, 1 coffret en PVC



	ORDER NR	
H45MEYWTZ	T18/735	1


■ Marteau de démolition

SDS-Max / Burineur - 12,5 kg / 1.500 W / 26,5 Joule

- La force de frappe la plus élevée de sa catégorie
- Moteur sans charbons
- Carter en aluminium AHB compacte et robuste
- Système anti-vibrations UVP
- Poignée soft-grip anti-vibrations
- Emmanchement simple et rapide du burin
- Grand interrupteur

1 pointe, 1 coffret en PVC



	ORDER NR	
H60MEYWTZ	T18/838	1


I Marteau de perçage

SDS-PLUS / 28 mm / 850 W / 3.0 Joule (EPTA 05) / 3 kg

- I Système anti-vibrations UVP
- I Régime réglable en continu
- I 2 positions : perçage à percussion et perçage réglables sur le côté de la machine
- I Arrêt de percussion
- I Poignée soft-grip ergonomique

1 poignée auxiliaire, 1 butée de profondeur, 1 coffret en PVC



	ORDER NR	
DH28PECWSZ	T18/829	1

I Marteau de perçage

SDS-PLUS / Marteau de perçage - 26 mm / 830 W / 3,2 Joule / 2,8 kg

- I Vitesse de perçage élevée
- I Vitesse variable
- I 2 positions : marteau perforateur et perçage, bouton de sélection sur le côté de la machine
- I Compacte et légère
- I Arrêt de frappe
- I Poignée soft-grip ergonomique réglable sur 360°



	ORDER NR	
DH26PC2WSZ	T18/679WSZ	1


I Marteau de perçage & burinage

SDS-Max - 7,5 kg / 40 mm / 1.150 W / 8,7 J (EPTA 05) - En coffret PVC

- I Mandrin SDS-Max quick release
- I Vitesse de perçage élevée
- I Carter en aluminium coulé AHB très durable
- I Système anti-vibrations UVP à amortisseur de vibrations dynamique
- I Poignées anti-vibrations latérale et arrière
- I Actionneur électronique dynamique ajustant le nombre de frappes à la charge de travail
- I Indicateur de panne du cordon d'alimentation
- I Système de burins vario-lock

1 butée de profondeur, 1 poignée, 1 tube de graisse, 1 coffret en PVC



	ORDER NR	
DH40MEYWSZ	T18/677-MEY	1


I Marteau de perçage & burinage

SDS-Max - 9,5 kg / 45 mm / 1.500 W / 12,2 Joule (EPTA 05) - En coffret PVC

- Mandrin SDS-Max quick release
- La vitesse de perçage élevée
- Carter en aluminium coulé AHB très durable
- Système anti-vibrations UVP à amortisseur de vibrations dynamique
- Poignées anti-vibrations latérale et arrière
- Actionneur électronique dynamique ajustant le nombre de frappes à la charge de travail
- Indicateur de panne du cordon d'alimentation
- Système de burins vario-lock

1 coffret, 1 poignée auxiliaire, 1 butée de profondeur



	ORDER NR	
DH45MEYWSZ	T18/662-45	1

I Scie sabre

Scie sabre - 300 mm / 1.010 W

- "Système Power Lock": lame de scie rapidement interchangeable sans outil
- Vitesse de coupe élevée
- Nouvelle protection avant ergonomique en caoutchouc
- Nouvelle poignée arrière ergonomique avec un grand interrupteur
- Lame de scie utilisable dans les deux sens
- Triple étanchéité pour une protection contre la poussière et l'eau
- Vitesse variable

1 clé, 1 lame de scie, 1 coffret en PVC




	ORDER NR	
CR13V2WSZ	T18/713	1

I Mélangeur

Mélangeur - 1.600 W / 160 mm - raccordement M14

- Poignées soft-grip avec cadre en acier
- Limitation de courant de démarrage
- Protection contre les surcharges
- Vitesse variable
- Interrupteur facile à utiliser

1 tige mélangeuse 160 mm

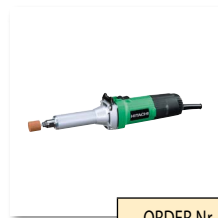
	ORDER NR	
UM16VST2UAZ	T18/652	1



Les données techniques sont sujettes à changement.

I Meuleuse droite GP2S2

25 mm / 520 Watt



Spécifications:

- Forme très compacte
- Grande vitesse
- Vitesse à vide: 25000 t/min.
- Porte-outil: 6 mm
- Longueur: 359 mm
- Poids: 1,7 kg

Accessoires standard: 1 Pince de serrage 6 mm, 2 x clé

ORDER Nr

T18/686

I Meuleuse droite GP3V

25 mm / 760 Watt



Spécifications:

- Meuleuse droite à régime élevé
- Démarrage progressif et régulateur électronique
- Avec feedback (régime constant sous charge)
- Vitesse à vide: 7000 - 29000 tr/min
- Porte-outil: 6 mm
- Longueur: 406 mm
- Poids: 1,9 kg

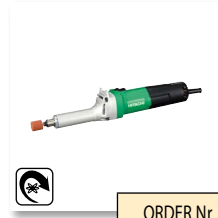
Accessoires standard: 1 poignée auxiliaire, 1 Pince de serrage 6 mm, 2 x clé

ORDER Nr

T18/691

I Meuleuse droite GP5V

50 mm / 760 Watt



Spécifications:

- Nouveau design
- Vitesse à vide: 2000 - 8300 t/min.
- Porte-outil: 6 mm
- Longueur: 406 mm
- Poids: 1,9 kg

Accessoires standard: 1 poignée auxiliaire, 1 Pince de serrage 6 mm, 2 x clé

ORDER Nr

T18/692

I Pistolet à air chaud RH650V

50° - 650° / 2000 Watt



Spécifications:

- Température réglable 50-650°C et flux d'air variable lisible sur l'affichage LCD numérique.
- Pos. 1 50°C et débit d'air de 250 - 500 L/min
- Pos. 2 50°C à 650°C / 250 - 500 L/min
- Très stable en utilisation stationnaire.
- Protection contre la surchauffe.

• Poids: 0,8 kg

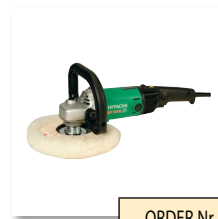
Accessoires standard: Buse (plate), Racloir, Buse (ronde), Buse (surface incurvée), Buse (protection pour verre), Coffret PVC

ORDER Nr

T18/781

I Ponceuse-polisseuse SP18VA

Ø 180 mm / 1250 Watt



Spécifications:

- Vitesse variable
- Limiteur de courant de démarrage
- Protection contre les surcharges
- Axe: M14
- Vitesse à vide: 1400 - 3400/ t/min.
- Longueur: 415 mm
- Poids: 2,9 kg

Accessoires standard: Poignée, Clé, Plateau, Peau de mouton

ORDER Nr

T18/696

MONOBROSSE - MACHINE POUR SOLS

I Machine Multifonction - Monobrosse

Machine Multifonction / Voltage : 220V / Puissance : 2000W / Vitesse : 175 tr./min. / Fréquence : 50Hz / Poids net : 48 Kg / Couleur : Noir

Accessoires

- Plateau 16" picots
- Plateau 15" brosse souple
- Plateau 15" brosse dure
- Réservoir à eau
- Poids 20 Kg additionnel



ORDER NR



AT31805

1

I Machine Multifonction - Monobrosse

Voltage : 220V / Puissance : 1500W / Vitesse : 154 tr./min. / Fréquence : 50Hz / Diamètre du plateau : 380mm / 15 pouces / Poids net : 39 Kg / Couleur : gris

Accessoires

- Plateau 15" velcro
- Plateau 16" picots
- Plateau 15" brosse souple
- Plateau 15" brosse dure
- Réservoir à eau
- Poids 15 Kg additionnel



ORDER NR



AT80057

1

I Machine Multifonction - Monobrosse

Voltage : 220V / Puissance : 1500W / Vitesse : 154 tr./min. / Fréquence : 50Hz / Diamètre du plateau : 380mm / 15 pouces / Poids net : 39 Kg / Couleur : grise

Accessoires

- Plateau 15" velcro
- Plateau 16" picots
- Plateau 15" brosse souple
- Plateau 15" brosse dure
- Réservoir à eau
- Poids 15 Kg additionnel



ORDER NR



AT80058

1

Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES ÉLECTROPORTATIVES SUHNER







Les outils électriques SUHNER








sont construits selon les critères les plus modernes. Ils se distinguent par un rendement énergétique élevé et par une solidité remarquable.

- Réducteur angulaire avec engrenage conique à denture hélicoïdale.
- Puissance élevée pour un poids réduit.
- Les machines disposent d'une protection contre les surcharges.
- La comparaison avec d'autres outils électriques portatifs disponibles sur le marché montre que les outils se placent en tête sous le rapport de la puissance absorbée et du rendement.

MEULEUSES D'ANGLE

Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Fixation outil	Puissance (W)	Poids net (Kg)
	UWC 7 T18/553	Meuleuse d'angle Ø 115 mm	7.000	M 14	500	1,65
	UWC 10 T18/554	Meuleuse d'angle Ø 115 mm	10.000	M 14	500	1,65
	UWC 20-R T18/555	Meuleuse d'angle réglable Ø 50 mm	9.000 - 19.000	1/4"-20	500	1,40
	UWG 10-R T18/556	Meuleuse d'angle Ø 125 mm	4.200 - 10.000	M 14	1.050	1,90
	UWK 10-R 125 T18/548	Meuleuse d'angle Ø 125 mm	4.600 - 10.500	M 14	1.530	2,80
	UWK 10-R 150 T18/549	Meuleuse d'angle Ø 150 mm	4.600 - 10.000	M14	1.530	2,80



MEULEUSES DROITES

Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Pince st. (mm)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
	USC 9-R T18/535	Meuleuse droite	4.000 - 9.000	6	500	1,40
	USC 25-R T18/536	Meuleuse droite	11.000 - 25.000	6	500	1,30
	USG 9-R T18/537	Meuleuse droite	3.800 - 8.300	6	1.050	2,30
	USG 33-R T18/541	Meuleuse droite	15.000 - 33.000	6	1.050	2,10
	USK 3-R T18/544	Meuleuse droite	1.400 - 3.000	12	1.530	3,10
	USK 6-R T18/543	Meuleuse droite	2.800 - 5.800	6	1.530	3,00
	USK 15-R T18/538	Meuleuse droite	6.800 - 14.500	6	1.530	3,10



Pinces de serrage & supports de bande, voir page 230
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES ÉLECTROPORTATIVES SUHNER



POLISSEUSES D'ANGLE

Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Fixation outil (mm)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
	UPK 5-R T18/550	Polisseuse d'angle Ø 100 x 100 mm	1.800 - 4.000	19 x 100	1.530	3,00
	UPG 5-R T18/551	Polisseuse d'angle Ø 100 x 100 mm	1.800 - 4.000	19 x 100	1.050	2,65


POLISSEUSES DE TUBES

Modèle	ORDER Nr	Description	Dimensions de la bande	Vitesse de la bande (m/s)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
	UTC 7-R T18/533	Polisseuse de tubes	533 x 30 mm	4,5 - 11	500	2,40
	UTG 9-R T18/534	Polisseuse de tubes	610 x 30 mm	7 -15,5	1.050	3,00

PONCEUSES À RUBAN ABRASIF

Modèle	ORDER Nr	Description	Dimensions de la bande (mm)	Vitesse de la bande (m/s)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
	UBC 10-R T18/520	Ponceuse à ruban abrasif 520 mm (Monté d'origine avec le support de bande " KA 25/9 * "	520 x 6 520 x 12	6,5 - 15,5	500	1,80
	UBK 6-R T18/552	Ponceuse à ruban abrasif	450 x 35	14,7 - 31	1.530	4,60


MEULEUSES POUR SOUDURE D'ANGLE

Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
	UKC 3-R T18/539	Meuleuse pour soudure d'angle ø 150 mm	1.400 - 3.200	500	1,80


Pincés de serrage & supports de bande, voir page 230
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES ÉLECTROPORTATIVES SUHNER



LIMES ÉLECTRIQUES


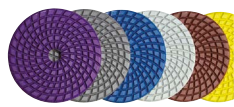
Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Dimensions des patins	Puissance (W)	Poids net (Kg)
 UMC 6-R L	T18/414	Lime électrique	2.500 - 5.250	39 x 60 mm	500	1,80

POLISSEUSES

Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Système de serrage	Puissance (W)	Poids net (Kg)
 UPC 2-R	T18/545	Polisseuse	1.000 - 2.000	M 14	500	1,50

POLISSEUSES D'ANGLE À EAU

Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Système de serrage	Puissance (W)	Poids net (Kg)
 UXK 4-R	T18/502	Polisseuse d'angle à eau	1.800 - 4.000	M 14	1.530	3,00
 UXJ 2	T18/415	Meuleuse d'angle à eau	2.300	M 14	1.500	3,00

Désignation	Grains	Couleur	ORDER Nr	
 Disques abrasifs souples en diamant pour le ponçage à l'eau Ø 100 mm	50	vert	T18/505	1
	120	noir	T18/506	1
	220	rouge	T18/507	1
	400	jaune	T18/508	1
	600	marron	T18/509	1
	800	blanc	T18/510	1
	1800	bleu	T18/511	1
	3500	gris	T18/512	1
	8500	violet	T18/513	1
	Plateau-support "Velcro" Ø 100 mm			T18/504

Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES ÉLECTROPORTATIVES SUHNER



Les outils pneumatiques portatifs SUHNER

sont utilisés avec succès dans l'industrie et l'artisanat. Ils trouvent un champ d'application dans la construction mécanique, la chaudronnerie, les fonderies, la construction d'outillages et de moules, ainsi que dans les travaux de montage.

TOP-Technology for Oilfree Power:

pour le fonctionnement au choix avec ou sans huile (propreté de l'air expulsé et respiré, aucun dépôt d'huile sur les pièces travaillées).

Pour qu'un outil pneumatique fonctionne de manière impeccable, il faut que l'air utilisé soit exempt d'eau de condensation et d'impuretés et que sa pression soit aussi constante que possible. De plus, l'air comprimé doit contenir de l'huile sous forme de brouillard destinée à lubrifier les organes mobiles. A cet effet, on fait passer l'air dans une unité de conditionnement composée d'un filtre séparateur, d'un mano-détendeur et d'un lubrificateur.






