PFERD
Cobalt Outils Coupants

Votre interlocuteur personnel

Vous avez des questions concernant les **produits et les solutions PFERD** ? En coopération avec nos partenaires **du réseau commercial**, nos experts vous proposent des **conseils gratuits et sans engagement**. Contactez votre conseiller PFERD ! Pour trouver l'adresse du distributeur PFERD **le plus proche**, consultez le site :

www.pferd.com

Cobalt Outils Coupants

PFERD

FAITES CONFIANCE AU CHEVAL BLEU

Cobalt Outils Coupants

PFERD

Cobalt Outils Coupants

Informations générales	L'entreprise Produits Services
Limes	Chanfreinage Usinage Affûtage
Outils de fraisage	Ébavurage Travail des contours Réalisation d'ouvertures
Meules sur tige	Travail des géométries Chanfreinage Nettoyage
Outils de ponçage fin et de polissage	Ponçage de surfaces Égalisation Polissage
Outils diamant et CBN	Limage Meulage Tronçonnage
Disques à tronçonner, à lamelles ou à ébarber	Tronçonnage Dégrossissage Meulage
Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	Coupe à longueur Tronçonnage de grandes sections transversales Tronçonnage de rails
Brosses industrielles	Ébavurage Nettoyage des cordons de soudure Nettoyage/Dérouillage
Machines motrices	Machines pneumatiques Machines électriques Machines à transmission flexible
Index	e des matériaux clés et synonymes Liste des articles de remplacement

Cobalt Outils Coupants

Application

L'**application** détermine la sélection de **la machine et de l'outil**. Ceci étant, les facteurs ci-dessous sont à prendre en considération :

- le **résultat** souhaité, p. ex. enlèvement de matière important, finition de surface élevée
- les **conditions d'utilisation**, p. ex. type d'alimentation en énergie disponible, utilisation stationnaire ou manuelle
- la **pièce à usiner**, p. ex. dimension, géométrie, accessibilité
- la **durée** de l'utilisation, p. ex. fabrication unique ou en série
- les dispositions légales en matière de **protection du travail** et les avantages ergonomiques

L'outil **optimal**

Avec plus de 8 500 outils pour l'**usinage des surfaces** et le **tronçonnage** de matériaux, PFERD propose une **solution optimale** à chaque application. Le choix de l'outil adéquat est déterminé par l'**application d'usinage**, le **matériau** à usiner et la **machine motrice** appropriée.

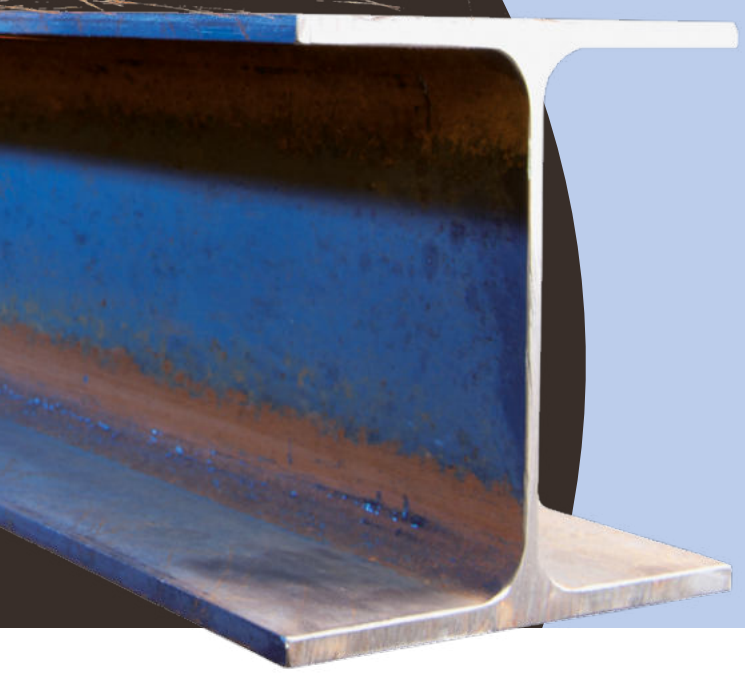
Afin de vous faciliter ce **choix de l'outil optimal**, les catalogues 1 à 9 disposent d'un **guide intitulé « L'outil idéal en un clin d'œil »**.

Machine motrice

La **machine motrice** utilisée a une influence considérable sur la **rentabilité** du processus d'usinage. Le choix de la machine motrice idéale, à savoir d'une machine pneumatique, électrique ou à transmission flexible, est fonction des critères suivants :

- **Forme et taille**
- **Puissance**
- **Vitesse de rotation**
- **Fixation de l'outil**
- **Alimentation** (air comprimé ou électricité)

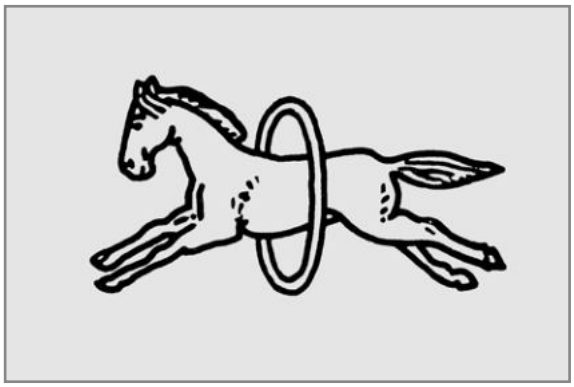
Pour plus d'informations sur les machines motrices de PFERD, consultez le catalogue 9.



Matériau

Les différentes propriétés des **matériaux** imposent des **exigences particulières** aux outils avec lesquels ces matériaux sont usinés. Les outils PFERD sont spécialement adaptés aux **différentes propriétés des matériaux** et permettent ainsi d'obtenir une rentabilité maximale et les **meilleurs résultats de travail**.

Vous trouverez un aperçu des **groupes de matériaux**, des renseignements sur leurs **propriétés** ainsi que des **recommandations d'utilisation** dans l'index en page 1.



Une marque **digne de votre confiance**

PFERD est leader dans la **conception, la fabrication, le conseil** et la **vente** de solutions d'outillage pour l'**usinage de surfaces et le tronçonnage** de matériaux. Forte d'une **tradition** plus de deux fois centenaire, PFERD est une **entreprise familiale** indépendante, axée sur l'international, qui agit sur le long terme.

Les outils PFERD répondent aux **besoins précis de l'utilisateur et lui offrent la meilleure rentabilité**. La revendication sans compromis d'une **qualité de pointe**, la **fiabilité** en tant que fournisseur et l'**utilisation responsable des ressources** font de PFERD un partenaire de confiance, qui **agit de manière durable**.

La qualité depuis

1799

Cobalt Outils Coupants

Gain de **rentabilité**

Au quotidien, les outils PFERD résolvent les **problèmes pratiques qui se posent dans un grand nombre de branches très diverses**. Les innovations de la gamme de produits apportent ici une **valeur ajoutée considérable**. Non seulement à l'utilisateur final, mais aussi à la distribution : les innovations PFERD sont **exclusives** !

Une équipe de chefs de produits expérimentés est chargée de **l'actualisation** et du perfectionnement en continu de notre gamme en fonction de **vos souhaits et de vos exigences**. Et si cela est nécessaire, PFERD élabore pour vous une **solution spécifique**, toujours dans l'objectif d'obtenir une rentabilité maximale dans votre intérêt.

PFERD
Cobalt Outils Coupants

La formule du **succès**

La formule PFERD est le fondement de **votre succès**. Les opérateurs du monde entier font confiance au cheval bleu et choisissent PFERD.

La combinaison entre **conseils personnalisés**, **outils haute performance innovants** et **savoir-faire de l'utilisateur** sur place garantit systématiquement un **résultat optimal pour chaque tâche**.

Cobalt Outils Coupants

La **formule PFERD**

Outils hautes performance innovants
+ **Conseils** personnalisés, ciblés
+ Choix de la bonne **machine motrice**
+ **Savoir-faire** de l'utilisateur

= Résultat optimal et **rentabilité maximale**

Cobalt Outils Coupants

Ergonomique et efficace – **PFERD**VALUE

Les prestations de conseil, par exemple en matière **d'amélioration de l'ergonomie** ou **d'augmentation de la rentabilité**, gagnent de plus en plus en importance dans l'environnement concurrentiel international. **PFERD**VALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD – considère systématiquement **l'ergonomie au travail et la rentabilité** dans la perspective de **préserver la santé** de l'utilisateur et de parvenir à une **efficacité optimisée**.

Contactez votre conseiller PFERD et découvrez votre **valeur ajoutée avec PFERD**.

Vibrations
réduites

Bruit
maîtrisé

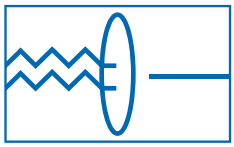
PFERDERGONOMICS

Émissions
réduites

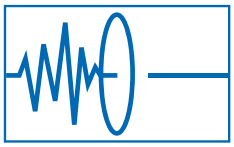
Confort
accru

PFERDERGONOMICS

Les utilisateurs d'outils manuels sont exposés aux vibrations mécaniques. Ces vibrations peuvent avoir pour conséquence des baisses de performance et des problèmes de santé.



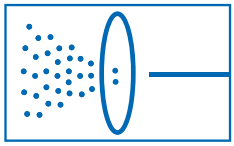
Vibration Filter



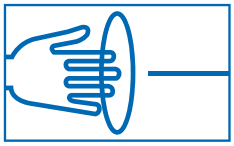
Noise Filter

Le bruit sur le lieu de travail peut devenir une véritable nuisance. En fonction de la tâche et de la sensibilité de chacun, les bruits pendant le travail peuvent être agaçants, dérangeants voire même dangereux pour la santé.

Lorsque la qualité de l'air est menacée par les émissions de poussières, le risque pour la santé ne réside pas seulement dans la teneur en substances dangereuses, mais surtout dans la taille des particules : plus elles sont petites, plus le risque pour la santé est important.



Emission Filter



Haptic Filter

Pour pouvoir utiliser des outils de manière efficace et rentable, il faut pouvoir travailler sans fournir d'effort inutile et en assurant le meilleur contrôle et le meilleur confort d'utilisation possible.

Cobalt Outils Coupants

Rentabilité
améliorée

Énergie
économisée

Déchets
limités

PFERDEFFICIENCY

Temps & coûts
réduits

Ressources
optimisées

PFERDEFFICIENCY

Des outils et machines motrices PFERD parfaitement harmonisés et de dimensions optimisées sont nettement plus performants, économisent l'énergie et augmentent la rentabilité.