MEULEUSES DROITES

Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Pince st. (mm)	Puissance (W)	Cons. d'air à vide(l/min)	Dimension (mm)	Poids net (Kg)
	LSA 70	T18/570N Petite meuleuse droite	70.000	3	110	200	ø 19,4 x 169	0,16
	LSA 81	T18/571 Petite meuleuse droite, avec silencieux, tuyau d'alimentation et d'échappement	80.000	3	110	200	ø 19,3 x 154	0,31
	LSB 70 (Top)	T18/576 Meuleuse droite à turbine (A utiliser seulement avec un filtre airline LF 05)	70.000	3	220	250	ø 25/40 x 163	0,42
	LSA 61	T18/569 Petite meuleuse droite, avec silencieux, tuyau d'alimentation et d'échappement	60.000	3	110	200	ø 19,3 x 154	0,31
	LSB 44 DH	T18/575 Meuleuse droite (Soupape combinée)	44.000	6	250	520	ø 28 x 180	0,40
	LSB 35 DH	T18/563 Meuleuse droite (Soupape combinée à levier de sécurité)	35.000	6	220	480	ø 31 x 143	0,29
	LLC 35 H	T18/412 Meuleuse droite à long col (Soupape à levier de sécurité)	35.000	6	350	800	ø 30 x 322	0,56
	LSB 25 H	T18/413 Meuleuse droite (Soupape à levier de sécurité)	25.000	6	250	330	ø 30 x 198	0,38
	LSC 23 H (TOP)	T18/566 Meuleuse droite (Soupape à levier de sécurité)	23.000	6	370	660	ø 35 x 210	0,60
	LLC 23 H (TOP)	T18/567 Meuleuse droite à long col (Soupape à levier de sécurité)	23.000	6	370	660	ø 35 x 340	0,81
	LSB 20 DH	T18/564 Meuleuse droite (Soupape combinée à levier de sécurité)	20.000	6	270	590	ø 32 x 160	0,42
	LSG 20	T18/574 Meuleuse droite (Soupape à levier de sécurité)	20.000	6	900	1.200	ø 45/70 x 261	1,10
	LLG 20	T18/573 Meuleuse droite à long col (Soupape à levier de sécurité)	20.000	6	900	1.200	ø 26/45 x 382	1,60
	LLH 20 H	T18/572 Meuleuse droite (Soupape à levier de sécurité)	20.000	8	1.000	1.600	ø 60 x 290 / 390	2,40



Pinces de serrage & supports de bande, voir page 230
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES PNEUMATIQUES PORTATIVES SUHNER


MEULEUSES D'ANGLE (PINCES DE SERRAGES)


Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Pince st. (mm)	Puissance (W)	Cons. d'air à vide(l/min)	Dimension (mm)	Poids net (Kg)
	LWA 80	T18/568 Meuleuse d'angle	80.000	3	110	200	ø 38,5 x 182	0,12
	LWB 20 DH	T18/565 Meuleuse d'angle (Soupape combinée à levier de sécurité)	20.000	6	250	590	ø 31 x70/42 x 137	0,37
	LWB 4 H	T18/408 Meuleuse d'angle	4.500	6 mm	250	200	ø 30 x 51 x 208	0,49

MEULEUSES D'ANGLE (FIXATION 1/4")


Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Fixation outil	Puissance (W)	Cons. d'air à vide(l/min)	Dimension (mm)	Poids net (Kg)
	LPB 12	T18/407 Meuleuse d'angle	12.000	1/4"	250	480	ø 31 x 36/22 x 153	0,39
	LPB 4 H	T18/409 Meuleuse d'angle	4.500	1/4"	250	200	ø 30 x 36 x 208	0,47

APPAREIL À FRAISER LES COLLECTEURS

Modèle	ORDER Nr	Description	Vitesse à vide (t/min.)	Fixation outil	Puissance (W)	Cons. d'air à vide(l/min)	Dimension (mm)	Poids net (Kg)
	LWA 70KF	T18/582 Appareil à fraiser les collecteurs	70.000	1/4"	75	200	68 x 170	0,18



	Diamètre	0,3 mm	0,4 mm	0,5 mm	0,6 mm	0,7 mm	0,8 mm	0,9 mm	1,0 mm
	ø 19 X AL. 3 MM	T18/586-3	T18/586-4	T18/586-5	T18/586-6	T18/586-7	T18/586-8	T18/586-9	T18/586-10
	ø 22 X AL. 3 MM	T18/587-3	T18/587-4	T18/587-5	T18/587-6	T18/587-7	T18/587-8	T18/587-9	T18/587-10

CRAYONS DE MARQUAGE

Modèle	ORDER Nr	Description	Coups /min	Cons. d'air à vide	Poids net (Kg)
	LGS 30	T18/560 Crayon de marquage (pointe à graver moyenne *)	~ 30.000	30	0,15

* Autres pointes et ciseaux sur demande

PONCEUSES À RUBAN ABRASIF

Modèle	ORDER Nr	Description	Dimensions de la bande	Vitesse de la bande (m/s)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
	LBB 20 DH	T18/577 Ponceuse à ruban abrasif 305 mm (Monté d'origine avec le support de bande " KAK 25/9 * "	305 x 6 mm 305 x 12 mm	21	220	0,90
	LBC 16 H	T18/578 Ponceuse à ruban abrasif 520 mm (Monté d'origine avec le support de bande "KA 25/9 **	520 x 6 mm 520 x 12 mm	25,2	370	1,30

Pinces de serrage & supports de bande, voir page 230
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER

MINIFIX



- Super-légère et très maniable pour un travail garanti sans fatigue
- Pièces d'angle d'une grande sensibilité, et porte-outils droits pour un confort d'utilisation optimal

MINIFIX 25-R:

- Réglage de la vitesse progressive de 11000 à 25000 tours/min

MINIFIX 9-R:

- Réglage de la vitesse progressive de 4000 à 9000 tours/min

Caractéristiques techniques:

Moteur universel, isolation de protection

230/120 V, 50/60 Hz

Moteur à faibles vibrations grâce à l'amortissement des vibrations

Équipement standard machine seule:

3 m de câble avec fiche, 2 tiges type 10

Applications:

Fabrication de moules et d'outillages, la bijouterie et l'industrie dentaire, la modification des moteurs, etc. Pour utiliser des fraises en carbure, des meules de forme, des roues à lamelles (jusqu'à ø 40 mm), des brosses circulaires (jusqu'à ø 40 mm), des outils de polissage élastique, des polissoirs en feutre, brosses en tissu de fibre, meules renforcées à résistance élevée.

Machines	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Accouplement (moteur)	Puissance (W)	Poids net (Kg)	Arbres flexibles compatibles *
	MINIFIX 25-R Set T18/363	11.000 - 25.000	DIN 10	500	4,65	NA 4 x 1250 - DIN 10 / G 16
	MINIFIX 25-R T18/302	11.000 - 25.000	DIN 10	500	1,65	NA 4 x 1250 - DIN 10 / G 16
	MINIFIX 9-R T18/364	4.000 - 9.000	DIN 10	500	2,30	NA 7 x 1500 - DIN 10 / G 22

* Autres dimensions, voir page 229

Équipement à arbre flexible complet MINIFIX 25-R SET:

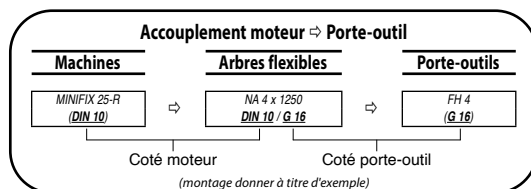
Moteur d'entraînement avec isolation de protection,

3 m de câble avec fiche, arbre flexible NA 4 x 1250 mm
DIN 10/G16, poignée FH4 avec pince de 6 mm.

Outils: meules de forme à liant céramique K 0816 V (1x),

B 1303 V (1x), F 0808 V (1x), 1 outil de polissage élastique

FPB 1208 (1x), 1 jeu de clés, 1 coffret métallique solide



Porte-outils G 16 - G 22	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Pince st. (mm)	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
	T18/373	Poignée droite avec pince de serrage	40.000	G 16	6	105 x 19,5	0,14
	T18/365	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	20.000 1 : 1	G 16	3	111 x 23 x 37/43	0,27
	T18/378	Ponceuse à ruban abrasif (305 x 6 / 305 x 12)	20.000	G 16	-	-	0,60
	T18/333	Poignées droites avec pince de serrage	25.000	G 22	6	125 x 27	0,32
	T18/338	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	17.100 1,3 : 1	G 22	6	165 x 36 x 60/48	0,61
	T18/374	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 45°	17.100 1,3 : 1	G 22	6	173 x 36 x 56	0,68

Pinces de serrage & supports de bande, voir page 230
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER

ROTOSET



• Machines puissantes équipée d'un moteur universel

ROTOSET 25-R:

- Réglage de la vitesse progressive de 11000 à 25000 tours/min
- Démarrage en douceur sans à-coups

ROTOSET 28:

- Outil à grande vitesse (28000 tours) sans électronique
- Convient pour l'utilisation de régulateurs de vitesse externe, par exemple du SC 01

Caractéristiques techniques:

Moteur universel, isolation de protection

230/120 V, 50/60 Hz



Moteur à faibles vibrations grâce à l'amortissement des vibrations

Equipement standard machine seule:

3 m de câble avec fiche, 2 tiges type 10

Applications:

Pour le meulage, le fraisage, le dégrossissage, le tronçonnage, le broissage et le polissage dans les ateliers de bricolage et de fine mécanique, la construction de moules et d'outils, la modification des moteurs, les travaux de montage.

Machines	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Accouplement (moteur)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
	ROTOSET 25-R Set T18/368	11.000 - 25.000	DIN 10	1.000	11,00
	ROTOSET 28 Set T18/369	28.000	DIN 10	750	11,00






Arbres flexibles compatibles *
NA 7 x 2000 - DIN 10 / G 22
NA 7 x 2000 - DIN 10 / G 22

* Autres dimensions, voir page 229

Equipement ROTOSET complet:

Moteur universel avec isolation de protection, pied et étrier de suspension combinés, 3 m de câble avec prise. Arbre flexible NA 7 x 2000 mm, DIN 10/G 22, poignée FH 7 avec pincé de serrage de 6 mm, renvoi-d'angle. WIG 7 (démultiplication 2,7 : 1) avec capot de protection et flasque pour meules d'ébarbage et de tronçonnage ø 115 mm.

Un lot d'outils: 1 meule d'ébarbage ø 115, 1 disque de tronçonnage ø 115 mm, 1 brosse métallique à boisseau type TDB 70 ø 70 mm, 1 plateau support type FSS 110, 2 disques en fibre type KFS 115 ST (1 x grain 60, 1 x grain 120), 1 jeu de clés, coffret métallique solide

Porte-outils (G 22)	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Pince st. (mm) *	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
	FH 7 T18/333	Poignée droites avec pince de serrage	25.000	G 22	6	125 x 27	0,32
	WI 7 T18/338	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	17.100 1,3 : 1	G 22	6	165 x 36 x 60/48	0,61
	WI 7 - 45° T18/374	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 45°	17.100 1,3 : 1	G 22	6	173 x 36 x 56	0,68
	WIG 7 T18/379	Appareil d'angle 115 mm Capot de protection ø 115 mm, flasque de serrage, poignée, clé	25.000 2,7 : 1	G 22	-	175 x 165 x 80	0,66
	WB 7 T18/380	Ponceuse à ruban abrasif (520 x 6 / 520 x 12)	16.000	G 22	-	-	1,20

Pincés de serrage & supports de bande, voir page 230
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER







Porte-outils (G 22)		ORDER Nr
	FH 7	T18/333
	WI 7	T18/338
	WI 7 - 45°	T18/374
	WIG 7	T18/379
	WB 7	T18/380

Porte-outils (NA 12 - G 28)		ORDER Nr
	FH 12	T18/320
	FSM 1:1	T18/382
	BSG 10/50	T18/383
	FTM	T18/384
	WB 10	T18/317

Porte-outils (G 28)		ORDER Nr
	FH 10	T18/307
	WI 10	T18/366
	WI 10-45°	T18/381
	WB 10	T18/317

Pinces de serrage & supports de bande, voir page 230
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER

Porte-outils (G 28 - G 35)	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Fixation outil	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
	FH 10	T18/307 Poignée droite avec pince de serrage	18.000	G 28	6 mm	163 x 33	0,56
	WI 10	T18/366 Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	17.100 1,3 : 1	G 28	6 mm	165 x 36 x 60/48	0,59
	FH 12	T18/320 Poignées droites avec pince de serrage	18.000	G 28	12 mm	161 x 33	0,51
	FSM 1:1	T18/382 Appareil d'angle 180 mm Capot de protection ø 180 mm, flasque de serrage, poignée, clé	12.000 1 : 1	G 28 (NA 12)	M 14	-	1,20
	FH 15	T18/353 Poignées droites avec pinces de serrage	10.000	G 35	12 mm	217 x 42	1,23
	TAM 1:1	T18/343 Appareil d'angle pour le travail de la pierre Carter en alliage léger, avec poignée, arrivée de l'eau d'arrosage par le centre, renvoi par pignons coniques, montage sur roulements à billes, sans accessoires.	6.400 1 : 1	G 35	M 14	300 x 85 x 180	2,60

Autres combinaisons possibles, nous consulter svpt!

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER

ROTOFIX



- Machine d'entraînement à 5 vitesses
- Exécution très robuste pour un travail sans problème
- Moteur triphasé permettant une utilisation optimale des outils de coupe et de meulage
- Polyvalence assurée par de nombreux accessoires de qualité
- Exécutions à disposition:
 - F:** avec socle,
 - HM:** avec dispositif de suspension,
 - STM:** avec support sur chariot

Caractéristiques techniques:

Moteur triphasé, protection IP 44,

Puissance absorbée 0,50 kW,

Tension 400 V, 50 Hz,


Gamme des vitesses 750, 1400, 3000, 6300, et 11 000 t/min.

Moteur et boîte de vitesse complètement capsulée avec refroidissement de l'enveloppe avec interrupteur rotatif monté, avec poignée porteuse, 3 m de câble, changement de vitesse manuel commandé à l'arrêt, machine orientable en tous sens. Accouplement isolant aussi livrable.

Classe de protection 1

Applications:








Pour travaux de meulage, de fraisage, de brossage, de polissage et de perçage dans la construction de moules et d'outils, les ateliers mécaniques, l'industrie de la chaussure et du verre.

Machines	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Accouplement (moteur)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
 ROTOFIX F DIN 10	T18/330	750, 1.400, 3.000, 6.300, & 11.000	DIN 10	500	10,80

Multiplicateur à grandes vitesses RG pour vitesses supérieures à 12.000 t/min. avec NA 4 et NA 7 sur demande.

Arbres flexibles compatibles *
NA 4 x 1250 - DIN 10 / G 16 NA 7 x 1500 - DIN 10 / G 22

* Autres dimensions, voir page 229

Porte-outils (G 16 - G 22)	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Pince st. (mm)	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
 FH 4	T18/373	Poignée droite avec pince de serrage	40.000	G 16	6	105 x 19,5	0,14
 WI 4	T18/365	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	20.000 1 : 1	G 16	3	111 x 23 x 37/43	0,27
 WB 4	T18/378	Ponceuse à ruban abrasif (305 x 6 / 305 x 12)	20.000	G 16	-	-	0,60
 FH 7	T18/333	Poignée droite avec pince de serrage	25.000	G 22	6	125 x 27	0,32
 WI 7	T18/338	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	17.100 1,3 : 1	G 22	6	165 x 36 x 60/48	0,61
 WI 7 - 45°	T18/374	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 45°	17.100 1,3 : 1	G 22	6	173 x 36 x 56	0,68
 WB 7	T18/380	Ponceuse à ruban abrasif (520 x 6 / 520 x 12)	16.000	G 22	-	-	1,20

Autres combinaisons possibles, nous consulter ...!

Pincés de serrage & supports de bande, voir page 230
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER

ROTOFERA



- Machine d'entraînement à 7 vitesses pour une économie réelle d'énergie et d'argent
- Durée de vie et puissance exceptionnelles grâce à un moteur triphasé de 1,00 kW
- Machine polyvalente extrêmement souple grâce aux très nombreux accessoires de qualité
- Boîtier très robuste en alu, compatible à une utilisation industrielle
- Exécutions à disposition:
F: avec socle,
HM: avec dispositif de suspension,
STM: avec support sur chariot

Caractéristiques techniques:

Moteur triphasé, protection IP 44,
 Puissance absorbée 1,00 kW, Tension 400 V, 50 Hz,
 Gamme des vitesses 850, 1600, 2100, 3200, 5700, 8000
 et 12 000 t/min.





Moteur et boîte de vitesses complètement capsulés avec refroidissement de l'enveloppe. Boîte de vitesses à engrenages, entièrement fermée avec interrupteur rotatif monté, avec poignée porteuse, 3 m de câble, changement de vitesse manuel commandé à l'arrêt, machine orientable en tous sens.

Livable également avec accouplement isolant.

Classe de protection 1








Applications:

Pour le tronçonnage, le dégrossissage, le meulage, le fraisage, le dérouillage et le polissage dans les ateliers mécaniques, les serrureries, la construction de moules et d'outils, les entreprises travaillant l'inox (Equipements pour cuisines et hôpitaux).

Machines	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Accouplement (moteur)	Puissance (W)	Poids net (Kg)	Arbres flexibles compatibles *
  ROTOFERA F DIN 10	T18/304	850, 1.600, 2.100, 3.200, 5.700, 8.000 & 12.000	DIN 10	1.000	16,80	NA 10 x 1500 - DIN 10 / G 28 NA 10 x 2000 - DIN 10 / G 28 NA 12 x 2000 - DIN 10 / G 28
  ROTOFERA STM DIN 10	T18/357	850, 1.600, 2.100, 3.200, 5.700, 8.000 & 12.000	DIN 10	1.000	16,80	NA 10 x 1500 - DIN 10 / G 28 NA 10 x 2000 - DIN 10 / G 28 NA 12 x 2000 - DIN 10 / G 28

Multiplicateur à grandes vitesses RG pour vitesses supérieures à 12.000 t/min. avec NA 4 et NA 7 sur demande.

* Autres dimensions, voir page 229

Porte-outils (G 28)	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Fixation outil	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
 FH 10	T18/307	Poignée droites avec pince de serrage	18.000	G 28	6 mm	163 x 33	0,56
 FSM 1:1	T18/382	Appareil d'angle 180 mm Capot de protection ø 180 mm, flasque de serrage, poignée, clé	12.000 1 : 1	G 28 (NA 12)	M 14	-	1,20
 FTM	T18/384	Polisseuse de tubes (610 x 30)	-	G 28	-	-	2,50
 FH 12	T18/320	Poignée droite avec pince de serrage	18.000	G 28	12 mm	161 x 33	0,51
 WI 10	T18/366	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	17.100 1,3 : 1	G 28	6 mm	165 x 36 x 60/48	0,59
 WB 10	T18/317	Ponceuse à ruban abrasif (520 x 6 / 520 x 12)	20.000	G 28	-	-	1,20
 BSG 10/50	T18/383	Ponceuse à ruban abrasif (450 x 50)	-	G 28 (NA 12)	-	-	1,59

Autres combinaisons possibles, nous consulter ...!

Pinces de serrage & supports de bande, voir page 230
 Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER

ROTAR



- Machine d'entraînement à 6 vitesses v Idéale pour les travaux lourds
- Polyvalence assurée par de nombreux accessoires de qualité
- Disponible avec 2 moteurs différents:
2,40 kW ou 3,20 kW
- 3 exécutions à disposition:
- Exécutions à disposition:
F: avec socle,
HM: avec dispositif de suspension,
STM: avec support sur chariot

Applications:

Pour travaux lourds de meulage, de tronçonnage, de dégrossissage, de dérouillage, de polissage, de broissage, etc. . . dans les fonderies, la chaudronnerie, la construction métallique, les ateliers mécaniques et les entreprises travaillant l'innox.

Caractéristiques techniques:

Moteur triphasé, protection IP 44,

Puissance absorbée 2,40 kW ou 3,20 kW, Tension 400 V, 50 Hz.




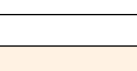
Gamme des vitesses No.IV:1000,1700,2700,5100,7300 et 13 500 t/min.

Moteur et boîte de vitesses complètement capsulées avec refroidissement de l'enveloppe.

Accouplement pour arbre flexible: DIN 15.

Interrupteur étoile-triangle avec 3 m de câble, changement de vitesse manuel commandé à l'arrêt. Machine orientable en tous sens. Livrable également avec accouplement isolant.










Classe de protection 1

Machines	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Accouplement (moteur)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
 ROTAR F 2,40 kW	T18/340		DIN 15	2.400	30,75
 ROTAR F 3,20 kW	T18/354	1.000, 1.700, 2.700, 5.100, 7.300 & 13.500	DIN 15	3.200	35,50
 ROTAR STM 2,40 kW	T18/355		DIN 15	2.400	50,50
 ROTAR STM 3,20 kW	T18/354 STM		DIN 15	3.200	55,25

Arbres flexibles compatibles *

NA 10 x 2000 - **DIN 15 / G 28**
NA 12 x 2000 - **DIN 15 / G 28**
NA 15 x 2000 - **DIN 15 / G 35**

* Autres dimensions, voir page 229

Porte-outils (G 28 - G 35)	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Fixation outil	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
 FH 12	T18/320	Poignée droite avec pince de serrage	18.000	G 28	12 mm	161 x 33	0,51
 FSM 1:1	T18/382	Appareil d'angle 180 mm Capot de protection ø 180 mm, flasque de serrage, poignée, clé	12.000 1 : 1	G 28 (NA 12)	M 14	-	1,20
 FTM	T18/384	Polisseuse de tubes (610 x 30)	-	G 28	-	-	2,50
 BSG 10/50	T18/383	Ponceuse à ruban abrasif (450 x 50)	-	G 28 (NA 12)	-	-	1,59
 FH 15	T18/353	Poignée droite avec pince de serrage	10.000	G 35	12 mm	217 x 42	1,23
 WH 12	T18/385	Poignée droite, cône CM 1 intérieur	10.000	G 35	MK 1	193 x 42	1,13
 WH 15	T18/342	Poignée droite, cône CM 2 intérieur	5.000	G 35	MK 2	208 x 54	2,00
 SAM 1:1	T18/386	Appareil d'angle 230 mm Capot de protection ø 230 mm, flasque de serrage, poignée, clé	6.400	G 35	M 14	300 x 85 x 155	2,50
 BSG 15/63	T18/387	Ponceuse à ruban abrasif (950 x 63)	-	G 35	-	-	4,15

Autres combinaisons possibles, nous consulter ...!

Pinces de serrage & supports de bande, voir page 230
Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER

ROTOMAX 2



- Mode de construction léger et compact
- Moteur stable haute puissance et boîtier métallique robuste
- Large gamme d'arbres et de porte-outils
- Commande à partir du porte-outil grâce à la déconnexion manuelle en option
- Avec un démarrage progressif et un frein actif

Moteur polyphasé pour courant monophasé

Protection IP 45

Protection contre les surcharges

Puissance absorbée 2000 W


Tension 230/240 V, 50/60 Hz

Régime de rotation à vide 500–15.000 t/min.

Classe de protection 1

Applications:

ponçage, tronçonnage, dégrossissage, dérouillage, polissage, brosseage, etc. Pour des travaux difficiles dans les fonderies, dans la chaudronnerie et la construction métallique, dans les ateliers mécaniques, dans les entreprises de traitement de l'acier inoxydable.

Machines	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Accouplement (moteur)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
 ROTOMAX 2 (F)	T18/308	500 - 15.000	DIN 10	2.000	27,00

Arbres flexibles compatibles *

NA 7 x 1500 - **DIN 10 / G 22**
 NA 10 x 2000 - **DIN 10 / G 28**
 NA 12 x 2000 - **DIN 10 / G 28**

* Autres dimensions, voir page 229

Porte-outils (G22)	ORDER Nr
 FH 7	T18/333
 WI 7	T18/338
 WI 7 - 45°	T18/374
 WB 7	T18/380

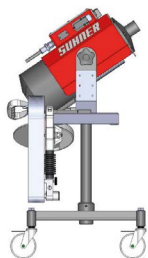
Autres combinaisons possibles, nous consulter ...!

Porte-outils (G 28)	ORDER Nr
 FH 10	T18/307
 WI 10	T18/366
 WI 10-45°	T18/381
 WB 10	T18/317
 FSM 1:1	T18/382
 FTM	T18/384
 BSG 10/50	T18/383
 FH 12	T18/320

Pincés de serrage & supports de bande, voir page 230
 Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER

ROTOMAX 4



- Gain de temps grâce au changement simple des arbres flexibles
- Surface de ponçage parfaite grâce à une vitesse à régulation électronique
- Puissante
- Polyvalente
- Avec un démarrage progressif et un frein actif

Moteur triphasé pour courant triphasé

Protection IP 44

Protection contre les surcharges

Puissance absorbée 3,5 k

Tension 400 V, 50 Hz

Vitesses de régime à vide

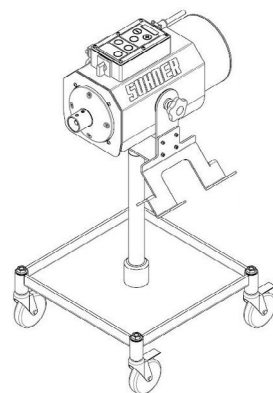
raccordement DIN 15: 500–10 000 t/min.

raccordement DIN 10: 500–25 000 t/min.

Classe de protection 1

Applications:

ponçage, tronçonnage, dégrossissage, dérouillage, polissage, brosseuse, etc. Pour des travaux difficiles dans les fonderies, dans la chaudronnerie et la construction métallique, dans les ateliers mécaniques, dans les entreprises de traitement de l'acier inoxydable.



Machines	ORDER Nr	Vitesse à vide (t/min.)	Accouplement (moteur)	Puissance (W)	Poids net (Kg)
 ROTOMAX 4	T18/372	500 - 10.000 500 - 25.000	DIN 15 DIN 10	4000	75,00

Arbres flexibles compatibles *

NA 7 x 1500 - **DIN 10 / G 22**
 NA 10 x 2000 - **DIN 10 / G 28**
 NA 12 x 2000 - **DIN 15 / G 28**
 NA 15 x 2000 - **DIN 15 / G 35**

* Autres dimensions, voir page 229

Porte-outils (G22)	ORDER Nr
FH 7	T18/333
WI 7	T18/338
WI 7 - 45°	T18/374
WB 7	T18/380

Autres combinaisons possibles, nous consulter ...!




Porte-outils (G 28)	ORDER Nr
FH 10	T18/307
WI 10	T18/366
WI 10-45°	T18/381
WB 10	T18/317
FSM 1:1	T18/382
FTM	T18/384
BSG 10/50	T18/383
FH 12	T18/320





Porte-outils (G 35)	ORDER Nr
FH 15	T18/353
WH 12	T18/385
WH 15	T18/342
SAM 1:1	T18/386
BSG 15/63	T18/387



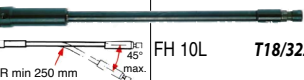






Pinces de serrage & supports de bande, voir page 230
 Les données techniques sont sujettes à changement.

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER

PORTE-OUTILS







Porte-outils (G 16)	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Pince st. (mm)	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
	FH 4 T18/373	Poignée droite avec pince de serrage	40.000	G 16	6	105 x 19,5	0,14
	WI 4 T18/365	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	20.000 1 : 1	G 16	3	111 x 23 x 37/43	0,27
	WB 4 T18/378	Ponceuses à ruban abrasif (305 x 6 / 305 x 12)	20.000	G 16	-	-	0,60

Porte-outils (G 22)	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Pince st. (mm)	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
	FH 7 T18/333	Poignée droite avec pince de serrage	25.000	G 22	6 mm	125 x 27	0,32
	WI 7 T18/338	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	17.100 1,3 : 1	G 22	6 mm	165 x 36 x 60/48	0,61
	WI 7 - 45° T18/374	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 45°	17.100 1,3 : 1	G 22	6 mm	173 x 36 x 56	0,68
	WB 7 T18/380	Ponceuses à ruban abrasif (520 x 6 / 520 x 12)	16.000	G 22	-	-	1,20

Porte-outils (G 28)	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Fixation outil	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
	FH 10 T18/307	Poignée droite avec pince de serrage	18.000	G 28	6 mm	163 x 33	0,56
	FH 12 T18/320	Poignée droite avec pince de serrage	18.000	G 28	12 mm	161 x 33	0,51
	FH 10L T18/322	Exécution extra-longue. Pour l'usinage d'endroits difficilement accessibles, le manche peut être recourbé. Arbre flexible ø 10 mm (max. 45°)		G 28	6 mm	525 x 37/20/24	1,00
	WI 10 T18/366	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 90°	17.100 1,3 : 1	G 28	6 mm	165 x 36 x 60/48	0,59
	WI 10-45° T18/381	Poignée d'équerre avec pince de serrage à 45°	17.100 1,3 : 1	G 28	6 mm	182 x 36 x 56	0,65
	WB 10 T18/317	Ponceuses à ruban abrasif (520 x 6 / 520 x 12)	20.000	G 28	-	-	1,20
	FSM 1:1 T18/382	Appareil d'angle 180 mm Capot de protection ø 180 mm, flasque de serrage, poignée, clé	12.000 1 : 1	G 28 (NA 12)	M 14	-	1,20
	FTM T18/384	Polisseuse de tubes (610 x 30)	-	G 28	-	-	2,50
	BSG 10/50 T18/383	Ponceuses à ruban abrasif (450 x 50)	-	G 28 (NA 12)	-	-	1,59

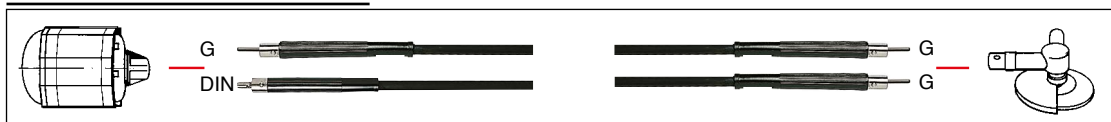
Pincés de serrage & supports de bande, voir page 230

MACHINES À ARBRE FLEXIBLE SUHNER


Porte-outils (G 35)	ORDER Nr	Description	Vitesse maxi (t/min.) Réduction	Accouplement (porte-outil)	Fixation outil	L x l x h de tête (mm)	Poids net (Kg)
	FH 15	T18/353 Poignée droite avec pince de serrage	10.000	G 35	12 mm	217 x 42	1,23
	WH 12	T18/404 Poignée droite, cône CM 1 intérieur	10.000	G 35	MK 1	193 x 42	1,13
	WH 15	T18/342 Poignée droite, cône CM 2 intérieur	5.000	G 35	MK 2	208 x 54	2,00
	SAM 1:1	T18/405 Appareil d'angle 230 mm Capot de protection ø 230 mm, flasque de serrage, poignée, clé	6.400	G 35	M 14	300 x 85 x 155	2,50
	BSG 15/63	T18/406 Ponceuses à ruban abrasif (950 x 63)	-	G 35	-	-	4,15
	TAM 1:1	T18/343 Appareils d'angle pour le travail de la pierre Carter en alliage léger, avec poignée, arrivée de l'eau d'arrosage par le centre, renvoi par pignons coniques, montage sur roulements à billes, sans accessoires.	6.400 1 : 1	G 35	M 14	300 x 85 x 180	2,60

Autres pinces de serrage & supports de bande, voir page 230


ARBRES FLEXIBLES



Les arbres flexibles se composent d'un corps flexible avec accouplement, d'une gaine de protection en caoutchouc, d'un manchon de renfort et d'un accouplement.