Energy Saving

Waste Saving

Les déchets sont synonymes de contraintes et de coûts. Les outils PFERD produisent moins de déchets grâce à des performances d'enlèvement de matière ou de tronçonnage supérieures pour moins de masse de produit, ou encore grâce à une durée de vie supérieure à la moyenne.

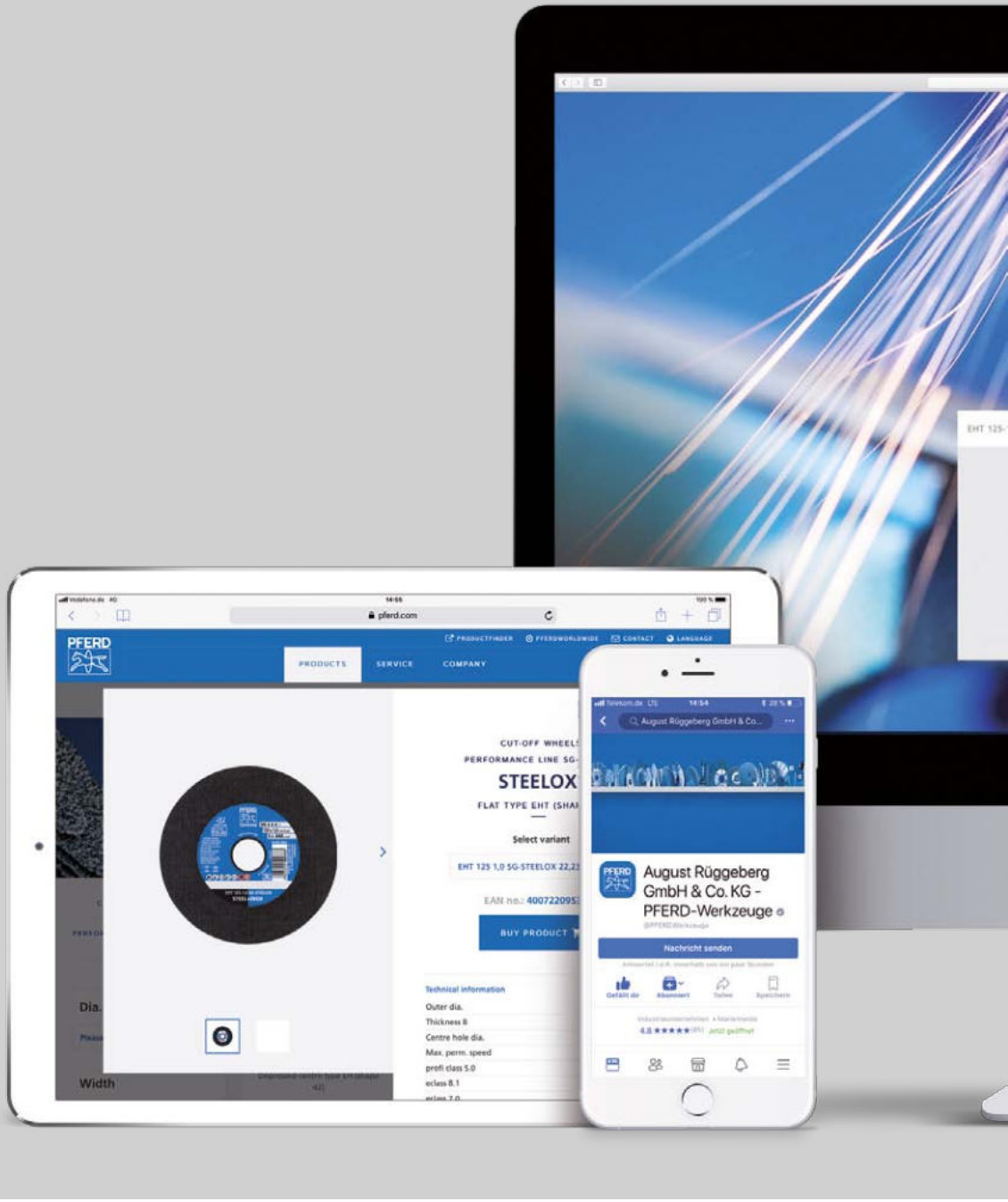
Le temps est un facteur économique essentiel. La forte agressivité et l'enlèvement de matière important des outils PFERD ajoutés à la réduction des temps improductifs consacrés au changement d'outil ou à la préparation correspondent à des économies de temps.

Time Saving

Resource Saving

Considérés sur l'ensemble de leur cycle de vie, les outils PFERD se distinguent par une utilisation optimale et efficace des ressources existantes, ce qui permet de réaliser des économies considérables.

Cobalt Outils Coupants



Où trouver **l'information**

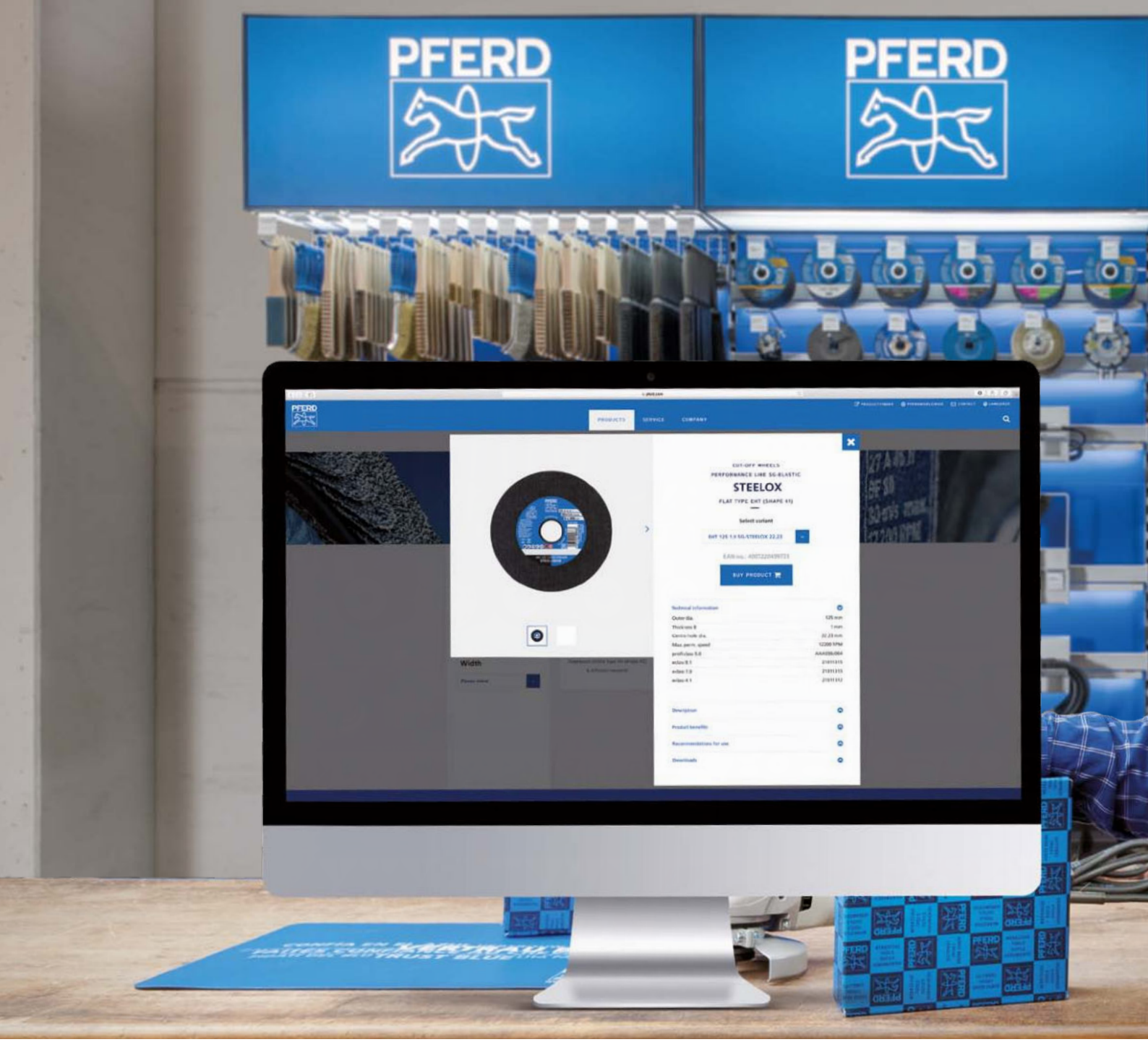
En plus du **manuel d'outils** et de nombreuses autres **publications**, PFERD propose un échange d'informations sous des formes diverses.

Le **site Web de PFERD** est axé sur la recherche d'une solution. Quelques clics de souris suffisent à trouver le produit **idéal** via le **moteur de recherche de produits** qui s'affiche sur la page d'accueil. Avec l'**App PFERD**, toutes les informations de PFERD sont disponibles à partir des **périphériques mobiles**. Toujours et partout. La **chaîne Youtube PFERD** ne se contente pas de passer des vidéos de produits et d'applications, mais explique également dans les « **TOOLTORIALS** » **comment les utiliser correctement et en toute sécurité**.

Et si vous souhaitez **en savoir encore plus**, rejoignez le réseau PFERD via l'un des **médias sociaux** et devenez membre de la famille PFERD.

Cobalt Outils Coupants

Over 8,000 innovative tool solutions
START SEARCH
Performance Line SG-
ELASTIC
STEELOX
Flat type EHT (shape 41)
Universal Line PS-FORTE
STEELOX
Flat type EHT (shape 41)
Universal Line PS-FORTE
STEEL
Flat type EHT (shape 41)
Performance Line SG-
ELASTIC
STEEL
Flat type EHT (shape 41)



Agir **ensemble**

Sur le marché, PFERD **est représenté par ses distributeurs**. La densité de son réseau commercial garantit la **proximité**. Profitant de formations actualisées en permanence, les distributeurs sont de **parfaits conseillers** proches de votre site.

Que ce soit sur place, dans votre commerce ou sur Internet : PFERD est un **auxiliaire de vente performant**. Le **PFERD**TOOL-CENTER présente les **meilleures ventes** et **concrétise** ainsi l'univers de PFERD. Mais si vous préférez passer par **Internet**, nous sommes prêts à vous y accueillir. Votre **achat** est traité rapidement et aisément via la boutique en ligne PFERD, EDI, nexMart ou autres portails de votre choix. N'oubliez pas que notre **Traffic** est votre **chiffre d'affaires**.