Arbres flexibles	Accouplement		Vitesse maxi. (t/min.)	Ø x L (mm)	Poids net (Kg)	Ames avec raccord		Gaine avec raccord	
	Coté moteur	Coté outil				ORDER Nr	Kg	ORDER Nr	Kg
	Din 10	G 16	40.000	4 x 1250	0,45	T18/334	0,12	T18/388	0,33
NA 7 x 1500	DIN 10	G 22	20.000	7 x 1500	1,25	T18/311	0,40	T18/310	0,85
NA 7 x 2000	DIN 10	G 22	25.000	7 x 2000	1,70	T18/332	0,60	T18/331	1,10
NA 10 x 1500	DIN 10	G 28	15.000	10 x 1500	2,05	T18/301	0,65	T18/300	1,40
NA 10 x 1500	DIN 15	G 28	15.000	10 x 1500	2,1	T18/389	0,70	T18/390	1,40
NA 10 x 2000	DIN 10	G 28	15.000	10 x 2000	2,5	T18/305	0,95	T18/306	1,55
NA 10 x 2000	DIN 15	G 28	15.000	10 x 2000	2,5	T18/347	0,95	T18/348	1,55
NA 12 x 2000	DIN 10	G 28	12.000	12 x 2000	3,75	T18/326	1,30	T18/325	2,45
NA 12 x 2000	DIN 10	G 35	12.000	12 x 2000	3,75	T18/391	1,30	T18/392	2,45
NA 12 x 2000	DIN 15	G 28	12.000	12 x 2000	3,80	T18/349	1,30	T18/350	2,50
NA 12 x 2000	DIN 15	G 35	12.000	12 x 2000	3,85	T18/393	1,35	T18/394	2,50
NA 12 x 2500	DIN 10	G 28	12.000	12 x 2500	5,25	T18/395	2,00	T18/396	3,75
NA 15 x 2000	DIN 15	G 35	8.000	15 x 2000	3,85	T18/351	1,35	T18/352	2,50

Autres dimensions, fixations et sens de rotation sur demande ...!

Graisses spéciales	ORDER Nr	Description	Poids net (Kg)
	SWF T18/500	Graisses spéciales pour arbres flexibles et pour hautes vitesses et longue durée de vie	1,00
	SGF T18/397	Graisses spéciales pour machines d'entraînement à arbres flexibles et pour poignées d'équerres	1,00

PINCES DE SERRAGE SUPPORTS DE BANDES

	ELECTRIC	Diamètre	3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	
		USC 9-R, USC 25-R	T18/313	T18/313-6	T18/314			
		USG 9-R, USK 3-R, USK 6-R, USK 15-R		T18/398-6	T18/398-8			T18/398-12
		USG 33-R		T18/399-6	T18/399-8	T18/399-10		

	PNEUMATIC	Diamètre	3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	
		LWA 80,	T18/400-3					
		LSA 80, LSA 81	T18/401-3					
		LSB 70,	T18/402-3	T18/402-6				
		LSB 44, LWB 20, LSB 20, LSB 35, LSC 23, LLC 23, LSG 20, LLG 20, LLH 20	T18/318-3	T18/318-6	T18/318			
				T18/403-6	T18/403-8	T18/403-10		

	FLEXIBLE	Diamètre	3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	
		FH 4	T18/337	T18/337-6				
		FH 7, FH 10, SV 10	T18/313	T18/313-6		T18/314		
		WI 4	T18/339	T18/339-6				
		WI 7, WI 10	T18/318-3	T18/318-6	T18/318			
		FH 12, FH 15	T18/327-3	T18/327	T18/321	T18/327-10	T18/327-12	

Modèle	ORDER Nr	Description	Forme du rouleau	Bandes adaptées (mm)	Poids net (Kg)
	KAK 16/4 T18/523-KAK	Supports de bandes pour LBB 20 DH WB 4		305 x 3 305 x 6	0,06
	KAK 16/9 T18/521-KAK			305 x 6 305 x 12	0,09
	KAK 25/1,5 T18/524-KAK			305 x 3	0,08
	KAK 25/9 * T18/525-KAK			305 x 6 305 x 12	0,09
	KA 9/9 T18/522-KAK			305 x 6 305 x 12	0,08

Modèle	ORDER Nr	Description	Forme du rouleau	Bandes adaptées (mm)	Poids net (Kg)
	KA 16/4 T18/523	Supports de bandes pour LBC 16 H UBC 10-R		520 x 6	0,06
	KA 16/9 T18/521			520 x 12	0,10
	KA 19/12 T18/522			520 x 16	0,10
	KA 25/1,5 T18/524			520 x 3 m	0,10
	KA 25/9 T18/525			520 x 6 520 x 12	0,10
	KA 23/18 T18/526			520 x 19	0,19

PROTECTION RESPIRATOIRE



3M

Masque anti-poussières pliable

Le plus simple, le plus léger, le plus économique.

Protection contre les poussières.

Masque léger, confortable à porter.

Ne protège pas contre les odeurs.

FFP1
EN149

Désignation	ORDER Nr	
Masques anti-poussières pliable	V01/001	20



3M

Masque anti-poussières pliable avec soupape

Vous protégez contre les poussières et les brouillards auxquels vous pouvez être exposé dans de nombreuses applications industrielles, ainsi que dans d'autres situations requérant le port d'une protection de classe FFP2.

FFP2

Désignation	ORDER Nr	
Masques anti-poussières pliable avec soupape	V01/004	10



3M

Masque anti-poussières avec soupape

Assurant une protection efficace contre les particules solides, comme la poussière de métal, bois, fibre de verre, coton, volailles, cellulose, graines, plâtre,...

La soupape expiratoire améliore fortement le confort de l'utilisateur.

FFP2
EN149

Désignation	ORDER Nr	
Masques anti-poussières avec soupape	V01/002	10



3M

Masque filtrant les fumées de soudure

Apporte une protection respiratoire légère, efficace, confortable et hygiénique contre les poussières, les brouillards et les fumées métalliques. Il résiste à l'encrassement et assure ainsi une protection prolongée contre les fumées de soudage..

FFP2

Désignation	ORDER Nr	
Masque filtrant les fumées de soudure	V01/003	10



3M

Masque filtrant les fumées de soudure

TIG, MIG, MAG, PLASMA, et les poussières,...

Multicouches filtrantes ignifugées et anti-colmatantes + charbon actif qui protège contre l'ozone → 1 ppm.

FFP2
EN149

Désignation	ORDER Nr	
Masque filtrant les fumées de soudure	V01/005	10



3M

Masque filtrant les vapeurs organiques

Ayant un point d'ébullition à $\geq 65^{\circ}\text{C}$.

Dès que l'odeur ou le goût est détecté à travers le masque, changez ce masque sans entretien.

Contre les poussières, les laques, colles, pesticides, solvants de peinture,...

FFA1P2D
EN405

Désignation	ORDER Nr	
Masque filtrant les vapeurs organiques	V01/006	1

PROTECTION RESPIRATOIRE

Demi-masque bi-filtres réutilisable

Les demi-masques réutilisables V01/007 et V01/008 sont peu coûteux, simples à utiliser, extrêmement légers et ne nécessitent que peu d'entretien.



Désignation	ORDER Nr	
Demi masque c/c medium	V01/007	1
Demi masque c/c large	V01/008	1

Filtres anti-poussières pour demi-masque

P3 R
EN143

Protection contre les particules solides et liquides (Poussières fines / Brouillards aqueux et huileux). Ils sont compatibles avec les demi-masques V01/007 et V01/008



Autres filtres sur demande...

Désignation	ORDER Nr	
Jeu recharge masque c/c	V01/009	10

PROTECTION AUDITIVE

Boîte de 200 bouchons d'oreilles

EN352-2

Nos bouchons d'oreille sont fabriqués en mousse polyuréthane expansée (mousse PU) qui offre un grand confort et une bonne protection.

Atténuation : 37dB / Type de protection : 95dB(A) - 110dB(A)



Désignation	ORDER Nr	
200 bouchons d'oreilles	V01/011	1

Boîte de 200 bouchons d'oreilles

EN352-2

Une forme cannelée unique pour une adaptation optimale, particulièrement utile pour des conduits auditifs courts ou étroits. La mousse douce et souple offre un confort optimal et une faible pression à l'intérieur de l'oreille.

Atténuation : 34dB / Type de protection : 95dB(A) - 110dB(A)



Désignation	ORDER Nr	
200 bouchons d'oreilles	V01/012	1

Paire de bouchons d'oreilles réutilisable

EN352-2

Ces bouchons pratiques et confortables présentent un design à collerettes ce qui permet un meilleur positionnement et maintien des bouchons dans le canal auditif. Ce bouchon a également une tige pour une manipulation hygiénique ainsi qu'une insertion et un retrait facilités. Ces bouchons sont vendus avec une boîte de rangement équipée d'un clip de maintien à la ceinture pour stocker les bouchons d'oreille facilement et les protéger entre chaque utilisation.

Atténuation : 25dB

Type de protection : 87dB(A) - 98dB(A)



Désignation	ORDER Nr	
Paire de bouchons d'oreilles réutilisable	V01/013	1

PROTECTION AUDITIVE



Casque anti-bruit réglable

EN352-1

Avec arceau extra large à double branche pour une meilleure répartition de la pression. Les mousses et les coussins préformés assurent une atténuation optimale.

Poids = 218 gr.

Désignation	ORDER Nr	
Casque anti-bruit	V01/016	1



Casque anti-bruit réglable avec radio FM

EN352-1

Casques anti-bruit avec radio FM, entrée stéréo pour MP3, mobile, I-pod etc... de haute qualité sonore.

Désignation	ORDER Nr	
Casque anti-bruit avec radio FM	V01/015	1

COMBINAISONS ET GENOUILLIÈRES



Combinaison de protection

CE de catégorie III type 5/6, la combinaison 4530 offre une protection contre les poussières dangereuses et une protection limitée contre les éclaboussures de liquides dangereux. De plus, la 4530 est dotée d'un traitement qui limite la propagation de flamme.

Désignation	ORDER Nr	
Combinaison de protection M	V01/018	1
L	V01/019	1
XL	V01/020	1



Genouillères (vendue par paire)

- Largeur des élastiques au moins de 40 mm et à réglage continu
- Paroi intérieure de la coquille renforcée pour plus de confort
- Nouvelle fixation des élastiques favorise une bonne circulation du sang
- La forme ergonomique de nos genouillères oranges offre un confort optimal

Désignation	ORDER Nr	
Genouillères Ergo grand modèle	V01/040	1
Genouillères Ergo à 4 plis, avec Gel	V01/041	1



Désignation	ORDER Nr	
Genouillères pros ultralégères avec coques de protection et gel confort	V01/044	1



Coussin pour genoux Ergoform avec gel

Coussins à surfaces d'appui ergonomique pour les genoux, Gel avec rembourrage gel, avec poignée pratique

Désignation	ORDER Nr	
Coussin pour genoux Ergoform avec gel	V01/042	1

PROTECTION OCULAIRE



Lunettes de sécurité polycarbonate

Protection et confort au meilleur coût. Les lunettes Classique 3M™ 2720 sont légères et offrent à l'utilisateur un grand confort et une protection fiable. Oculaire incolore. Traitement Anti-rayures et anti-buée.

Désignation	ORDER Nr	
Lunettes de sécurité incolore	V01/027	1



Solus™ Lunettes Confort

Les lunettes Confort 3M™ Solus™ associent une ligne moderne à une double technologie optimale, avec la garniture interne douce des branches qui améliore le confort et la protection sans distorsion optique. Les lunettes Solus™ sont livrées avec un étui souple en microfibrés pour vous permettre de nettoyer vos lunettes en toute sécurité tout en les protégeant.

Livrable en d'autres couleurs oculaires. Consultez-nous!

Désignation	ORDER Nr	
Solus™ Lunettes Confort (PC-Jaune)	V01/029	1



Lunettes

Avec protection latérale et oculaires transparents en polycarbonate traité quartz à très haute résistance aux griffes, aux chocs et à l'abrasion. Les branches sont réglables en longueur.

Ces lunettes sont légères et adaptables à tous.

Elles sont très agréables à porter.

Vos opérateurs les mettront !

Désignation	ORDER Nr	
Lunettes incassables complètes avec oculaires	V01/025	1



Lunettes de protection ESAB Eco

Ces lunettes de protection élégantes conviennent au perçage, au piquage et à tous les travaux de métallurgie ; elles arborent un profil sportif et une monture légère. Existe en trois configurations de verre offrant une protection contre les rayonnements UV néfastes. Homologuées CE selon la norme EN 166-F. Classe optique 2.



Désignation	ID.	ORDER Nr	
ESAB Eco incolores	0700 012 017	S44/001	1



Désignation	ID.	ORDER Nr	
ESAB Eco jaunes	0700 012 019	S44/002	1



Désignation	ID.	ORDER Nr	
ESAB Eco fumées	0700 012 018	S44/003	1

PROTECTION OCULAIRE



Lunettes de protection ESAB Visiteurs

Les lunettes de protection ESAB Visiteurs, avec leurs verres en polycarbonate, protègent les yeux des impacts. Ces lunettes (monture et verres) sont certifiées EN 166:2001.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Lunettes de protection ESAB Visiteurs	0700 012 021	S44/006	1



Lunettes de protection ESAB

Elles offrent une protection contre les éclaboussures, les poussières et les projections chimiques.

Désignation	ID.	ORDER Nr	
Lunettes de protection ESAB Chemical	0700 012 025	S44/007	1



Sur-lunettes Confort

Les sur-lunettes 3M™ sont conçues pour être portées par-dessus la plupart des lunettes de vue avec une gêne minimale. Elles offrent une couverture et un champ de vision exceptionnels ainsi qu'un bon niveau de protection contre les chocs. Oculaire incolore. Traitement Anti-rayures. Livrable en d'autres couleurs oculaires. Consultez-nous!

Désignation	ORDER Nr	
Sur-lunettes Confort	V01/028	1



Sur-lunettes

constituées d'un oculaire polycarbonate monobloc incolore et de branches polyamide réglables verticalement et horizontalement.

Anti-rayures. Pont de nez confortable.

Branches perforées pour accès cordon

Désignation	ORDER Nr	
Sur-lunettes de protection	V01/030	1

PROTECTION DES MAINS

Gants PU-FLEX Montage

Doubleure en nylon enduit PU. Une bonne dextérité. Idéal pour tous les travaux de montage. Ces gants sont conformes aux normes: EN 420/EN 388 (4131). Livrable en d'autres tailles. Consultez-nous!



Désignation	Taille 7	Taille 8	Taille 9	Taille 10	
Paire de gants PU-FLEX	V10/107	V10/108	V10/001	V10/002	1

Gants OXXA X-Cut-Pro - anti-coupures

(Support tricoté sans coutures, poignet tricoté, dos aéré)

- bon confort d'utilisation
- bonne sensibilité
- bonne préhension des pièces légèrement huileuses, par exemple
- excellent maintien du poignet
- protège de l'humidité



Désignation	Taille 9	Taille 10	
Paire de gants OXXA X-Cut-Pro	V10/003	V10/004	1

Livrable en d'autres tailles. Consultez-nous!

Gants NITEX

- protège de l'humidité
- isole du froid et du chaud climatique
- bonne respirabilité de la main
- meilleure aération du gant grâce à la manchette en toile

- excellente résistance mécanique
- innocuité du support interlock coton



Désignation	Taille 9	
Paire de gants NITEX	V10/005	1

Gants latex poudrés ambidextres non stériles

Gants jetables à usage unique, non stériles, ambidextres. Ces gants sont strictement prévus pour les risques mineurs de classe 1, sans risque de danger mécanique.

Ils conviennent pour les aliments aqueux, acides, alcoolisés jusqu'à 10°C, pour les corps gras et usage médical.



Désignation	Taille 8/9	Taille 9/10	
Boite de 100 gants latex poudrés	V10/006	V10/007	1

Manchette ARMEX Protection avant-bras 360mm

100% para-aramide, bon gainage et maintien, pouce entièrement découpé pour un ajustement parfait, deux épaisseurs. De nombreuses possibilités avec d'autres gants de protection. Protection élevée contre les coupures. Bonne protection contre la chaleur jusqu'à 100 °C. Lavable.



Désignation	ORDER Nr	
Manchette ARMEX Protection avant-bras 360mm	V10/008	1

GANT CUIR FLEUR D'AGNEAU MODELE TROPIC

Dos en coton, une bonne dextérité. Pour un usage général. Norme européenne de protection EN 420/EN388 (3122)

Livrable en d'autres tailles. Consultez-nous



Désignation	Taille 9	Taille 10	Taille 11	
Paire de gants TROPIC	V10/010	V10/011	V10/012	1

GANT PROTECTION MECANIQUE PAVO L-2

Ce type de gant est recommandé pour travailler dans: construction d'appareils, industrie automobile, emballage, manutention générale, ... Elles sont hydrofuges et très souples. Norme européenne de protection EN 388 (3122): protection mécanique.



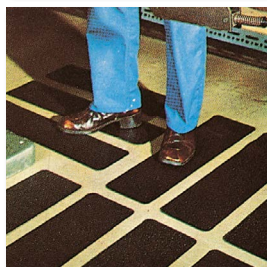
Désignation	Taille 10	Taille 11	
Paire de gants PAVO	V10/013	V10/014	1

AUTOCOLLANT ANTIDÉRAPANT ANTI-SLIP



Sécurité assurée sur surfaces glissantes, lisses, grasses, humides,...

- Marches d'escalier
- Installation de bains-douches et piscines
- Réservoirs et camions-citernes
- Réfectoires
- Couloirs de trafic, rampes, hôpitaux
- Surfaces d'embarquement ou de travail: bateau, avion, hovercraft
- Echelons: échelle, escabeau, marchepied, camion, tracteur, locomotive
- Passerelles de secours ou de ponts roulants.



Pose

Nettoyer, dégraisser ou décaper les surfaces à recouvrir.

Appliquer la languette autocollante.


Presser fortement, soit en piétinant, soit en martelant avec un maillet en caoutchouc.


Si trafic lourd (...souliers cloutés, déplacements de caisses...) appliquer sur le sol une couche de colle spéciale – laisser sécher 10 min. – ensuite appliquer la languette comme indiqué ci-dessus.

Si vous devez sécuriser une zone carrelée, découpez l'anti-slip pour ne pas devoir coller sur les joints où – inévitablement – l'anti-slip se décollera. Attention aux marches extérieures en bois qui prend et rend

l'humidité, aux plans inclinés en alu qui se dilatent au soleil, ...

APPLICABLE SUR :
CIMENT, GRANITO, TÔLE,
BOIS, PLASTIQUE, ETC

Désignation	ORDER Nr	
Colle de renforcement pour placement de l'anti-slip si trafic lourd, à l'extérieur, en zones humides. Pot de 1 l. = ± 5 m ²	V02/066	1

Dimensions	Teinte	ORDER Nr	
20 x 600 mm	noire	V02/008	50
150 x 600 mm	noire	V02/016N	50
rouleau 25 mm x 18,3 m	noire	V02/020N	1
rouleau 50 mm x 18,3 m	noire	V02/022N	1
rouleau 150 mm x 18,3 m	noire	V02/025N	1

Tape adhésif "STOP" antiglisse

Ce ruban adhésif STOP a d'étonnantes capacités antidérapantes. C'est un élastomère silicone dont la structure empêche le glissement et le dérapage de tous objets.

Il est apprécié pour rendre antidérapant les: bandes transporteuses, galets et cylindres d'avancement de matières, mécanismes de poussées, doigts de manipulateur robotisé, tables de montage et d'emballage.

Ses capacités antidérapantes ne sont perturbées ni par la chaleur, ni par l'abrasion, ni par l'usure, ni par l'humidité.


Ce ruban STOP se découpe facilement et se pose sans forer, sans visser, sans transformer vos installations.

Pour le garnissage d'un axe, posez STOP bord à bord sans recouvrement.

Ce ruban antiglisse de couleur grise n'est pas rugueux ou abrasif.

Il est "non-destructif". Son épaisseur est de 0,42 mm.

Ce n'est pas un antidérapant pour sols.

Conditionnement	ORDER Nr	
Rouleau "STOP" 50 mm x 25 m	X43/626	1



FLUIDE DE RECTIFICATION




Lubrifiant synthétique concentré pour toutes rectifications plane, cylindrique et d'intérieur avec meules vitrifiées, diamant ou borazon.

Aussi pour machine à bande abrasive avec arrosage.

Concentration d'emploi : taux moyen 3%

Coefficient pour la lecture au réfractomètre = 2.5.

pH à 3% = 9 - 9.6

Désignation	ORDER Nr	
Fluide de rectification - bidon 10 litres	W01/005	1

FLUIDE D'USINAGE



Formule concentrée ne contenant ni chlore ni nitrite.

Très bonne résistance aux bactéries.


Rendements élevés, meilleure finition, longévité des outils, réduit l'échauffement à la coupe.

Concentration d'emploi : taux moyen 4 %

Coefficient pour la lecture au réfractomètre = 1.2

Teneur limite évitant la corrosion = 3%

pH à 4% = 9.3

Désignation	ORDER Nr	
Fluide d'usinage - bidon 10 litres	W02/004	1


HUILE DE HONAGE



Huile minérale NON soluble formulée pour répondre aux impératifs du rodage, lapping et honage.

Faible viscosité, peu gras, favorise la «structure ouverte» des meules et batons-rodoirs.

Pour tous honoirs à pierres et à boules mais aussi pour vos pierres d'affutage.

Désignation	ORDER Nr	
Huile de honage - burette 500 ml	W03/050	1
Huile de honage - bidon 2,5 litres	W03/250	1

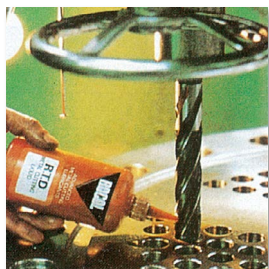
LUBRIFIANTS CONCENTRÉS D'ASSISTANCE À L'USINAGE

Vous utilisez les meilleures machines.

Vous achetez les meilleurs forêts, alésoirs, tarauds et fraises.

Donnez à vos outils le lubrifiant qu'ils méritent et qui améliorera vos rendements.

L'usinage des inox, aciers au chrome, alliages de haute dureté, mais aussi des aciers et alliages classiques vous permettra d'apprécier les lubrifiants RTD.




LIQUIDE LUBRIFIANT RTD METAL CUTTING

Application manuelle d'un lubrifiant liquide concentré.

- Coupe performante.
- Mouille très bien les arêtes de coupe.
- Exempt de solvant et d'huile minérale.
- Convient aussi pour les applications automatiques sur CNC.
- Exempt de silicone.

La burette permet une application aisée et rapide sur l'outil ou sur la pièce à usiner.

Désignation	ORDER Nr	
Liquide RTD - burette 400 g	W05/004	1
Liquide RTD - bidon 5 litres	W05/050	1




AÉROSOL LUBRIFIANT RTD

Caractéristiques semblables au liquide lubrifiant RTD contenant des éléments extrême pression.

Très pratique pour l'application en cours d'opération et lorsque l'accessibilité est difficile.

- Coupe performante.
- Film mince économique.
- Mouille toutes les arêtes de coupe.
- Exempt d'huile.
- Exempt de silicone.

Désignation	ORDER Nr	
RTD - spray 400 ml	W05/201	1



PÂTE LUBRIFIANTE RTD METAL CUTTING

Appliquée sur l'outil au pinceau, cette pâte douce sera bien répartie dans les rainures de l'outil et véhiculée là où elle devra donner son maximum d'efficacité. Par échauffement,

elle deviendra liquide juste au moment voulu.

- Pour les cas les plus difficiles de forage, fraisage, taraudage, brochage mais aussi pour vos usinages journaliers.
- Adhère parfaitement à l'outil.
- Exempt de silicone et de solvant.
- Détarudage impeccable dans l'inox.

Désignation	ORDER Nr	
Pâte RTD - tube 50 g	W05/105	1
Pâte RTD - boîte 500 g	W05/160	1



LUBRIFIANTS CONCENTRÉS D'ASSISTANCE À L'USINAGE




AÉROSOL DE MOUSSE LUBRIFIANTE RTD FOAMCUT

Application simple du lubrifiant RTD mousseux.

RTD mousse est particulièrement indiqué pour des opérations qui réclament un lubrifiant qui ne coule pas mais qui s'accroche à l'outil pour être véhiculé jusqu'à l'endroit où il devra jouer son rôle.

C'est alors que RTD mousse sera efficace, au moment où l'outil en aura réellement besoin.

- Performance de la gamme RTD.
- Avantages de l'aérosol.
- Peu de fumée et d'odeur.
- Jet bien dirigé.
- Exempt d'huile minérale, de solvant et de silicone.

Désignation	ORDER Nr	
Mousse RTD - spray 300 ml	W05/251	1


LUBRIFIANTS CONCENTRÉS RTD EXEMPTS DE CHLORE



Nouvelle formule d'avenir répondant aux normes actuelles les plus sévères pour la protection de l'environnement et **aux exigences de l'industrie nucléaire** réclamant des lubrifiants sans chlore.

LUBRIFIANTS ULTRACUT HAUTE PERFORMANCE

- Exempts de chlore.
- Exempts d'huile minérale.
- Favorise la vie de l'outil.
- Enlèvements de matière accrus.
- Meilleur fini de surface.
- Productivité augmentée.
- Assiste la coupe dans tous les métaux et alliages usinables.

Désignation	ORDER Nr	
RTD liquide - burette 350 ml	W05/285	1
RTD en pâte - boîte 450 g	W05/295	1
RTD - spray 400 ml	W05/298	1

WATER DEPLACING LUBRICANT



Multi-usages. Utilisez-le à la maison, dans la voiture et à l'atelier. Avec son pouvoir de pénétration rapide, il protège les parties métalliques et électriques de la corrosion et de la moisissure.

Lubrification des fusils, de moulinets des pêcheurs et de beaucoup d'autres équipements sportifs : skis, moteurs de hors-bord, qui verront leur performance améliorée grâce à son emploi... etc., ainsi que les principales pièces des machines et outils de votre atelier.

Désignation	ORDER Nr	
WD - spray 300 ml	W10/058	1

LUBRIFICATION DES GLISSIERES

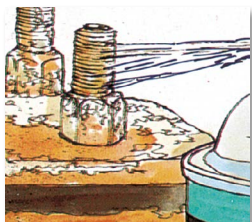


Protège de l'oxydation, ne tache pas, conserve la propreté et la brillance des surfaces. Surmonte le phénomène de mouvements saccadés en éliminant vibrations et broutages. Film de grande ténacité, réduit l'usure du contact métal sur métal. Protège contre la rouille et la salissure. Adapté à toutes les machines-outils. Ne sèche pas, ne colle pas. Ne contient pas de silicone, peut être utilisé près des cabines de peinture.

Le film transparent n'encrasse pas les graduations et les appareils de contrôle et n'est pas chassé par le mouvement des chariots.


Désignation	ORDER Nr	
Ultraglide - spray 400 ml	W32/064	1

PENETRATING-DEBLOQUANT



Penetrating spray ne peut être comparé aux autres déblocants actuellement dans le commerce. W14 est un fluide sophistiqué qui recule les limites du déblocage.

Il sera opérant lorsque tous les autres produits auront déclaré "forfait". W14 est un pénétrant avec lubrification incorporée, donc il LUBRIFIE en DEBLOQUANT.


Désignation	ORDER Nr	
Penetrating - spray 300 ml	W14/032	1

SPATTER RELEASE

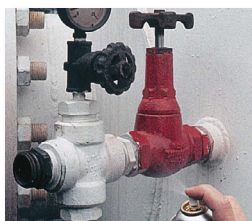


Partout où des projections de soudure sont à proscrire, Spatter Release Spray vous procure la protection la plus efficace et la plus économique. Si l'enlèvement du film est requis, utilisez un solvant tel que le white spirit.

Sans silicone, n'influence aucun processus de soudure.

Désignation	ORDER Nr	
Spatter release - spray 300 ml	W11/016	1


DETECTEUR DE FUITES



Les plus petites fuites seront rapidement détectées sans aucun danger.

W81 n'altère jamais les métaux, plastiques et caoutchouc. Butane, acétylène, chlore, hydrogène, gaz de ville, air comprimé, etc. N'hésitez jamais à imposer des contrôles de fuites. W81 vous permettra l'inspection rapide de vos installations, robinets, raccords, joints, ...


Les gaz et l'air comprimé coûtent cher, ne les laissez pas s'échapper. Les gaz sont un réel danger. W81 = ECONOMIE ET SECURITE.