Nous mettons à votre disposition toutes les informations, images, vidéos et classifications nécessaires par le biais du **Service de données de PFERD**. Pour **continuer à l'avenir d'agir ensemble avec succès**.

Cobalt Outils Coupants

PFERD
PFERD

Le savoir du **CHEVAL BLEU**

Sans connaissances solides sur les **interactions** entre l'outil et la machine motrice il est impossible d'**optimiser les processus d'usinage**.

Les **conseillers commerciaux PFERD** et **les experts du service technique** ainsi que le **PFERD**TOOL-MOBILE s'efforcent **chaque jour dans le monde entier** de trouver la **meilleure solution possible** à votre problème d'application – toujours en relation avec votre revendeur, sur place et sur mesure.

La **PFERD**AKADEMIE a pour vocation de transmettre des connaissances **spécialisées et pratiques** dans le domaine du meulage et du tronçonnage. Grâce à nos différents modules de formation, vous deviendrez **peu à peu un véritable spécialiste des outils PFERD**.

Les publications PFERD – **imprimées et en ligne** – séduisent par leur **présentation générique logiquement structurée** et facile à comprendre ainsi que par leurs **connaissances techniques** approfondies.

Cobalt Outils Coupants

Cobalt Outils Coupants

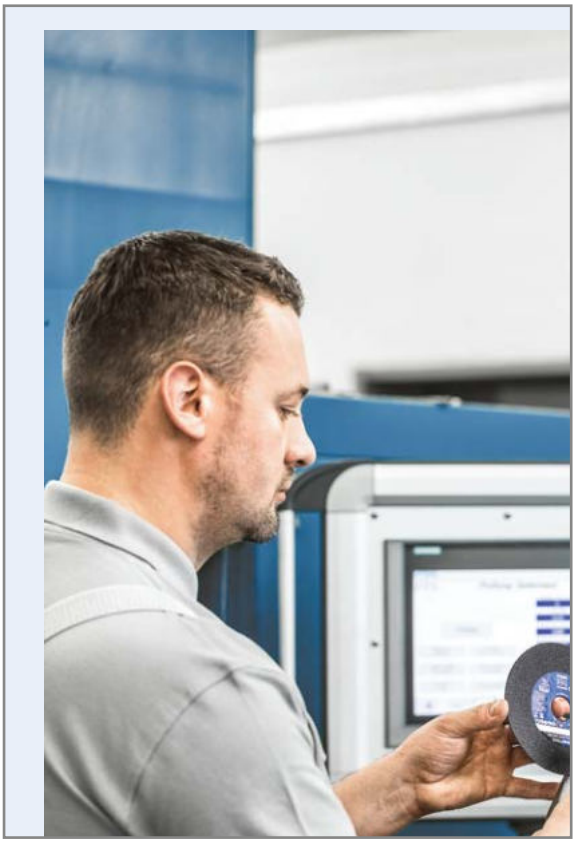
Disponibilité **sans** faille

Une **disponibilité proche de 100 %** et un **réseau logistique globale et fiable** disposant de ses propres entrepôts dans le monde entier – telle est la LOGISTIQUE **PFERD**. En l'espace de **24 heures**, votre commande est en route.

Les conseillers internes de PFERD **considèrent vos demandes individuellement** : forts de leurs compétence, ils **traitent votre commande avec diligence**. C'est dans ce dialogue qu'il faut chercher la raison du **succès commun**.

Avec un **réseau très dense** comptant **plus de 20 sociétés de distribution propres** de par le monde et plus de **100 agences commerciales internationales**, PFERD est **présent** partout.

Cobalt Outils Coupants



PFERD sans cesse en quête de perfection

La **qualité** est inséparable de l'**utilité** et de la **satisfaction des clients**. C'est pourquoi PFERD recherche et met au point des **produits hautes performances innovants**.

La **construction interne de machines et d'installations** ainsi que le contrôle et le développement permanents des **normes de qualité et de sécurité** dans les laboratoires de la société garantissent le niveau de **qualité légendaire de PFERD**. En qualité de membre fondateur de l'« **Organisation pour la sécurité des outils abrasifs e.V. (oSa)** », PFERD s'engage en plus à assurer le **maximum de sécurité possible** à l'utilisateur grâce au contrôle permanent de la fabrication sur tous les sites de production PFERD dans le monde.

La **gestion de la qualité** de PFERD est **certifiée** ISO 9001:2015.

FWI

OSA®

VDS Verband Deutscher Schleifmittelwerke

FEPA
FEDERATION·OF·EUROPEAN
PRODUCERS·OF·ABRASIVES

CERTIFICAZIONE
DI PRODOTTO
BUREAU VERITAS
Certification

BUREAU VERITAS 1828

COC
Cobalt Outils Coupants

PFERD dans le monde

Sites de production **PFERD**

Marienheide, Allemagne

Hermeskeil, Allemagne

Milwaukee, USA

Allemagne

August Rüggeberg GmbH & Co. KG
PFERD-Werkzeuge
Hauptstraße 13
51709 Marienheide
Tél. + 49 (0) 22 64 - 90
vertrieb-deutschland@pferd.com

Afrique du Sud

PFERD-South Africa (Pty.) Ltd.
32 Derrick Road
P.O. Box 588
Kempton Park, 1620
Spartan, Kempton Park
Tél. + 27 - 11 - 2 30 40 00
info@pferd.co.za

Argentine

PFERD Latinoamerica S.R.L.
1126 Ciudad Autónoma
de Buenos Aires
Tél. + 54 - 9 11 - 40 41 41 28
contacto@pferdla.com

Australie

PFERD-Australia Pty. Ltd.
1-3 Conifer Crescent
Dingley, Vic. 3172
Tél. + 61 - 3 - 95 65 32 00
sales@pferd.com.au

Autriche

PFERD-Rüggeberg GmbH
Prinz-Eugen-Straße 17
4020 Linz
Tél. + 43 - 7 32 - 79 64 11-0
info@pferd-rueggeberg.at

Belgique

bvba PFERD-Rüggeberg sprl
Waterranonkelstraat 2 a
Rue de la Grenouillette
1130 Brussel - Bruxelles
Tel. + 32 - 2 - 247 05 90
info@pferd.be

Brésil

PFERD-Rüggeberg do Brasil Ltda.
BR 277 no. 4.654 km
82305-200 Curitiba -
Tél. + 55 - 41 - 30 71
pferd@pferd.com.br

Canada

PFERD CANADA INC.
5570 McAdam Rd.
Mississauga, Ontario L4Z 1P1
Tél. + 1 - 905 - 501 - 1555
sales@pferdcanada.ca

Chine

PFERD-TOOLS TRADING
SHANGHAI CO., LTD.
No. 2555 Changyang Road
Yangpu District
200090 Shanghai
Tél. + 86 - 21 - 2510 - 5500
info@pferd.cn

Colombie

PFERD PANAMERICANA SAS
Carrera 11 # 93A-53 Oficina 304
Torre de La 93
Bogotá, D.C. – Colombie
Tél. + 57 - 1 - 795 83 88
contacto@pferdla.com

Corée

PFERD Korea Limited
#1104 11th floor, 83
Gasan digital 1-ro,
Geumcheon-gu
08589 Seoul
Tél. + 82 (0) 2 855 3065
korea@pferd.com

Danemark

PFERD Danmark ApS
Bekkasinvej 1
6500 Vojens
Tél. + 45 - 61 16 32 32
torben.nielsen@pferd.com

Espagne

PFERD-Rüggeberg S.A.
C/Júndiz, 18
Pol. Ind. Júndiz
01015 Vitoria-Gasteiz
Tél. + 34 - 945 184 400
pferd@pferd.es

Cobalt Outils Coupants

Vitoria-Gasteiz, Espagne

Araia, Espagne

Spartan, Afrique du Sud

États-Unis

PFERD INC.
9201 W. Heather Ave.
Milwaukee, WI 53224
Tél. + 1 - 262 - 255 - 3200
sales@pferdusa.com

France

PFERD-Rüggeberg France
Ernolsheim-sur-Bruche
2, Avenue de la Concorde
67129 Molsheim Cédex
Tél. + 33 - 3 88 - 49 72 50
info@pferd.fr

Grande-Bretagne

PFERD LTD.
4 Westleigh Hall, Wakefield Road
Denby Dale
West Yorkshire HD8 8QJ
Tél. + 44 - 14 84 - 86 61 49
info.uk@pferd.com

Indonésie

Rep. Office of PFERD ASIA.
PACIFIC PTE. LTD. in Indonesia
Unity Bldg. 6th Floor
Jl. Boulevard Gading Serpong
Kav M5 No. 21
15810 Tangerang
Tél. + 62 - 21 - 22 22 47 03
indonesia@pferd.com

Italie

PFERD-Italia s.r.l.
Via Walter Tobagi 13
20068 Peschiera Borromeo (MI)
Tél. + 39 - 02 - 55 30 24 86
info@pferd.it

Mexique

PFERD-FANDELI, S.A. de C.V.
Av. Presidente Juárez 225
Col. San Jerónimo Tepetlacalco
Tlalnepantla, Estado de México
C. P. 54090 - México
Tél. + 52 - 55 - 53 66 - 14 00
servicio@fandeli.com.mx

Pays-Bas

PFERD-Rüggeberg B.V.
Hekven 15 bis., Postbus 2070
4824 AD/4800 CB Breda
Tél. + 31 - 76 - 5 93 70 90
info@pferd.nl

Pologne

PFERD-VSM Sp.z o.o.
ul. Polna 1A
62-025 Kostrzyn Wlkp.
Tél. + 48 - 61 - 8 97 04 80
pferdvsm@pferdvsm.pl

Singapour

PFERD-Asia Pacific Pte. Ltd.
25 International Business Park,
#03-106 German Centre
Singapore 609916
Tél. + 65 - 68 97 02 88
info@pferd.com.sg

Suède

PFERD-VSM AB

54 72 300

Suisse

PFERD-VSM (Suisse) AG
Werkzeuge und Schleifmittel
Zürichstrasse 38b
Postfach 22
8306 Brüttisellen
Tél. + 41 - 44 - 805 28 28
info@pferd-vsm.ch

Thaïlande

PFERD (Thaïlande) Co., Ltd.
455/3 BIZ Phatthanakan-On Nut
Phatthanakan Road, Prawet
Sub-District, Prawet District
10250 Bangkok
Tél. + 662 - 001 - 3328
thailand@pferd.com

Turquie

PFERD Aşındırıcı Takımlar Ticaret Ltd. Şti.
Marmara Geri Dönüsümcüler Koop.
Defne Sokak No. 22
41420 Sekerpinar-Cayirova-Kocaeli
Tél. + 90 - 262 658 9990
info@pferd.com.tr