Désignation	ORDER Nr	
Leak detector - spray 300 ml	W81/007	1

LUBRIFIANT D'AIDE À L'EMBOUTISSAGE



Pour aider à l'emboutissage, au profilage ou au démoulage de toutes matières, les surfaces traitées pourront être laquées, peintes, collées ou imprimées.

Désignation	ORDER Nr	
Mould Release - spray 400 ml	W07/052	1

AÉROSOL UNIVERSEL AU PTFE




Spray universel au polytétrafluoroéthylène (PTFE) qui s'utilise dans tous les domaines industriels et artisanaux. Grâce à la formule spéciale du principe actif, la protection anticorrosion, le nettoyage, l'hydrofugation, le graissage et la conservation sont réunis en un seul produit.

Désignation	ORDER Nr	
PTFE - spray 400 ml	W08/088	1

ANTI-FRICTION DES COURROIES



Dispersez ce spray incolore sur tous les types de courroies, bandes transporteuses, sangles, convoyeurs... Film anti-glissant incolore, propre, non-toxique qui augmente la durée de vie des courroies fatiguées ou lustrées en prévenant le patinage.

Désignation	ORDER Nr	
Belt Dressing - spray 300 ml	W82/039	1

MOUSSE PROTÈGE-MAINS



Voici une mousse qui isole la peau des produits agressifs, mordants et salissants. Elle conserve le sens du toucher, facilite le lavage des mains, limite le risque d'irritations et d'allergies de contact, résiste à l'eau et au savon.

Isole la peau des produits agressifs et salissants : produits acides, alcalins, basiques, sel de soude, eau de javel, décapants, solvants, détergents, savons, cambouis, encres.


Protège durant 4 heures même si entretemps les mains sont lavées plusieurs fois.

Inoffensif - Non toxique - Invisible - Non gras.

Permet à la peau de respirer et transpirer librement.

N'altère pas le toucher.

75ml = ±70 applications.

Désignation	ORDER Nr	
Mousse protège-mains - spray 200 ml	W94/008	1

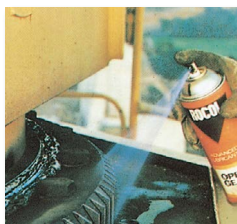
LUBRIFIANT POUR CABLES



Un bon lubrifiant pour câbles doit être : pénétrant pour véhiculer les particules solides de lubrifiant jusqu'à l'intérieur du câble; anti-oxydant et repousseur d'humidité; chargé de particules micronisées de lubrifiants solides assurant une lubrification sèche. Il doit posséder ces 3 qualités pour combattre les ennuis tels que : l'usure des câbles contre les poulies, mouflards, glissières et enroulements; l'usure interne due aux frottements des brins les uns contre les autres; l'oxydation qui durcit le câble et ronge le métal.

Désignation	ORDER Nr	
Wire Rope - spray 400 ml	W50/400	1

LUBRIFIANT POUR ENGRENAGES OUVERTS



Les aérosols sont très économiques : temps d'application insignifiant; répartition parfaite sur toute la denture; pas d'excès de dépôt; maintenance plus facile; engrenages plus propres; Tufgear ne retient pas la poussière. L'aérosol W43 dépose sur les engrenages un film mince, très tenace et très "accrocheur". W43 contient des lubrifiants solides qui ne seront ni repoussés par des fortes pressions, ni lavés.


Ne contient ni Pb ni bitumes.

Désignation	ORDER Nr	
Tufgear - spray 400 ml	W43/020	1

LUBRIFIANT POUR CHAINES



Ces sprays déposent un film lubrifiant mince mais tenace, repousseur de l'humidité, qui résiste très bien aux charges élevées sous toutes conditions difficiles. Formules très chargées en micro particules lubrifiantes qui pénètrent les maillons et lubrifient jusqu'aux axes. Une chaîne lubrifiée régulièrement ne s'allongera que très très peu !

Désignation	Additif	ORDER Nr	
Chain Guard hi-load - spray 300 ml	Charge MoS ₂	W48/005	1
Sapphire Precision Lub - spray 400 ml	Charge PTFE	W62/009	1

LUBRIFIANT INVISIBLE TEFLON




Dry PTFE est un lubrifiant invisible chargé de particules extrêmement ténues de lubrifiant solide P.T.F.E. Incolore, il convient particulièrement bien lorsqu'il y a manipulation de nourriture, plastiques, papiers, emballages alimentaires, ... Appliqué par aérosol, il dépose un film très mince, sec mais tenace.

Désignation	ORDER Nr	
Dry PTFE - spray 400 ml	W65/042	1

SILICONE



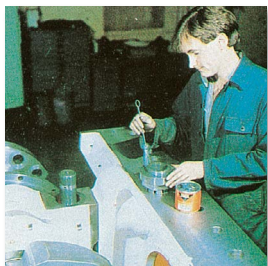
Utilisé comme lubrifiant, W34 est un silicone semi-fluide d'apparence grasse. Excellent pouvoir couvrant. Convient particulièrement pour le caoutchouc et les matières synthétiques, mais aussi pour favoriser tous les glissements et tous les mécanismes. Quelques applications : joints d'étanchéité, O-Ring, mécanismes, matériel pneumatique, bagues d'étanchéité, aéronautique, caoutchouc, démoulage, glissières, etc.

Désignation	ORDER Nr	
Precision Silicone - spray 400 ml	W34/505	1

LUBRIFIANTS DE MONTAGE ET DE PRÉVENTION

aux blocages et grippages

POUR TOUS MÉCANISMES VIVANT À 450°C MAXIMUM

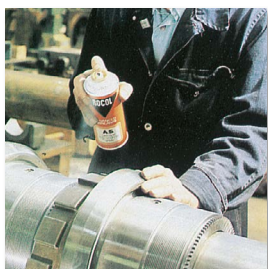


Pâte molle fortement chargée de MoS₂ qui s'incruste dans la porosité des surfaces traitées.

Ne durcit pas, ne sèche pas, non oxydante.

Cette pâte vous "assure"
le démontage sans casse.

Désignation	ORDER Nr	
ASP pâte - tube 100 g	W46/003	1
ASP pâte - boîte 750 g	W46/053	1



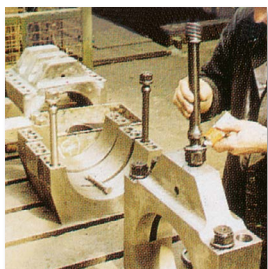
Lubrification sèche en aérosol.

Un film de MoS₂ se dépose sur toutes les surfaces de glissement, engrenages, roulements, axes et filets.

Les micro-particules de MoS₂ s'incrustent dans la porosité des surfaces traitées pour une lubrification **sèche** de très longue durée.

Désignation	ORDER Nr	
ASP - spray 400 ml	W47/004	1


POUR TOUS MÉCANISMES VIVANT À MAXIMUM 1100°C



La pâte anti-blocage par excellence que vous utiliserez pour traiter — au montage — tous vos assemblages mécaniques tels que : goujons, axes, vis, ...
Très bonne adhérence aux surfaces.

Tout ensemble traité sera toujours démontable.

Utilisez Anti-Seize, c'est prévenir.

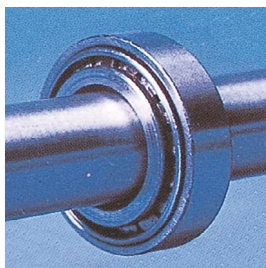
Désignation	ORDER Nr	
Anti-Seize pâte - tube 85 g	W51/085	1
Anti-Seize pâte - boîte 500 g	W51/500	1



Lubrification sèche en aérosol, jusqu'à + de 1100 °C.


Désignation	ORDER Nr	
Anti-Seize - spray 300 ml	W51/021	1

POUR TOUS TYPES DE ROUEMENTS



Graisse lubrifiante «de pointe» formulée pour résister aux conditions difficiles des roulements sollicités par la charge et les vibrations.


Ne coule pas, ne durcit pas.

Désignation	ORDER Nr	
Sapphire 1 Bearing - cartouche 400 g	W38/020	1

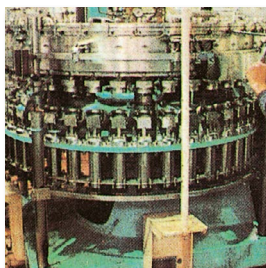
POUR TOUS MÉCANISMES TRAVAILLANT À BASSE TEMPÉRATURE



- Très bonne tenue à toutes les températures de service.
- Extra pour lubrifier les mécanismes qui subissent de rapides variations de température de chaud à froid.
- Résiste bien à l'eau et aux ambiances humides.

Désignation	ORDER Nr	
Sapphire Lo-Temp 2 - cartouche 400 g	W40/401	1

POUR TOUS MÉCANISMES TRAVAILLANT EN AMBIANCES HUMIDES



Excellente résistance à l'eau, ne se lave pas.

Très haut indice de protection contre la corrosion.

Pour tous roulements, glissières et mécanismes vivant dans les ambiances humides, graissage des roulements de chariots de mise à l'eau, ...


Désignation	ORDER Nr	
Cartouche 380 g	W42/501	1

POUR TOUS MÉCANISMES «FOOD»



Graisse lubrifiante non toxique - USDA-H1 Approved.

Pour la lubrification de tous mécanismes, glissières et roulements «proches» du Food.

Désignation	ORDER Nr	
Sapphire Aqua 2 - cartouche 380 g	W61/190	1




POUR TOUS MÉCANISMES TRAVAILLANT EN AMBIANCES HUMIDES

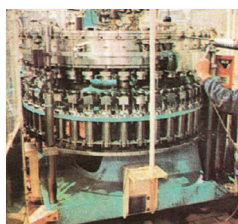


Particulièrement performante pour toutes les applications où les roulements et les mécanismes sont lavés par l'eau.

Quelques cas d'utilisation : machines à sécher, laveuses de bouteilles, sciage de la pierre sous arrosage, pompes lubrification des O-Ring, installations de lavages, véhicules et matériel travaillant dans l'eau, etc.


Désignation	ORDER Nr	
Sapphire Aqua 2 - boîte 4 kg	W42/545	1

POUR TOUS MÉCANISMES "FOOD"



Cette graisse répond aux strictes exigences des industries alimentaires.

Elle convient parfaitement pour le graissage de tous les mécanismes des industries de l'alimentaire et sera appréciée par les mécaniciens d'entretien devant utiliser un lubrifiant blanc.

Désignation	ORDER Nr	
Foodlube Universal 2 - boîte 4 kg	W61/145	1

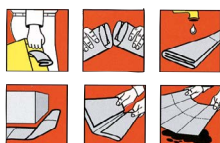
ABSORBANTS INDUSTRIELS




- Fûts non étanches
- Canalisations défectueuses
- Réservoirs percés
- Inondations
- Arrosages débordants

Nos absorbants industriels créent une barrière anti-écoulement qui absorbera une quantité de fluide supérieure à leur volume initial. Capacité d'absorption (pour 12 mini-boudins) = 45 litres.

- Facile à stocker
- Rapide à poser
- Ramassage facile
- Élimination aisée



Désignation	ORDER Nr	
Mini-boudin Ø 7,5 cm x 1,2 m	W04/111	12

DETECTEUR DE FISSURES - FLAWFINDER - RESSUAGE



Flawfinder employé pendant la maintenance des pièces très sollicitées d'un élévateur.

Domaines d'utilisation :

Constructions soudées - Tanks -
Réservoirs - Pièces usinées - Pièces moulées -
Fonderie - Pièces de véhicules lourds et autres -
Emboutissage - Déformation du métal - Soudure -

Collage - Quality Control - Expertises.

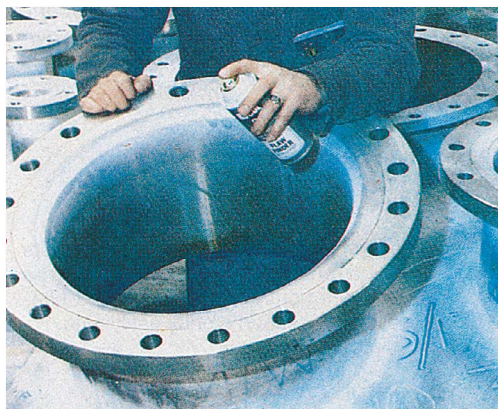
Spécifications :


Normes :	A.S.M.E.
Homologation :	DTD 929
Elimination du pénétrant :	solvant

Permet de visualiser les fissures dans les métaux, les alliages, les matières plastiques, polyester, céramique, verre.

Les fissures sont visibles à la lumière du jour ou sous éclairage fluorescent Ultra Violet.

- Pour utilisation en production, en fabrication et en service d'entretien.
- En aérosol, toujours prêt à l'emploi.
- Procédé très simple.
- Homologation DTD 929.



Désignation	ORDER Nr	
Kit complet de 3 aérosols cleaner + pénétrant + developper	W12/001	1
cleaner seul - spray 300 ml	W12/111	1
penetrant seul - spray 300 ml	W12/112	1
developper seul - spray 400 ml	W12/113	1

*Augmentez vos cadences !
Améliorez le fini de
vos pièces moulées !*


FILM SILICONE HUMIDE POUR MOULAGE BRILLANT



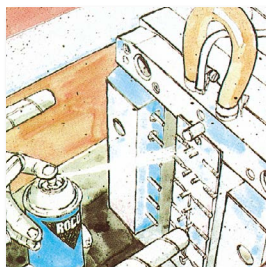
Le démoulant le plus souvent utilisé. Composition longue durée utilisée dans la plupart des cas d'injection, de coulée, soufflage ou extrusion de plastique. P.R. est extra-fin et laisse moins de traces et de marques que la plupart des films silicone connus.

Pouvoir couvrant très élevé, consommation réduite.

P.R. spray améliore le fini de surface des pièces moulées, vous obtiendrez la plus belle brillance.

Désignation	ORDER Nr	
P.R. - spray 400 ml	W54/020	1

FILM HUMIDE - POUR MOULAGE BRILLANT




R.S. 7 dépose un film humide résistant à la chaleur.

Ne contient ni silicone, ni P.T.F.E.

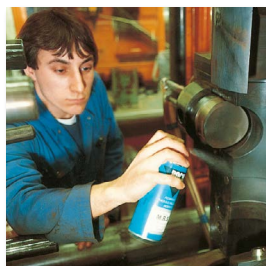
Pénètre les moules les plus complexes. Recommandé pour tous les plastiques et caoutchouc.

Ne trouble pas la peinture ni l'impression des pièces moulées.

Vous obtiendrez des pièces au plus beau brillant.

Désignation	ORDER Nr	
R.S. 7 - spray 400 ml	W54/015	1

FILM SEC - POUR MOULAGE MAT



Sèchage instantané, parfaitement incolore.

M.R.S. résiste à l'oxydation, à l'eau, à la vapeur et aux agents chimiques. Ne contient pas de silicone, ne troublera pas la peinture ni l'impression des pièces moulées.

Excellente résistance aux hautes températures.

Vous obtiendrez des pièces au fini mat.

Contient du PTFE.

Désignation	ORDER Nr	
M.R.S. - spray 400 ml	W54/010	1


NETTOYANT - DÉGRAISSANT - DÉBLOQUANT

HEAVY DUTY CLEANER SPRAY



Formule très concentrée pour le nettoyage de toutes pièces et surfaces grasses ou sales. Formule non chlorée.


- Pulvériser, laisser agir quelques minutes, essuyer ou laver à l'eau et répéter si nécessaire.
- Ne ternit pas l'acier, ne contient pas d'agents oxydants.
- Ne laisse aucun film gras, ne dégage aucune vapeur toxique.
- Solution non explosive, sans solvants chlorés.
- N'attaque pas les plastiques ni les peintures.

Désignation	ORDER Nr	
Heavy duty cleaner - spray 300 ml	W77/001	1

NETTOYANT DE SURFACE



Nettoyant de surface universel à base d'alcool isopropylique. Permet de dégraisser sans laisser de dépôt sur la plupart des surfaces avant application d'un adhésif ou d'une colle. Toujours faire un test préalable sur de nouvelles surfaces.

Désignation	ORDER Nr	
VHB cleaner - 1 litre	W77/002	1


NETTOYANT MULTI-SURFACES



Voici la touche finale pour tous vos ensembles en inox, aluminium, laiton, céramique, émail lavable, ... mais aussi pour l'entretien régulier de mobiliers urbains, infrastructures de grande cuisine, escalators, portes d'ascenseurs, ...

Facile et rapide : pulvériser, laisser agir quelques instants et essuyer.


- Dissout tous dépôts gras et toutes traces de doigts.
- Utiliser ce spray, c'est vous assurer des pièces au fini uniforme irréprochable.
- Cet aérosol ne contient pas de composants à base de pétrole, ni gaz propulseur C.F.C.

Désignation	ORDER Nr	
Inox cleaner - spray 600 ml	W77/020	1

DISSOLVANT D'ÉTIQUETTES AVEC SPATULE SPÉCIALE

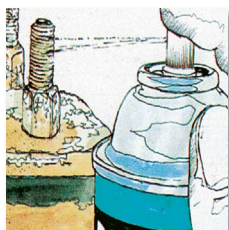


Le dissolvant d'étiquettes enlève sans problèmes et sûrement les étiquettes et les résidus d'adhésifs à base d'acrylate et de caoutchouc. Le dissolvant d'étiquettes convient à de nombreuses surfaces, comme par ex. verre, métaux, bois, pellicules et matières synthétiques.*


Désignation	ORDER Nr	
PTFE - spray 500 ml	W77/010	1

* Avant l'application, tester la compatibilité avec la surface.

PENETRATING SPRAY



- Vaporiser, laisser sécher en quelques instants et... débloquer !
- Action pénétrante profonde.
- Attaque les rouilles, calamine, impuretés et dépôts.
- Protège contre la corrosion, lubrifie les mouvements.
- Ne détériore pas les métaux ni les synthétiques.
- Pénètre - Lubrifie - Protège.

Désignation	ORDER Nr	
Penetrating - spray 300 ml	W14/032	1

FILM ANTI-ENCRASSEMENT + LUBRIFIANT



Lorsque vous travaillez des matières qui encrassent les meules, disques et bandes abrasives, il est très économique de déposer sur l'abrasif un très léger film qui empêche les adhérences. Nous insistons sur le fait que le film doit être très mince et ne doit, en aucun cas, mouiller l'abrasif.

Cela serait du gaspillage.


Donc, si vous travaillez des matières à fort encrassement : antimoine, étain, plomb, aluminium, bronze, titane, aciers à pourcentage élevé de chrome tels que certains inox, W 84 gardera le pouvoir "coupant" de vos abrasifs.

Convient également pour outils coupants tels que scies à ruban, lames de cisaille, molettes de marquage, molettes de profilage, etc...

Pulvériser le lubrifiant sur le disque, la bande, la meule ou la fraise.

Ne jamais pulvériser sur la matière travaillée.



Désignation	ORDER Nr	
NF pour métaux non ferreux, alu, étain, bronze et alliages - spray 400 ml	W84/095	1
FE pour métaux ferreux et inoxydables, fontes - spray 400 ml	W84/098	1

ENCRÉS DE TRAÇAGE - LAYOUT INK

ENCRÉS DE TRACAGE - LAYOUT INK



Layout Ink existe en 2 teintes :

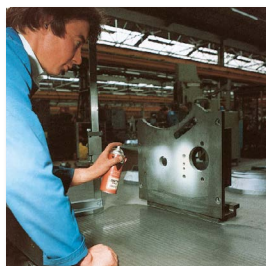
BLEU pour les pièces polies et usinées de teinte claire.


BLANC pour les pièces de teinte foncée, telles que fonte, aciers laminés à chaud et calaminés.

QUELS SONT LES SOUHAITS DE VOS TRACEURS ?

Application simple, rapide, toujours prêt à l'emploi. Pas de coulées, ni saletés. Un pouvoir couvrant uniforme. Séchage rapide. Définition claire et nette. Résiste aux huiles solubles d'usinage. Possibilité d'enlever avec les solvants d'atelier ou W12/111. Moins d'erreurs en cours de fabrication, hésitations,...

LAYOUT INK est aussi livrable en bidon d'1 litre pour application à la brosse ou par pistolage sur très grandes pièces.



Désignation	ORDER Nr	
BLEU - spray 400 ml	W87/025	1
BLANC - spray 400 ml	W87/030	1
BLEU - bidon 1 litre	W87/033	1
BLANC - bidon 1 litre	W87/038	1

ANTI-CORROSION

NEUTRALISEUR DE ROUILLE



Traitez toutes surfaces **rouillées** avant peinture.

W 76 réagit rapidement et transforme la rouille en un complexe métallo-organique stable et insoluble, de teinte bleu-noire, ce qui est une parfaite préparation de l'acier avant peinture.

W76 est un traitement chimique de la rouille.

- Application sur toutes surfaces rouillées, après enlèvement des rouilles non adhérentes, huiles, graisses et calamine.
- Réagit et sèche en 3 heures seulement.
- Liquide comme de l'eau. Une couche sans excès suffit.
- W76 neutralise la rouille. L'application d'une seconde couche ne produirait plus aucune réaction car la rouille a réagi au contact de la première couche.
- Haut pouvoir couvrant : 25m² par litre.
- Aucun rinçage, non toxique, aucun danger.
- Appliquez entre 3° et 40°C même sur surfaces humides.
- Peindre au plus tard dans les 2 semaines mais jamais dans les 3 heures qui suivent la pose du W 76.
- Compatible avec la plupart des primers et peintures sauf les compositions riches en zinc qui réagissent mieux au contact du métal propre et non rouillé.
- W 76 réagit avec la rouille donc l'oxyde de fer. Ne pas utiliser W 76 contre la corrosion de l'alu, du cuivre, de la fonte, ...
- Nettoyez les outils à l'eau. W 76 ne doit pas être dilué.

Désignation	ORDER Nr	
Bidon 1 litres	W76/009	1
Bidon 2,5 litres	W76/025	1
Bidon 5 litres	W76/050	1

TANIK«®

FILM ANTI-CORROSION POUR INTÉRIEUR




Protège de l'oxydation aérienne toutes pièces et mécanismes stockés à l'intérieur.

Le spray dépose un mince film protecteur légèrement teinté de vert et parfaitement sec après une heure.

Film repousseur d'humidité pour protection de durée moyenne. N'attire pas les poussières.

Les pièces traitées seront utilisées «telles que».

Désignation	ORDER Nr	
Moisture Guard - spray 400 ml	W70/003	1

Le film sec peut être dissout avec le W 77/001


FILM ANTI-CORROSION POUR EXTÉRIEUR



Inhibiteur puissant de corrosion de très longue durée qui protège de l'humidité et des ambiances humides.

Protection maximale pendant 2 ans par pose d'un film transparent doux au toucher.

Film sec et flexible en ± 2 heures. N'attire pas les poussières. Ce film protecteur ne doit pas être enlevé pour remettre les pièces traitées en service.

Désignation	ORDER Nr	
Z30 - spray 300 ml	W70/144	1

Le film sec peut être dissout avec le W 77/001

SPRAY ZINC

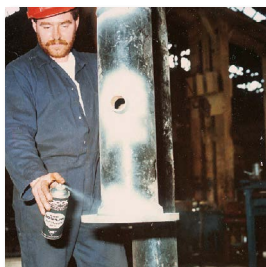


Il offre une protection cathodique durable contre la corrosion sur toutes les surfaces métalliques, p. ex. pour retoucher des pièces galvanisées à chaud. Il forme un film protecteur en paillettes de zinc d'une finesse microscopique qui sèche rapidement et adhère fortement.

- Des pièces métalliques revêtues ne présentent aucune corrosion même après plus de 55 heures d'exposition au brouillard salin selon DIN 53167 ou DIN 50021.
- Ces paillettes de zinc forment une couche de protection résistante, également contre les influences météorologiques et environnementales.
- La résistance à la chaleur s'élève jusqu'à $+500^{\circ}\text{C}$.
- Sec hors poussière après 15 minutes.


Désignation	ORDER Nr	
Zinc - spray 400 ml	W73/008	1

SPRAY ZINC



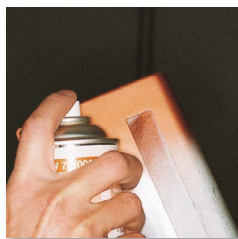
Outre les applications précitées du W73/008, le spécial clair est utilisé de préférence pour réparer des zingages endommagés dans le ton harmonisé.

- La résistance à la chaleur s'élève jusqu'à $+300^{\circ}\text{C}$.

Désignation	ORDER Nr	
Zinc (spécial clair) - spray 400 ml	W73/009	1

PROTÉGEZ ET VALORISEZ

tous les métaux et matériaux



SPRAY CUIVRE

Couche de protection anti-corrosion composée d'une très haute concentration de micro-particules de cuivre rouge fixées par de la résine synthétique.

- Couleur du cuivre rouge.
- Bonne conductibilité électrique.
- Très bonne résistance à l'abrasion.
- Couche de $\pm 30 \mu$, superposable, non polissable.


Désignation	ORDER Nr	
Cuivre - spray 440 ml	W78/006	1

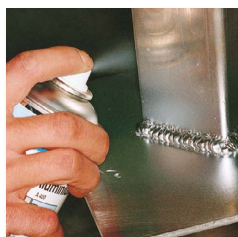


SPRAY LAITON

Couche de protection anti-corrosion composée d'une très haute concentration de micro-particules de laiton fixées par de la résine synthétique.

- Couleur ton laiton.
- Très bonne résistance à l'abrasion.
- Couche de $\pm 30 \mu$, superposable, non polissable.


Désignation	ORDER Nr	
Laiton - spray 400 ml	W78/009	1



SPRAY ALUMINIUM

Couche de protection anti-corrosion composée d'une très haute concentration de micro-particules d'aluminium pur fixées par de la résine synthétique.

- Couleur aluminium naturel.
- Excellente résistance à l'abrasion, acides, alcalins et atmosphères salines.
- Bonne tenue en température.
- Couche de $\pm 30 \mu$, superposable, non polissable composée de 99,5% d'aluminium pur.


Désignation	ORDER Nr	
Aluminium - spray 400 ml	W78/011	1

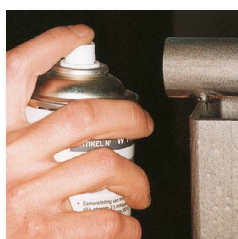


SPRAY CHROME

Couche de protection anti-corrosion composée de micro-particules métalliques fixées par de la résine synthétique.

- Aspect chromé brillant.
- Bonne tenue en température.
- Couche de $\pm 30 \mu$, superposable, non polissable.

Désignation	ORDER Nr	
Chrome - spray 400 ml	W78/013	1



SPRAY INOX

Couche de protection anti-corrosion composée d'un alliage composé de 18% de chrome, 8% de nickel et 2% de manganèse fixé par de la résine synthétique.

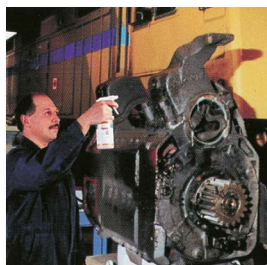
- Couleur de l'inox mat.
- Bonne tenue en température.
- Couche de $\pm 30 \mu$, superposable, non polissable.

Désignation	ORDER Nr	
Inox - spray 400 ml	W79/007	1

SOLUTIONS LIQUIDES


à hautes performances

UNO S PF



Nettoyant à base d'eau, haute concentration pour l'élimination d'huile végétale et minérale, de la graisse, de protéines, d'agents non-émulsifiants et de cire, de peinture fraîche et pigments.

- Biodégradable selon les directives de l'EC.
- Sans phosphates, ininflammable.
- Contient des inhibiteurs de corrosion.
- Non moussant.

Désignation	ORDER Nr	
UNO S PF - vaporisateur 500 ml	W99/192	1

SC 100



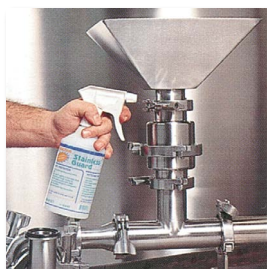
Agent de nettoyage intensif à base d'extraits de pelure de citron pour l'élimination rapide et efficace de résidus de colle, de goudron, de lubrifiants, de graffiti, etc.

- Pas d'hydrocarbures chlorés ou fluorés.
- Odeur agréable.
- Séchage rapide.

Remarque: Vérifier la compatibilité avec les objets en caoutchouc et en matière plastique!


Désignation	ORDER Nr	
SC 100 - flacon 500 ml	W99/194	1

E-NOX CARE



Une huile pure, fortement raffinée pour la protection et la préservation de l'acier inoxydable, de l'aluminium et des métaux non-ferreux.

- Laisse un film protecteur légèrement brillant.
- Protège des traces de doigts et des intempéries.
- Repousse l'humidité et préserve les pièces.
- Donne aux pièces une finition de longue durée.

Désignation	ORDER Nr	
E-NOX CARE - vaporisateur 500 ml	W99/196	1

E-NOX CLEAN

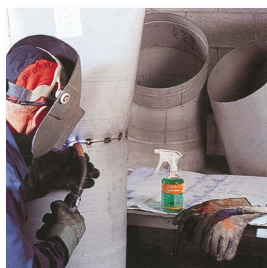


Enlève les colorations thermiques, la rouille, le tartre et les écailles de soudage. L'aluminium et les métaux non-ferreux reprennent un aspect neuf.

- Adhère parfaitement sur les surfaces verticales
- Sans acide nitrique, acide chlorhydrique et acide fluorhydrique
- Biodégradable selon les directives de l'EC


Désignation	ORDER Nr	
E-NOX CLEAN - flacon 1 l	W99/199	1

Spatter Block



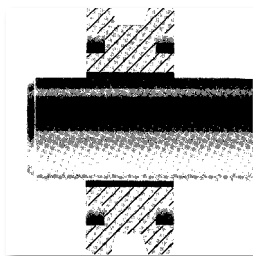
Est un anti-adhérent qui protège la pièce à souder et tous vos équipements de soudage contre les éclaboussures collantes.