Cobalt Outils Coupants

Des outils de qualité à source unique

Catalogue 1

Limes

Catalogue 2

Outils de fraisage

Catalogue 3

Meules sur tige

Catalogue 4

Outils de ponçage et de polissages

Catalogue 5

Outils diamant et CBN

Catalogue 6

Disques à tronçonner,
à lamelles ou à ébarber

Catalogue 7

Disques à tronçonner
pour utilisation stationnaire

Catalogue 8

Brosses industrielles

Catalogue 9

Machines motrices

Cobalt Outils Coupants

Limes

PFERD

1

1

Cobalt Outils Coupants

Limes
Sommaire

Informations générales 3

Emballage et présentation sur linéaires 4

L'outil idéal en un clin d'œil 5

Les tailles et dentures PFERD les plus courantes 6

Qualité PFERD, nombre de dents 7

Limes

Limes d'atelier

- Limes d'atelier selon DIN 8
- Limes spéciales 14
- Limes à clés 18
- Limes contact 21

Limes pour carrossiers

- Supports réglables pour limes de carrossiers 22
- Limes pour carrossiers 23
- Limes avec soie pour carrossiers 23

Limes fraisées

- Rabots à laque 24
- Limes universelles à chanfreiner 24
- Limes fraisées avec soie 25
- Limes fraisées 26
- Supports pour limes 26

Limes en carbure métallique

- Limes en carbure métallique 27
- Supports pour limes en carbure métallique 27

Limes à affûter

- Tiers-points 28
- Limes à affûter les couteaux 30
- Limes pignon 30
- Limes plates à scies cylindriques 31
- Limes pour tronçonneuse 32
- Affûteuses 35
- Limes pour limiteur de profondeur 37

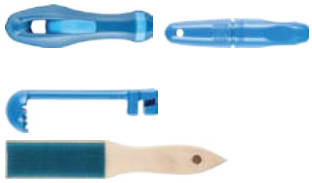
Limes et râpes à bois

- Limes à bois 38
- Râpes à bois 39
- Rabots/Râpes pour maréchaux 41
- Râpes spéciales 42
- Râpes aiguille 43

Limes de précision

- Limes avec soie 45
- Limes CORINOX 46
- Limes aiguille CORINOX 47
- Limes aiguille 48
- Limes Handy 50
- Rifloirs, râpes-rifloirs 51

Accessoires



Manches de limes, étuis à limes, brosses à limes

- Manches de limes 56
- Manches à serrage rapide 57
- Manches de rifloirs 57
- Étuis plastique vides 58
- Brosses à lime 58

Ébavureurs à main

Ébavureurs à main

- Ébavureurs à main 59

Vous trouverez **des assortiments de limes** aux pages concernant chaque groupe de produits.

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des **limes diamant,** reportez-vous au catalogue 5.

Tous les outils et plus d'infos :
www.pferd.com

Qualité

Depuis 200 ans, PFERD fabrique des limes dont la qualité exceptionnelle est reconnue dans le monde entier. La longue expérience de ce fabricant d'outils se reflète dans l'évolution des limes PFERD.

Adaptées aux applications propres à l'industrie et à l'artisanat, la forme et la taille de nos limes garantissent une rentabilité optimale. En outre, les limes PFERD assurent une capacité d'enlèvement de matière élevée et une excellente qualité de surface, même à long terme. Exceptionnelle, la qualité PFERD est garantie par des techniques de fabrication de pointe et des contrôles de qualité stricts.

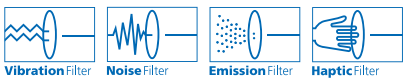
PFERD est certifié ISO 9001.

PFERDVALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD

Les résultats des laboratoires de contrôle PFERD et des essais sur les produits réalisés par des organismes de contrôle indépendants sont unanimes : les outils PFERD apportent une valeur ajoutée mesurable.

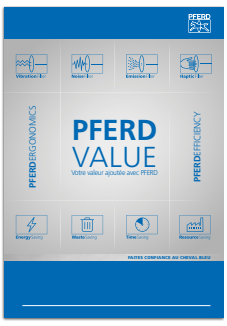
Découvrez **PFERD**ERGONOMICS et **PFERD**EFFICIENCY :

Avec **PFERD**ERGONOMICS, PFERD propose des outils et des machines motrices dotés d'une ergonomie optimisée pour plus de sécurité et de confort de travail, afin de préserver la santé de l'utilisateur.



Avec **PFERD**EFFICIENCY, PFERD propose des solutions d'outils et de machines motrices innovantes et performantes avec une valeur ajoutée exceptionnelle en termes de rentabilité.

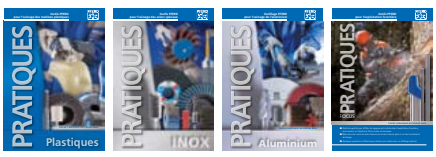
Plus d'informations à ce sujet dans notre brochure « **PFERD**-VALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD ».



PRATIQUES PFERD

Les documents PRATIQUES PFERD contiennent des informations utiles sur les caractéristiques des matériaux ainsi que des conseils et astuces pour utiliser les outils PFERD selon les supports usinés.

Dans l'édition PRATIQUES FOCUS « Outils PFERD pour l'exploitation forestière », vous trouverez les informations nécessaires à la maintenance et l'entretien d'une chaîne de tronçonneuse, ainsi que pour la réparation des appareils d'exploitation forestière



L'emballage industriel de PFERD

Les limes fournies dans les emballages industriels traditionnels de PFERD sont enroulées dans un papier assurant leur protection contre la corrosion. En fonction de la longueur des limes, elles sont fournies dans des emballages de 5 ou 10 unités (à l'exception des limes pour tronçonneuse et des limes de précision).

Ces limes sont livrées sans manche. Elles se prêtent donc à des utilisateurs expérimentés déjà équipés d'un manche ou souhaitant en acheter un séparément, qui soit adapté à leurs besoins propres.

Avantages :
- Emballage résistant et assurant une protection contre la corrosion et les dommages.
- Lime optimale facile à choisir grâce au système de code couleurs permettant de sélectionner la taille rapidement.
- Étiquette d'emballage permettant de visualiser toutes les informations importantes en un coup d'œil.

Les emballages pour point de vente

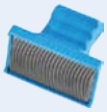
PFERD propose un large choix de produits dans des emballages POS pour présentoirs. Ceux-ci sont conçus pour assurer une mise en valeur optimale des produits sur le TOOL-CENTER de PFERD.

Avantages :
- Design attractif.
- Euro-perforation pour présentation en rayon.
- Protection optimale contre la corrosion et les dommages.

TOOL-CENTER de PFERD

Le présentoir TOOL-CENTER de PFERD offre toutes les informations nécessaires pour choisir l'outil le mieux adapté. Pour toute question, n'hésitez pas à consulter votre conseiller commercial PFERD.

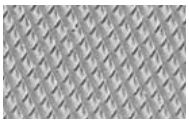
Avantages :
- Choix individuel à partir d'une offre étendue.
- Présentation intuitive et attirant l'attention.

Utilisation	Matériau/ Matériel	Applications	Outil	Page
Limage	■ Acier ■ Acier inoxydable (INOX) ■ Fonte ■ Aciers moulés ■ Métaux non ferreux ■ Cuivre ■ Bronze ■ Laiton ■ Zinc	■ Chanfreinage ■ Ébavurage ■ Dégrossissage ■ Usinage lisse ■ Usinage des surfaces ■ Limage d'ouvertures	Limes d'atelier	8
			Limes pour métaux tendres	16
			Limes fraisées	25
			Limes de précision	44
			Limes en carbure	27
Affûtage	■ Chaînes de tronçonneuse ■ Lames de scie circulaire ■ Lames de scie à ruban ■ Couteaux ■ Machettes	■ Affûtage des chaînes de tronçonneuse et des lames de scie circulaire et à ruban	Limes pour tronçonneuse	32
			Tiers-points	28
			Limes plates à scie cylindrique	31
			Affûteuses CHAIN SHARP	35
Travaux de carrosserie	■ Tôle ■ Métaux non ferreux ■ Matières plastiques	■ Usinage des surfaces ■ Ébavurage ■ Élimination des points de brasage ■ Élimination des points de soudure	Limes pour carrossiers	23
		■ Élimination de fines couches de peinture ■ Correction des défauts de peinture	Rabots à laque 	24
Usinage de matériaux tendres	■ Bois ■ Matières plastiques ■ Pierres tendres ■ Corne	■ Dégrossissage ■ Usinage lisse ■ Usinage des surfaces ■ Ébavurage ■ Chanfreinage	Limes à bois	38
			Râpes à bois	39
			Rabots/Râpes pour maréchaux	41
			Râpes spéciales	42

Limes
Tailles et dentures PFERD les plus courantes

Limes d'atelier

Taille 1

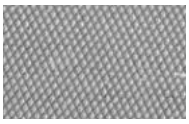


- Taille croisée.
- Convient à l'enlèvement grossier de matière et au dégrossissage.

Taille 2

- Taille croisée.
- Convient aux travaux universels de dégrossissage et d'usinage de finition.

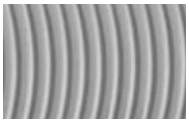
Taille 3



- Taille croisée.
- Convient aux travaux et à l'usinage de finition.

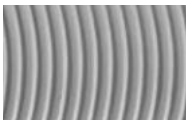
Limes pour carrossiers

Denture 00



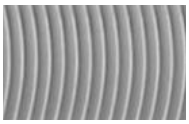
- Denture radiale.
- Convient à l'enlèvement très grossier de matière et au dégrossissage.
- Produit des surfaces sans stries.

Denture 0



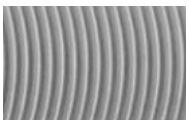
- Denture radiale.
- Convient à l'enlèvement grossier de matière et au dégrossissage.
- Produit des surfaces sans stries.

Denture 1



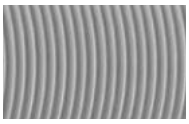
- Denture radiale.
- Convient à l'enlèvement grossier de matière et au dégrossissage.
- Produit des surfaces sans stries.

Denture 2



- Denture radiale.
- Convient aux travaux universels de dégrossissage et d'usinage de finition.
- Produit des surfaces sans stries.

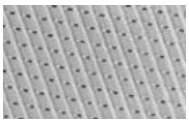
Denture 3



- Denture radiale.
- Convient à l'enlèvement fin de matière et à l'usinage de finition.
- Produit des surfaces sans stries.

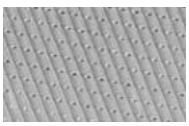
Limes fraisées

Denture 1



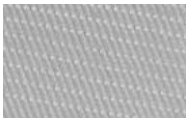
- Denture oblique.
- Convient à l'enlèvement grossier de matière sur les métaux tendres.
- La forme fraisée des dents avec grand espace entre dents empêche leur encrassement.

Denture 2



- Denture oblique.
- Convient aux travaux universels de dégrossissage et d'usinage de finition des métaux tendres.
- La forme fraisée des dents avec grand espace entre dents empêche leur encrassement.

Denture 3



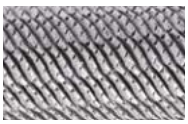
- Denture oblique.
- Convient à l'enlèvement fin de matière sur les métaux tendres.
- La forme fraisée des dents avec grand espace entre dents empêche leur encrassement.

Limes à affûter

Classic

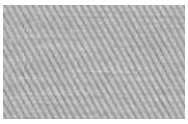
- Taille hélicoïdale classique.
- Pour les utilisateurs habitués à un limage agressif.

Premium



- Taille hélicoïdale innovante.
- Pour les utilisateurs habitués à un limage plus doux.

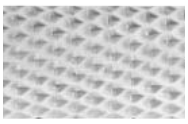
Taille simple Taille 2



- Taille simple.
- Convient à l'affûtage universel.

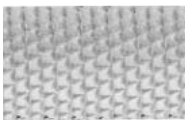
Râpes

Taille 1



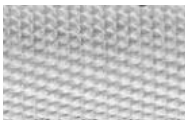
- Taille de râpe.
- Convient à l'enlèvement grossier de matière et au dégrossissage.

Taille 2



- Taille de râpe.
- Convient aux travaux universels de dégrossissage . et d'usinage de finition.

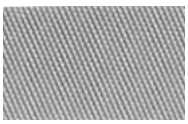
Taille 3



- Taille de râpe.
- Convient aux travaux et à l'usinage de finition.

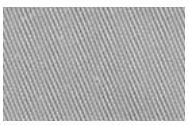
Limes de précision

Taille 00



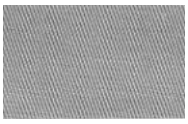
- Taille croisée.
- Convient aux usinages de précision très grossiers.

Taille 0



- Taille croisée.
- Convient aux usinages de précision grossiers.

Taille 1



- Taille croisée.
- Convient aux usinages de précision moyens.

Taille 2

- Taille croisée.
- Convient aux usinages de précision de finesse moyenne.

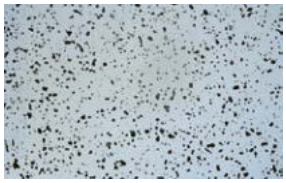
Taille 3

- Taille croisée.
- Convient aux usinages de précision fins.

Taille 4

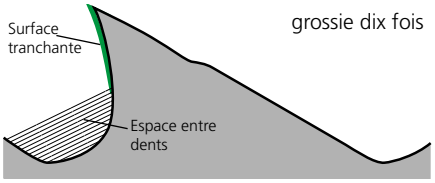
- Taille croisée.
- Convient aux usinages de précision très fins.

Divers critères déterminent la qualité PFERD



Une dureté régulière grâce à la structure parfaite de l'acier
Le laminage des profilés, le forgeage des formes et de la soie, le recuit avant la taille et finalement la trempe modifient la structure de l'acier. Il doit néanmoins conserver sa teneur élevée en carbone, car elle conditionne la dureté et le rendement de coupe de la lime.

Une géométrie précise et une taille régulière de la soie jusqu'à la pointe
Le forgeage et la rectification confèrent aux ébauches leur forme exacte qui permet un travail de précision. La régularité de la densité et de la profondeur de la taille garantissent un rendement de limage élevé et une finition de surface excellente. Le type et l'angle de taille sont fonction de l'application.



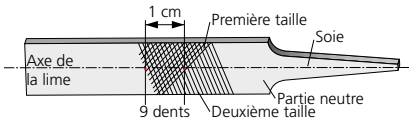
Géométrie idéale des dents pour chaque application
Grâce aux différentes formes de dents adaptées aux applications, un rendement d'enlèvement de matière optimal est assuré. Il n'existe pas de forme universelle de dent adaptée à chaque utilisation. PFERD a conçu des formes et des géométries de dents parfaitement adaptées aux différentes applications. La figure présente une dent de lime de carrossier avec sa face de coupe arrondie typique et son grand espace entre dents.

Nombre de dents des limes taillées [dents/cm] selon DIN 8349

Longueur (sans soie) [mm]	Limes d'atelier Nombre de dents ± 8 %			Limes à affûter Nombre de dents ± 5 %					
	Taille 1-B bâtarde	Taille 2 demi-douce	Taille 3-S douce	Normal	Mince	Extra mince	Super mince	Limes plates à scies cylindrique Taille 1	Limes plates à scies cylindrique Taille 2
100	17	22	28	20	23	26	–	–	–
125	–	–	–	19	22	24	25	–	–
150	13	18	22	17	20	22	24	20	24
175	–	–	–	16	19	21	23	–	–
200	10	14	18	15	17	20	22	18	20
250	9	12	16	14	16	17	–	16	18
300	8	11	14	–	–	–	–	14	16
350	7	10	13	–	–	–	–	12	14

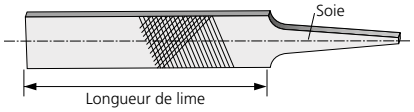
Détermination du nombre de dents :
Le nombre de dents des limes PFERD est conforme à la norme DIN 8349.

Le nombre de dents d'une lime est le nombre d'entailles par cm de longueur de lime, compté dans le sens de l'axe de la lime. Dans le cas d'une taille croisée, le nombre de dents est déterminé sur la deuxième taille.



Exemple :
Sur une lime de 250 mm de longueur et de taille 1, 9 dents sont réparties sur 1 cm de longueur de lime, tandis que sur une lime de 100 mm de longueur et de taille 1, 17 dents sont réparties sur 1 cm. La répartition d'un nombre de dents plus élevé sur les limes plus courtes permet de garantir un confort de travail semblable (force appliquée, facilité de guidage et enlèvement de matière) sur les surfaces et les arêtes.

Cotes :



Les sections indiquées dans les tableaux sont mesurées au niveau de la taille et peuvent donc varier en fonction de cette dernière. Sur les limes effilées, la taille est mesurée au point le plus haut et au point le plus large.

Les limes PFERD sont fabriquées conformément aux spécifications des normes DIN et ISO.

Code couleurs des tailles de limes

Le code couleurs utilisé pour distinguer les tailles disponibles permet de choisir rapidement les outils.

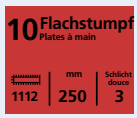
Taille 1	Taille 2	Taille 3
vert = grossière	jaune = moyenne	rouge = fine
		

Tableau des désignations de limes selon DIN

Désignation	Symbole du profil	Désignation suivant DIN 7261	
plate à main		1112	A
plate pointue		1122	B
triangulaire		1132	C
carrée		1142	D
demi-ronde		1152	E
ronde		1162	F
limes couteaux		1172	G
limes		1612 FR	H

Limes d’atelier
Limes d’atelier selon DIN

PFERD fabrique des limes d’atelier satisfaisant aux exigences de qualité les plus élevées. Elles se caractérisent par une longue durée de vie et un excellent rendement d’enlèvement de matière. Trois variantes de taille destinées à des applications diverses sont disponibles.

Avantages :

- Enlèvement de matière élevé et homogène depuis la pointe jusqu’à la soie.
- Longue durée de vie.
- Forme optimisée en fonction de l’application.
- Formes ronde et demi-ronde offrant un limage de qualité exceptionnelle grâce à la taille hélicoïdale PFERD.

Recommandations d’utilisation :

- Optez pour la taille 1 pour le dégrossissage ou l’enlèvement grossier de matière.
- Optez pour la taille 2 pour une utilisation universelle.
- Optez pour la taille 3 pour l’usinage et les travaux de finition.

Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Bronze
- Cuivre
- Laiton
- Zinc
- Fonte grise
- Aciers jusqu’à 1 200 N/mm²
- Aciers moulés

Applications :

- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)

Consignes de commande :

- Les limes d’atelier de PFERD sont disponibles livrées dans un emballage industriel sans manche ou dans un emballage POS avec un manche ergonomique.

Accessoires adaptés :

- Vous trouverez les manches ergonomiques adaptés aux limes et autres manches de PFERD à la page 56.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande le manche de lime ergonomique pour un plus grand confort.

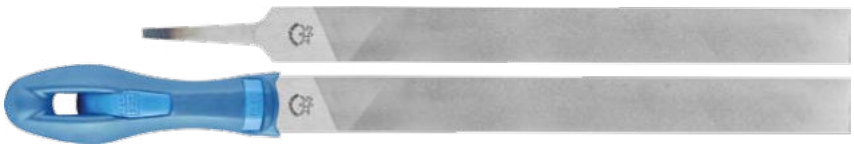


Plate à main (1112)

Lime plate taillée sur trois faces, un chant lisse. Version avec soie. Forme A selon DIN 7261. Pour l’usinage des géométries à angle droit.

Consignes de commande :

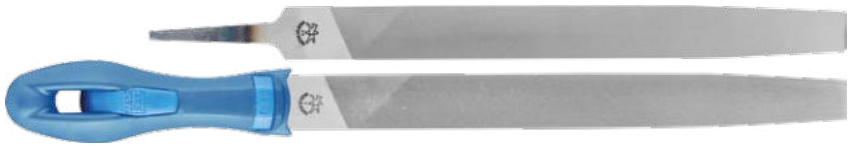
- Indiquer la taille souhaitée.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Section transversale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220							
Emballage industriel (sans manche)										
1112	100	4	005606	005613	005620	12,0 x 2,5	FH 2	-	10	1112 100 H...
	150	6	005637	005644	005651	16,0 x 4,0	FH 3	-	10	1112 150 H...
	200	8	005668	005675	005682	20,0 x 5,0	FH 4/1	-	10	1112 200 H...
	250	10	005699	005705	005712	25,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1112 250 H...
	300	12	005729	005736	005743	30,0 x 6,5	FH 5/1	-	5	1112 300 H...
	350	14	005750	005767	-	35,0 x 7,5	FH 5/1	-	5	1112 350 H...
Emballage POS (avec manche)										
1112	150	6	541388	541432	541463	16,0 x 4,0	-	FH 3	5	PF 1112 150 H...
	200	8	541494	541524	541555	20,0 x 5,0	-	FH 4/1	5	PF 1112 200 H...
	250	10	541586	541623	541647	25,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1112 250 H...
	300	12	541661	541678	541685	30,0 x 6,5	-	FH 5/1	5	PF 1112 300 H...