- N'empêchera pas la peinture d'adhérer même sans nettoyer la surface recouverte.
- De couleur verte > on voit où on en met.
- Biodégradable, ininflammable, inodore.
- Contient des inhibiteurs de corrosion.
- Facile à nettoyer : s'enlève à l'eau.
- Efficacité soutenue jusqu'à une température de la pièce de 400°C.

Désignation	ORDER Nr	
SPATTER BLOCK - vaporisateur 500 ml	W99/190	1

ADHÉSIFS ANAÉROBIQUES

de calage et de freinage

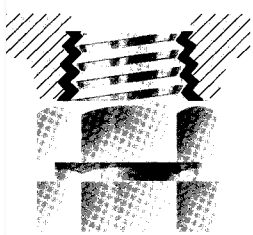


Blocage fort des pièces lisses

L'utilisation de **X 22** dans les emmanchements de pièces lisses cylindriques bagues, chemises, roulements, permet d'obtenir un blocage de grande résistance. Il est ainsi possible d'éliminer les moyens classiques tels que vis, clavettes, emmanchements forcés, etc...

Températures de service : - 60 °C à + 150 °C.

Conditionnement	ORDER Nr	
Flacon de 50 ml	X22/145	1



Étanchéité des raccords hydrauliques

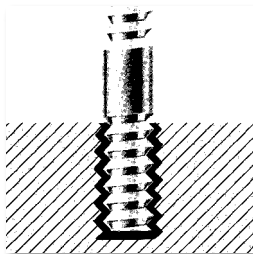
X 25 permet de rendre étanche les raccords des circuits hydrauliques ou pneumatiques tout en les freinant et en permettant l'alignement précis des canalisations.

X 25 résiste aux fluides hydrauliques, aux charges élevées de pression et ne peut contaminer ou obstruer les circuits.

De plus, le démontage reste aisé.

Températures de service : - 60 °C à + 150 °C.

Conditionnement	ORDER Nr	
Flacon de 50 ml	X25/235	1

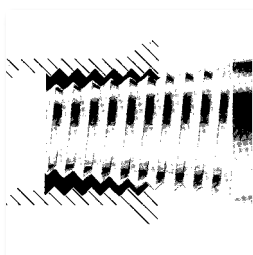


Freinage fort des filetages

X 26 est particulièrement destiné au blocage des pièces filetées telles que les goujons qui nécessitent une grande résistance au desserrage. Les opérations d'usage peuvent également être simplifiées par l'abandon des trous borgnes au profit de trous débouchants et l'utilisation de tiges filetées standard.

Températures de service : - 60 °C à + 150 °C.

Conditionnement	ORDER Nr	
Flacon de 50 ml	X26/245	1



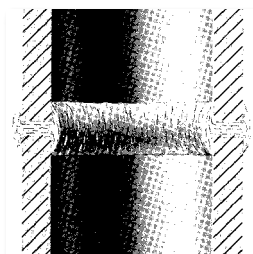
Étanchéité - Freinage faible des filets larges

X 27 à base de Teflon[®] est capable de combler des jeux importants et de résister à tous les fluides et agents chimiques.

Il convient à toutes les dimensions de raccords et également à l'étanchéité de joints plans et cylindriques. Le démontage des grands raccords est facilité par les qualités auto lubrifiantes de **X 27**.

Températures de service : - 60 °C à + 150 °C.

Conditionnement	ORDER Nr	
Flacon de 50 ml	X27/315	1



Freinage / étanchéité - pénétrant après assemblage

L'action pénétrante par capillarité du **X 21** permet l'application de la résine alors que les assemblages sont déjà réalisés.

Les porosités et fissures microscopiques existantes dans les pièces de fonderie, pièces frittées ou cordons de soudure, sont imprégnées par capillarité et colmatées après polymérisation de la résine.

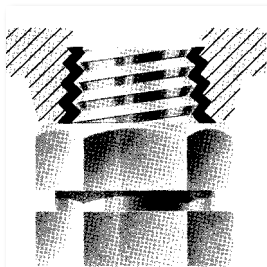
Températures de service : - 60 °C à + 150 °C.

Conditionnement	ORDER Nr	
Flacon de 50 ml	X21/025	1

ADHÉSIFS ANAÉROBIQUES

de calage et de freinage

Dégraissant-activateur en aérosol



X 29/999 accélère le processus de polymérisation :

- en présence de métaux passifs comme le zinc, chrome, nickel, acier spéciaux ;
- en présence de matières non métalliques comme le verre, les matières plastiques, ... ;
- dans le cas de surfaces rayées, grillées ou irrégulières ;
- dans le cas d'assemblage d'éléments présentant un jeu important.

Désignation	ORDER Nr	
Spray de 150 ml	X29/999	1

• Mode d'application

- Les pièces doivent être sèches, dépolissées.
- Déposer quelques gouttes sur une des pièces à assembler.

Ensuite réaliser le montage.

- La polymérisation totale est obtenue après 12 heures. Les pièces assemblées sont manipulables après 10 à 20 minutes et la mise en service peut être effectuée après 3 heures.

• Composition

Résines anaérobiques.

• Nettoyage des outils

Néant.

• Surface couverte

± 100 cm² (si joints 0,1 mm)

• Stockage

- Pas de conditions particulières de stockage. Eviter les températures trop élevées. Idéalement 10 à 17°C.
- Toujours laisser une certaine quantité d'air dans les flacons.

• Protection et sécurité

Pas de précautions spéciales à prendre.

• Démontages

Le démontage d'assemblages réalisés avec des adhésifs forts sera facilité en les chauffant à 200°C.



X 50 Spray colle repositionnable

Le film de colle sèche très lentement, ainsi les surfaces peuvent être repositionnées plusieurs fois après mise en place.

X 50 est invisible, ne tâche pas, ne traverse pas les tissus.

IDÉAL pour les papiers, films PVC et acétate, textiles, carton, maquettes, plans, projets et montages, étiquetages divers, assemblages NON définitifs de matériaux légers.

Désignation	ORDER Nr	
Scotch-Weld 75 - Spray de 500 ml	X50/050	1

X 51 Spray colle multi-usages

Colle à prise rapide offrant des caractéristiques mécaniques élevées et résistant à l'eau, à l'humidité, à la chaleur. Pour le collage définitif du bois, verre, métal, papier, film PVC, feutre, carton, polystyrène expansé, mousse polyuréthane, polyéthylène, polypropylène, tissus, photos, dessins, cartes, affiches posters, imprimés publicitaires,... Pour un collage très haute performance encollez les deux faces.

Attendre 2-3 minutes avant d'assembler les pièces.

Désignation	ORDER Nr	
Scotch-Weld 77 - Spray de 500 ml	X51/060	1

X 52 Spray colle de contact néoprène

Pour tous les assemblages **HAUTE PERFORMANCE** des vinyls, plastiques, bois, métal et caoutchoucs.

Cette colle résiste très bien aux plastifiants contenus dans les vinyls et les caoutchoucs.

Application : encoller les 2 faces, laisser sécher 3 à 5 minutes avant d'assembler.

Collage instantané dès mise en contact.

Désignation	ORDER Nr	
Scotch-Weld 80 - Spray de 500 ml	X52/070	1

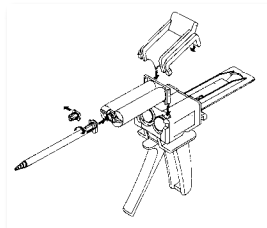
RÉSINE ÉPOXYDE MULTI-USAGES

pour collage par pose d'un joint semi-flexible

• Que coller...

les métaux, caoutchouc, cuirs, verre, quartz, PVC rigide, céramiques, polyesters moulés, époxy, mélamine, bois, papiers, cartons,...

La résine polymérisée forme un joint flexible non-cassant présentant une très bonne résistance au cisaillement, aux efforts dynamiques et statiques. Elle convient donc très bien pour assembler des matériaux semi-rigides soumis aux flexions, aux vibrations et aux chocs ainsi que des matériaux ayant des coefficients de dilatation très différents.



Résine époxyde en cartouche double de 50ml avec pistolet applicateur

- Forme des **joints flexibles mais très résistants**.
- Résiste aux huiles minérales, essences, ...
- Résistance au cisaillement : > 190 kg/cm².
- Pouvoir adhésif élevé, de teinte opale après séchage.
- L'humidité nuit à la polymérisation.

Désignation	Pot-life	Résistance à la manipulation (à 35%)	résistance finale (100%) après	ORDER Nr	
Seringue double de 50 ml	45'	2 h	3 jours	X31/233	1

Surface couverte : ± 100 cm²/gr. joints 0,2 mm.

Désignation	ORDER Nr	
Tube mélangeur	X31/810	6
Pistolet applicateur	X31/600	1

Pour utiliser cette résine vous devez aussi approvisionner les tubes mélangeurs et le pistolet applicateur.

Colle minute époxy



Cet adhésif transparent, qui garde une élasticité résiduelle après durcissement, est idéal pour des travaux de construction et de montage.

- Visqueux, autonivelant
- Vie en pot très courte (3-4 minutes)
- Durcissement rapide
- Pratiquement incolore, transparent

Désignation	ORDER Nr	
Seringue bi-composant - spray 24 ml	X31/033	1

Convient pour les métaux, matière synthétique dure*, matériaux renforcés par GFK, CFK, fibres de verre, bois et dérivés, balsa, verre, céramique, pierre... (sauf caoutchouc et élastomère)

*à l'exception des matières synthétiques comme le polyéthylène, le polypropylène, le polyacétal, le polytétrafluoréthylène et d'autres hydrocarbures fluorés à surface repoussant naturellement la colle.

Résine époxyde

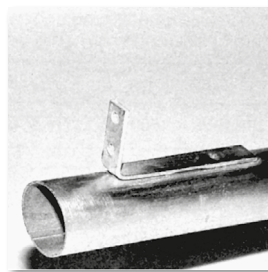
• Aspect des composants

résine : liquide à haute viscosité, de teinte crème.

durcisseur : liquide sirupeux, de teinte jaune/brun.

• Mode d'application

- Les pièces doivent être dépolies, sèches, dépolissées et dégraissées.
- Appliquer une couche de résine de 1 mm d'épaisseur maximum, avec une spatule dentelée.
- Assembler et presser moyennement.
- Le durcissement minimal est obtenu en 15 heures à 20°C mais attendez 24 heures avant de soumettre l'ensemble réalisé aux actions mécaniques. Une température de durcissement inférieure à 18°C donne des résultats défectueux.



Désignation	ORDER Nr	
500 gr résine + 500 gr durcisseur + 1 spatule dentelée	X33/500	1

• Proportions du mélange

en poids : dans le rapport de 100 parties de résine pour 80 parties de durcisseur. Mélangez jusqu'à obtention d'une pâte bien homogène.

• Surface couverte

±100 cm²/gr. - joint 0,2 mm.

• Durée d'utilisation du mélange

par exemple pour 100 gr de mélange : 1 heure à 20°C.

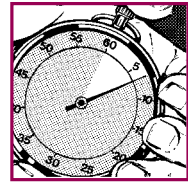
• Température de service

- 30° à + 60°C.

• Résistance au cisaillement

190 kg/cm².

Pour un assemblage instantané de petites pièces ou petites surfaces demandant une résistance optimale, même quand les matériaux à assembler sont hétérogènes.



Colle Cyanoacrylate

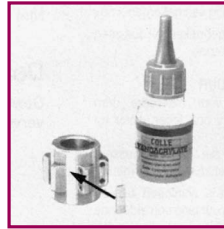
MATIÈRES	UTILISATIONS	JEU	Temps nécessaire pour la			CONTENANCE	ORDER NR	
			manipulation	mise en service	polymérisation			
Métaux et alliages Matières synthétiques. Caoutchouc synth. et naturel Céramique, verre, quartz, cuir, marbre, ... (sauf polyamides et polyoléfines).	Convient pour la majorité des applications	jusque 0,08 mm	5 à 30 sec.	5 min.	8 h	50 gr	X12/350	1



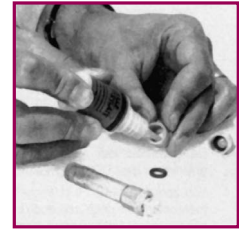
Haut-parleur :
aimant / acier



Collage de profilés de
caoutchouc



Montage de pièce
WIDEA® / acier



Ampoule miniature
métal / verre

MODE D'APPLICATION

- Les pièces doivent être dépoussiérées, dégraissées et sèches. Utiliser de préférence l'acétone ou méthyléthylcétone (MEC), ou notre dégraissant W12/111.
- Appliquer sans excès la quantité d'adhésif sur une des faces. Assembler les pièces le plus rapidement possible.
- Surface couverte : 1 goutte pour 3 à 5 cm² de surface.
- Maintenir les flacons bien fermés après chaque utilisation.

CARACTERISTIQUES

- Constituant principal : Alkyl cyanoacrylate.
- Température de service : de - 40° à + 80°C.
- Résistance au cisaillement :
jusqu'à 200 kg/cm² pour les métaux.
jusqu'à 100 kg/cm² pour les matières plastiques.
- Nettoyage : adhésif frais : à l'acétone
adhésif polymérisé : par action mécanique.
- Stockage dans un endroit sec, frais et à l'abri de la lumière.

Colles pour pistolets Hot-Melt

CARACTERISTIQUES	COLLE TRANSPARENTE	COLLE STANDARD	COLLE RAPIDE
ASPECT	TRANSPARENTE	JAUNÂTRE	JAUNE
TEMPS OUVERT	45 SECONDES	30 SECONDES	15 SECONDES
UTILISATIONS	TOUS COLLAGES PEU VISIBLES Y COMPRIS VERRE ET PLEXI,...	BOIS ET MAJORITÉ DES PLASTIQUES DURS CARRELAGES, CABLES.	FERMETURE DES EMBALLAGES.
Bâtons	Ø 12 x 275 mm	Ø 12 x 275 mm	Ø 12 x 275 mm
Conditionnement	1 kg	1 kg	1 kg
ORDER Nr	X70/012	X71/112	X72/212

- Température standard de travail entre 180°C et 200°C.
- Si le pistolet permet le réglage de la température, seul l'essai permettra de sélectionner la température optimale.
- Ces colles sont ininflammables, non-toxiques et utilisables sans restriction.
- A conserver à température ambiante dans un endroit sec.

- Les objets collés peuvent être désassemblés en chauffant le joint de colle à 85-95°C
- Assemblage de matières différentes : déposer la colle sur la matière non-conductrice de la chaleur.
- Température de service : - 20° à + 65°C.
- Résistance au cisaillement : 20 à 40 kg/cm².



CONTACT

Liège - BELGIUM

☎ +32 (0) 4 370 00 75

✉ sales.wl@extrom.net

CONTACT

Lichtervelde - BELGIUM

☎ +32 (0) 51 72 35 91

✉ sales.vl@extrom.net

CONTACT

Valenciennes - FRANCE

☎ +33 (0) 3 27 21 00 27

✉ id@extrom.net

www.extrom.net