Plate pointue (1122)



Lime plate, pointue et taillée sur quatre faces. Version avec soie. Forme B selon DIN 7261. Pour l'usinage des géométries à angle droit.

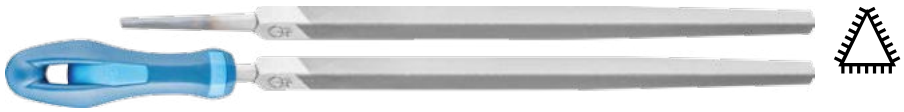
Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Section transver-sale [mm]	Manche préco-nisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220							
Emballage industriel (sans manche)										
1122	100	4	005811	005828	005835	12,0 x 2,5	FH 2	-	10	1122 100 H...
	150	6	005842	005859	005866	16,0 x 4,0	FH 3	-	10	1122 150 H...
	200	8	005873	005880	005897	20,0 x 5,0	FH 4/1	-	10	1122 200 H...
	250	10	005903	005910	005927	25,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1122 250 H...
	300	12	005934	005941	005958	30,0 x 6,5	FH 5/1	-	5	1122 300 H...
	350	14	005965	-	-	35,0 x 7,5	FH 5/1	-	5	1122 350 H...
Emballage POS (avec manche)										
1122	150	6	669341	669358	669365	16,0 x 4,0	-	FH 3	5	PF 1122 150 H...
	200	8	669372	669389	669396	20,0 x 5,0	-	FH 4/1	5	PF 1122 200 H...
	250	10	669402	669419	669426	25,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1122 250 H...
	300	12	669433	669440	669457	30,0 x 6,5	-	FH 5/1	5	PF 1122 300 H...

Triangulaire (1132)



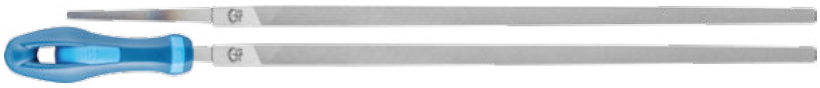
Lime triangulaire, pointue et taillée sur trois faces. Version avec soie. Forme C selon DIN 7261. Pour le limage des profilés angulaires.

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Section transver-sale [mm]	Manche préco-nisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220							
Emballage industriel (sans manche)										
1132	100	4	006603	006610	006627	8,0	FH 2	-	10	1132 100 H...
	150	6	006641	006658	006665	11,0	FH 3	-	10	1132 150 H...
	200	8	006672	006689	006696	13,0	FH 4	-	10	1132 200 H...
	250	10	006702	006719	006726	15,5	FH 5	-	10	1132 250 H...
	300	12	006733	006740	-	18,0	FH 5	-	5	1132 300 H...
Emballage POS (avec manche)										
1132	150	6	541692	541708	541715	11,0	-	FH 3	5	PF 1132 150 H...
	200	8	541722	541739	541746	13,0	-	FH 4	5	PF 1132 200 H...
	250	10	541753	541760	-	15,5	-	FH 5	5	PF 1132 250 H...



Carrée (1142)

Lime carrée, pointue et taillée sur quatre faces. Version avec soie. Forme D selon DIN 7261. Pour le limage des profilés angulaires.

Consignes de commande :
■ Indiquer la taille souhaitée.

PFERDVALUE :

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Section transversale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220							
Emballage industriel (sans manche)										
1142	100	4	006009	006016	006023	4,0	FH 2	-	10	1142 100 H...
	150	6	006030	006047	006054	6,0	FH 3	-	10	1142 150 H...
	200	8	006061	006078	006085	8,0	FH 4	-	10	1142 200 H...
	250	10	006092	006108	006115	10,0	FH 4	-	10	1142 250 H...
	300	12	006122	006139	-	12,0	FH 5	-	5	1142 300 H...
Emballage POS (avec manche)										
1142	150	6	541777	541784	-	6,0	-	FH 3	5	PF 1142 150 H...
	200	8	541791	541807	-	8,0	-	FH 4	5	PF 1142 200 H...
	250	10	541814	541838	-	10,0	-	FH 4	5	PF 1142 250 H...

Demi-ronde (1152)

Lime demi-ronde taillée sur deux faces. Version avec soie. Forme E selon DIN 7261. Pour les travaux sur rayons et le limage des profilés demi-ronds.

Consignes de commande :
■ Indiquer la taille souhaitée.

PFERDVALUE :

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Section transversale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220							
Emballage industriel (sans manche)										
1152	150	6	006207	006214	006221	16,0 x 4,5	FH 3	-	10	1152 150 H...
	200	8	006238	006245	006252	20,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1152 200 H...
	250	10	006269	006276	006283	25,0 x 7,0	FH 4/1	-	10	1152 250 H...
	300	12	006290	006306	006313	30,0 x 8,5	FH 5/1	-	5	1152 300 H...
	350	14	006320	-	-	35,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	1152 350 H...
Emballage POS (avec manche)										
1152	150	6	541845	541852	541869	16,0 x 4,5	-	FH 3	5	PF 1152 150 H...
	200	8	541876	541883	541890	20,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 200 H...
	250	10	541906	541920	541937	25,0 x 7,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 250 H...
	300	12	541944	-	-	30,0 x 8,5	-	FH 5/1	5	PF 1152 300 H...

Demi-ronde, pointue (1152 SP)

Lime demi-ronde pointue taillée sur deux faces. Version avec soie. Forme E selon DIN 7261. Pour les travaux sur rayons et le limage des profilés demi-ronds.

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Section transversale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220							
Emballage industriel (sans manche)										
1152 SP	100	4	006160	006177	006184	10,4 x 2,5	FH 2	-	10	1152 SP 100 H...
	150	6	006955	006962	006979	16,0 x 4,5	FH 3	-	10	1152 SP 150 H...
	200	8	006986	006993	007006	20,0 x 6,0	FH 4/1	-	10	1152 SP 200 H...
	250	10	007013	007020	007037	25,0 x 7,0	FH 4/1	-	10	1152 SP 250 H...
	300	12	007044	007051	007068	30,0 x 8,5	FH 5/1	-	5	1152 SP 300 H...
	350	14	222355	-	-	35,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	1152 SP 350 H...
Emballage POS (avec manche)										
1152 SP	150	6	809877	809891	809907	16,0 x 4,5	-	FH 3	5	PF 1152 SP 150 H...
	200	8	809914	809921	809938	20,0 x 6,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 SP 200 H...
	250	10	809952	809969	809976	25,0 x 7,0	-	FH 4/1	5	PF 1152 SP 250 H...
	300	12	810002	810019	810026	30,0 x 8,5	-	FH 5/1	5	PF 1152 SP 300 H...

Ronde (1162)

Lime ronde à taille circulaire. Version avec soie. Forme F selon DIN 7261. Pour les travaux sur rayons et le limage de profilés avec rayons intérieurs.

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Section transversale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220							
Emballage industriel (sans manche)										
1162	100	4	006405	006412	006429	4,0	FH 2	-	10	1162 100 H...
	150	6	006467	006474	006481	6,0	FH 3	-	10	1162 150 H...
	200	8	006498	006504	006511	7,5	FH 4	-	10	1162 200 H...
	250	10	006528	006535	006542	9,5	FH 4	-	10	1162 250 H...
	300	12	006559	006566	006573	12,0	FH 5	-	5	1162 300 H...
	350	14	006580	-	-	15,0	FH 5	-	5	1162 350 H...
Emballage POS (avec manche)										
1162	150	6	541951	541968	541982	6,0	-	FH 3	5	PF 1162 150 H...
	200	8	541999	542002	542019	7,5	-	FH 4	5	PF 1162 200 H...
	250	10	542026	542040	542057	9,5	-	FH 4	5	PF 1162 250 H...
	300	12	542064	-	-	12,0	-	FH 5	5	PF 1162 300 H...

Limes couteau (1172)

Lime couteau triangulaire taillée sur deux faces ainsi que sur le chant étroit. Version avec soie. Forme G selon DIN 7261. Pour le limage des géométries très pointues et très étroites.

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Section transversale [mm]	Manche préconisé		Désignation
			EAN 4007220						
Emballage industriel (sans manche)									
1172	150	6	-	006801	006818	16,0 x 5,2 x 1,25	FH 3	10	1172 150 H...
	200	8	006825	006832	006849	20,0 x 6,4 x 1,5	FH 4	10	1172 200 H...
	250	10	006856	006863	-	25,0 x 7,9 x 1,75	FH 4	10	1172 250 H...

Limes PFERD-PLUS plates à main (1112)

Lime plate taillée sur trois faces, un chant lisse. Version avec soie. Forme A selon DIN 7261. Propriétés exceptionnelles des limes grâce à la taille spéciale PFERD-PLUS. Pour l'usinage des géométries à angle droit.

Avantages :
- Travail aisé et moins fatiguant grâce à la denture de lime en forme de bêche.
- Pas de colmatage pendant l'usinage des matériaux tendres grâce au brise-copeaux large.
- Utilisation universelle, y compris pour les loisirs et le bricolage.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille PLUS EAN 4007220	Section transversale [mm]	Avec un manche		Désignation
Emballage POS (avec manche)							
1112	200	8	542071	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	PF 1112 PLUS 200
	250	10	542095	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	PF 1112 PLUS 250
	300	12	006948	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	PF 1112 PLUS 300

Limes d'atelier en étui enroulable WR, limes d'atelier en étui enroulable avec carton d'emballage WRU

Limes de qualité éprouvée à usage industriel ou artisanal, présentées dans un étui protecteur en PVC enroulable, pour un rangement optimal dans une boîte à outils ou sur l'établi. Chaque lime est équipée d'un manche ergonomique adapté. Pour les limes de 200 et 250 mm de long, PFERD propose également, en plus de l'étui enroulable, un emballage attrayant avec fenêtre.

Avantages :
- Convient à une large palette d'applications.
- Disponible sur demande avec une pochette enroulable pour un rangement peu encombrant.

Consignes de commande :
- Indiquer l'exécution souhaitée.
- WR = limes d'atelier en étui enroulable
- WRU = limes d'atelier en étui enroulable avec carton d'emballage

PFERDVALUE :

HapticFilter

Long. [mm]	Long. [pouces]	Exécution WR	Exécution WRU	Contenu		Désignation
		EAN 4007220				
200	8	011409	807965	1112 200 H1, 1142 200 H1, 1152 200 H1, 1162 200 H1, 1552 200 H2	1	520 ... 200
		011416	807972	1112 200 H1, 1132 200 H1, 1142 200 H1, 1152 SP 200 H1, 1162 200 H1	1	531 ... 200
		011423	807989	1112 200 H2, 1132 200 H2, 1142 200 H2, 1152 SP 200 H2, 1162 200 H2	1	532 ... 200
		011430	807996	1112 200 H3, 1132 200 H3, 1142 200 H3, 1152 SP 200 H3, 1162 200 H3	1	533 ... 200
250	10	011447	808009	1112 250 H1, 1132 250 H1, 1142 250 H1, 1152 SP 250 H1, 1162 250 H1	1	541 ... 250
		011454	808016	1112 250 H2, 1132 250 H2, 1142 250 H2, 1152 SP 250 H2, 1162 250 H2	1	542 ... 250
		011461	808023	1112 250 H3, 1132 250 H3, 1142 250 H3, 1152 SP 250 H3, 1162 250 H3	1	543 ... 250
300	12	011478	-	1112 300 H1, 1132 300 H1, 1142 300 H1, 1152 SP 300 H1, 1162 300 H1	1	551 ... 300
		011485	-	1112 300 H2, 1132 300 H2, 1142 300 H2, 1152 SP 300 H2, 1162 300 H2	1	552 ... 300
200 / 300	8 / 12	011508	-	1112 200 H1, 1112 200 H2, 1112 200 H3, 1112 300 H1, 1112 300 H2, 1112 300 H3	1	555 ... 200/300

Assortiment de limes

Limes de qualité pour les besoins des activités de bricolage dans un carton d'emballage protecteur. Précision, rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie. Conviennent également à l'affûtage. Chaque lime est équipée d'un manche ergonomique adapté.

Contenu :
Chaque assortiment comprend une lime
- PF 1512 VZ 200 H1/1, lime-râpe
- PF 1152 200 H1, lime demi-ronde
- PF 1212 VZ 200 H1/2, lime Hobby

PFERDVALUE :

HapticFilter

Long. [mm]	Long. [pouces]	EAN 4007220		Désignation
200	8	008515	1	PF-Set 300 200

Lime Hobby (1212)

Lime plate taillée sur trois faces avec différentes dentures. Version avec soie et manche ergonomique. Taille croisée 1 sur la face avant pour le dégrossissage, taille simple 2 sur la face arrière et un chant pour l'affûtage.

Avantages :
- Dégrossissage et affûtage avec le même outil.
- Polyvalence.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier moulé

Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces, Travail des arêtes, Aiguiser, Travail de finition

PFERDVALUE :

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Taille croisée 1/ taille simple 2 EAN 4007220	Section transversale [mm]	Avec un manche		Désignation
Emballage POS (avec manche)							
1212	200	8	542293	25,0 x 4,5	FH 4/1	5	PF 1212 VZ 200 H1/2

Lime-râpe (1512)

Lime plate taillée sur deux faces avec différentes dentures. Version avec soie et manche ergonomique. Taille croisée 1 sur la face avant pour le dégrossissage, taille de râpe 1 sur la face arrière pour râper et un chant taillé.

Avantages :
- Dégrossissage et affûtage avec le même outil.
- Polyvalence.

Matériaux pouvant être usinés :
Métal non ferreux tendre, Bois, matières plastiques, Acier

Application :
Ebavurage, Découpage de trous, Usinage des surfaces, Travail des arêtes

PFERDVALUE :

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Taille croisée 1/ taille râpe 1 EAN 4007220	Section transversale [mm]	Avec un manche		Désignation
Emballage POS (avec manche)							
1512	200	8	542149	20,0 x 5,0	FH 4/1	5	PF 1512 VZ 200 H1/1

Lime à affûter universelle (1212)

Lime plate avec soie taillée sur deux faces en taille simple 2, chants étroits arrondis et lisses et manche ergonomique. Elle est souvent appelée lime de tondeuse à gazon. Pour l'affûtage des outils de coupe.

Avantages :
- Longue durée de vie.
- Finition de surface élevée pour une capacité de coupe optimale.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier moulé

Application :
Ebavurage, Aiguiser

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Taille simple 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Avec un manche		Désignation
Emballage POS (avec manche)							
1212	200	8	542286	25,0 x 4,5	FH 4/1	5	PF 1212 ruk 200 H2

Lime d'installateur (611)

Lime plate avec différentes dentures fraisées, soie et manche ergonomique. Face avant avec denture oblique et brise-copeaux, face arrière avec denture radiale, chants lisses. Utilisation sur les matériaux les plus variés, y compris matériaux de remplissage à base de résine synthétique et bois garni de clous, ainsi qu'acier jusqu'à 1200 N/mm² et acier moulé, ou pour le limage des cordons de brasure.

Avantages :
- Conception extrêmement robuste.
- Polyvalence.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Métal non ferreux tendre, Bois, matières plastiques, Acier, Acier moulé

Application :
Ebavurage, Travail des arêtes, Usinage des surfaces, Dégrossissage

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Denture Radiale 1 / Oblique 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Avec un manche		Désignation
Emballage POS (avec manche)							
611	250	10	542309	24,0 x 5,3	FH 4/1	5	PF 611 250 Z1/2

Limes plates à main pour métaux tendres (1612 w)

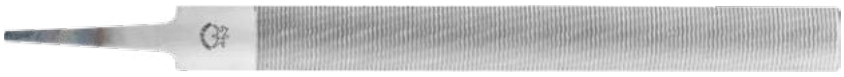
Lime plate avec soie, taille spéciale sur trois faces, un chant lisse. Forme A selon DIN 7261. Convient parfaitement à l'usinage des métaux tendres.

Avantages :
- La géométrie spéciale des arêtes de coupe empêche le colmatage de la lime.
- Bonne qualité de surface.
- Travail moins fatiguant.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Métal non ferreux tendre, matières plastiques

Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 0 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1612 w	250	10	005798	25,0 x 6,0	FH 4/1	10	1612 w 250 H0
	300	12	005804	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	1612 w 300 H0



Limes demi-rondes pour métaux tendres (1652 w)

Lime demi-ronde taillée sur deux faces avec soie. Forme E selon DIN 7261. Rendement de limage exceptionnel grâce à la taille hélicoïdale spéciale PFERD de la face demi-ronde. Convient parfaitement à l'usinage des métaux tendres.

Avantages :
- La géométrie spéciale des arêtes de coupe empêche le colmatage de la lime.
- Bonne qualité de surface.
- Travail moins fatiguant.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Métal non ferreux tendre, matières plastiques

Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 0 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1652 w	250	10	006375	25,0 x 7,0	FH 4/1	10	1652 w 250 H0
	300	12	006399	30,0 x 8,5	FH 5/1	5	1652 w 300 H0

Limes d'ébavurage

Lime plate avec soie, taille croisée sur trois faces, un chant lisse. La taille croisée se caractérise par un rendement d'enlèvement de matière particulièrement élevé. Convient également au limage des plastiques, notamment thermodurcissables.

Avantages :
- Rendement d'enlèvement de matière particulièrement élevé.
- Polyvalence.

Matériaux pouvant être usinés :
Métal non ferreux tendre, matières plastiques

Application :
Ebavurage, Travail des arêtes

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Taille croisée EAN 4007220	Section transversale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1312	150	6	006887	16,0 x 2,8	FH 3	10	1312 150
	200	8	006894	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1312 200

Limes plates pour tour

Lime plate avec soie taillée sur deux faces, deux chants lisses. Forme H selon DIN 7261. Pour l'ébavurage des pièces réalisées au tour.

Avantages :
- Travail en toute sécurité : grâce à l'orientation opposée de la taille des faces avant et arrière, la lime ne se dirige pas vers le mandrin lors de l'usinage sur tour.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Métal non ferreux dur, matières plastiques, Acier, Acier moulé

Application :
Ebavurage, Travail des arêtes

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Taille simple EAN 4007220	Section transversale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1612 DE	250	10	011713	25,0 x 6,0	FH 4/1	10	1612 DE 250 H1
	300	12	011720	30,0 x 6,5	FH 5/1	5	1612 DE 300 H1

Limes d'atelier
Limes à clés

Les petites limes pour travaux légers et en filigrane sont parfaites pour la fabrication d'outils et de moules. Les différentes formes de limes fabriquées par PFERD sont conformes aux exigences de la norme DIN 7283.

Avantages :

- Utilisable sur différentes surfaces
- Particulièrement maniable pour l'usinage de composants filigranes

Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Cuivre
- Laiton
- Zinc
- Fonte grise
- Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²
- Aciers moulés

Applications :

- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)
- Affûtage
- Usinage lisse

Consignes de commande :

- Les limes à clé de PFERD sont disponibles livrées dans un emballage industriel sans manche ou dans un emballage POS avec un manche en bois.

Accessoires :

Pour ses limes à clé, PFERD propose un manche à serrage rapide pratique qui bloque la soie de la lime d'une simple rotation des deux moitiés du manche. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des manches de lime, reportez-vous à la page 57.

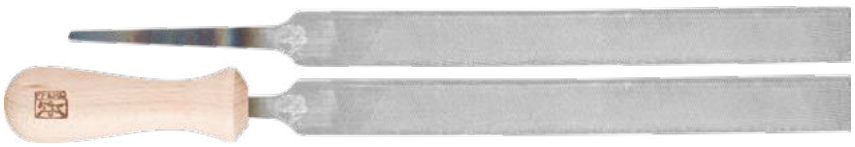


Plate à main (1117)

Limes plates taillées sur trois faces, un chant lisse. Version avec soie.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
1117	100	4	010624	10,0 x 1,4	FH 2	-	10	1117 100 H2
	150	6	010648	16,0 x 1,8	FH 2	-	10	1117 150 H2
Emballage POS (avec manche)								
1117	100	4	009154	10,0 x 1,4	-	bois	10	PF 1117 100 H2

Plate pointue (1127)

Lime plate, pointue et taillée sur quatre faces. Version avec soie.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1127	100	4	010532	10,0 x 1,4	FH 2	10	1127 100 H2
	150	6	010563	16,0 x 1,8	FH 2	10	1127 150 H2

Triangulaire (1137)

Lime triangulaire, pointue et taillée sur trois faces. Version avec soie.

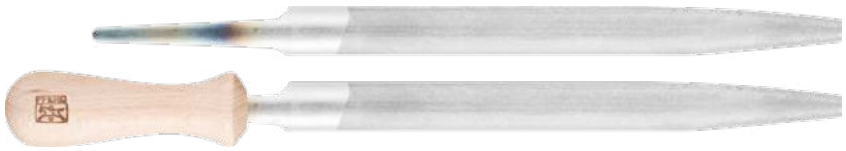
Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1137	100	4	010693	5,0	FH 2	10	1137 100 H2

Carré (1147)

Lime carrée, pointue et taillée sur quatre faces. Version avec soie.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
1147	100	4	010716	3,0	FH 2	-	10	1147 100 H2
Emballage POS (avec manche)								
1147	100	4	009185	3,0	-	bois	10	PF 1147 100 H2

Demi-ronde (1157)

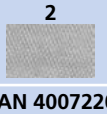


Lime demi-ronde taillée sur deux faces. Version avec soie.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
1157	100	4	010655	9,0 x 3,0	FH 2	-	10	1157 100 H2
Emballage POS (avec manche)								
1157	100	4	009192	9,0 x 3,0	-	bois	10	PF 1157 100 H2

Rondes (1167)

Lime ronde à taille circulaire. Version avec soie.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2  EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
1167	100	4	010679	3,0	FH 2	-	10	1167 100 H2
Emballage POS (avec manche)								
1167	100	4	009208	3,0	-	bois	10	PF 1167 100 H2

Assortiment de limes à clés 265 A

Contient une sélection de limes à clé destinée aux applications les plus diverses. Parfait pour les travaux légers et filigranés.

Contenu :
Six limes à clé :
- plate à main (1117)
- plate pointue (1127)
- triangulaire (1137)
- carrée (1147)
- demi-ronde (1157)
- ronde (1167)
- Manches à serrage rapide

Avantages :
- Convient à une large palette de travaux de limage filigranes et légers.

Consignes de commande :
- Livraison avec manche à serrage rapide n° 210 dans un étui plastique protégeant des salissures et des dommages.

Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220		Désignation
100	4	011386	1	265 A 100 H2

Assortiment de limes à clés 265 B

Contient une sélection de limes à clé destinée aux applications les plus diverses. Parfait pour les travaux légers et filigranés.

Contenu :
Six limes à clé :
- plate à main (1117)
- plate pointue (1127)
- triangulaire (1137)
- carrée (1147)
- demi-ronde (1157)
- ronde (1167)

Avantages :
- Convient à une large palette de travaux de limage filigranes et légers.

Consignes de commande :
- Livraison avec manches en bois montés, dans un étui plastique protégeant des salissures et des dommages.

Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220		Désignation
100	4	011393	1	265 B 100 H2

Assortiment de limes à clés 265 K

Contient une sélection de limes à clé destinée aux applications les plus diverses. Parfait pour les travaux légers et en filigranés.

Contenu :
Six limes à clé :
- plate à main (1117)
- plate pointue (1127)
- triangulaire (1137)
- carrée (1147)
- demi-ronde (1157)
- ronde (1167)

Avantages :
- Convient à une large palette de travaux de limage filigranes et légers.

Consignes de commande :
- Livraison avec manches en bois montés, dans un coffret métallique protégeant des salissures et des dommages.

Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220		Désignation
100	4	011362	1	265 K 100 H2

Lime contact

Lime plate, taille 2 sur deux faces, avec poignée plate. Forme A selon DIN 7283. Lime très fine particulièrement appropriée à l'usinage de contacts et de rainures et ouvertures étroites.

Avantages :
- La poignée découpée de la lime rend l'utilisation d'un manche inutile.
- Section transversale très fine pour l'utilisation dans les rainures.
- Conception très maniable.

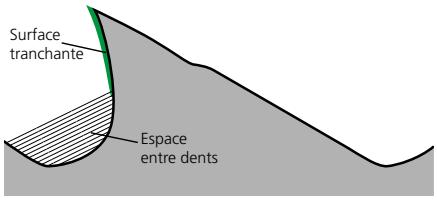
Matériaux pouvant être usinés :
Métal non ferreux tendre, Acier, Acier moulé

Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transversale [mm]		Désignation
1118 A	100	4	010747	8,0 x 1,2	10	1118 A 100 H2

Limes pour carrossiers
Informations générales

Section d'une dent de lime
grossie dix fois



Section d'une lime pour carrossiers
Représentation de la forme bombée

Les limes pour carrossiers PFERD ne sont pas réservées exclusivement aux travaux de carrosserie

Elles conviennent à **tout usinage de surface** pour tôles, métaux non ferreux et plastiques lorsqu'un effet de lissage et l'absence de rayures sont particulièrement recherchés. Les surfaces de travail peuvent être peintes immédiatement après le limage. Tout polissage ultérieur est inutile dans la mesure où aucune rayure n'apparaît. L'angle de coupe positif, la forme bombée et le tranchant unique des dents assurent un excellent rendement de limage et une qualité de surface optimale pour les utilisateurs professionnels de limes fraisées pour carrossiers PFERD.

Forme idéale des dents

Les dents des limes pour carrossiers sont fraisées dans le plein et non pas taillées. Chaque dent est formée de telle manière que le copeau s'enroule avant la face de coupe arrondie et trouve place dans le grand espace entre dents. Un procédé de finition particulier permet d'obtenir des arêtes de coupe très acérées qui confèrent aux limes un rendement exceptionnel d'enlèvement de matière. Les limes pour carrossiers sont disponibles dans cinq dentures différentes et un modèle à taille croisée.

Pas de rayures grâce à la forme bombée !

Du fait de cette forme particulière, les arêtes de coupe ne se trouvent pas sur une surface droite, mais présentent leur hauteur maximale au milieu et leur hauteur la plus faible aux bords. La différence de hauteur atteint environ 0,4 mm. Cette forme de section particulière empêche que les bords de la lime touchent la pièce pendant le limage en évitant ainsi toute rayure.

Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Applications :

- Égalisation
- Usinage des surfaces

Supports réglables pour limes pour carrossiers

Supports réglables pour limes pour carrossiers

Très léger, le support à forme ergonomique permet une fixation individuelle des limes pour carrossiers pour une adaptation optimale au contour des surfaces à traiter.

Avantages :
- Le dispositif de serrage permet un ajustement précis du rayon de courbure de la lime.
- Structure plastique sans plastifiants particulièrement légère.
- Convient à l'utilisation ponctuelle et superficielle étant donné que la lime pour carrossier peut être arquée ou plaquée sur la surface.
- Fatigue de l'opérateur réduite grâce à la plaquette caoutchouc amortissant les vibrations.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Haptic Filter · Time Saving

Adapté à une longueur de lime [mm]	Adapté à une longueur de lime [pouce]	EAN 4007220		Désignation
350	14	097915	1	KFH 350

Supports réglables pour limes pour carrossiers

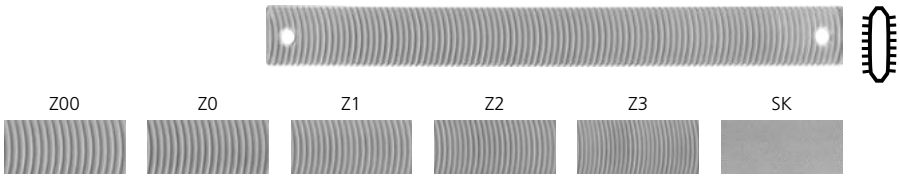
Le support à forme ergonomique permet une fixation individuelle des limes pour carrossiers pour une adaptation optimale au contour des surfaces à traiter.

Avantages :
- Le dispositif de serrage permet un ajustement précis du rayon de courbure de la lime.
- Convient à l'utilisation ponctuelle.
- Conçu en fonte d'aluminium moulée sous pression, le support est léger et résistant.

Adapté à une longueur de lime [mm]	Adapté à une longueur de lime [pouce]	EAN 4007220		Désignation
300	12	016374	1	BH 125/300
350	14	016381	1	BH 125/350

Limes pour carrossiers

La fixation des limes pour carrossiers dans le support est libre afin de permettre une adaptation optimale au contour des surfaces à traiter.



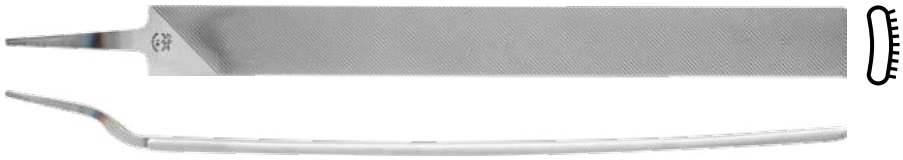
Avantages :
- Le dispositif de serrage permet un ajustement précis du rayon de courbure de la lime.
- La forme bombée de la lime évite les rayures.
- Possibilité d'utilisation ponctuelle.
- Arêtes de coupe très acérées.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Denture	Exécution	EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Dents par pouce		Désignation
299 b	300	12	1	grossière	016183	31,0 x 4,7	9	1	299 b 300 Z1
	300	12	2	moyenne	016190	31,0 x 4,7	10	1	299 b 300 Z2
	300	12	3	fine	016206	31,0 x 4,7	12	1	299 b 300 Z3
	350	14	00	extra gros	016268	36,0 x 5,8	7	1	299 b 350 Z00
	350	14	0	très grossière	016220	36,0 x 5,2	8	1	299 b 350 Z0
	350	14	1	grossière	016237	36,0 x 4,7	9	1	299 b 350 Z1
	350	14	2	moyenne	016244	36,0 x 4,7	10	1	299 b 350 Z2
	350	14	3	fine	016251	36,0 x 4,7	12	1	299 b 350 Z3
299 e	350	14	Taille croisée spéciale (SK)	-	016312	36,0 x 4,7	-	1	299 e 350

Limes pour carrossiers avec soie

Limes pour carrossiers avec soie

Lime plate, bombée sur la longueur et la transversale, avec soie. Taillée sur une face.



Avantages :
- La forme bombée de la lime évite les rayures.
- Possibilité d'utilisation ponctuelle.

Application :
Ebavurage, Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille	EAN 4007220	Section transversale [mm]	Manche préconisé		Désignation
299 c	350	14	1	016282	34,5 x 7,6	FH 5/1	5	299 c 350 H1
			3	016299	34,5 x 7,6	FH 5/1	5	299 c 350 H3

Rabot à laque

Le petit format du rabot à laque permet de traiter les endroits très difficiles d'accès. Il est utilisé pour les travaux de finition sur les plus petites surfaces laquées dans la construction automobile, de carrosseries et de remorques. Ce support en plastique permet un ajustage de précision de la lime au moyen de deux vis de réglage. Pour égaliser les couches de peinture, corriger les défauts de vernissage tels que salissures, inclusions de poussières et bulles d'air, ou encore éliminer de fines couches de peinture.

Avantages :
- La forme bombée de la lime évite les rayures.
- Finition de surface de qualité très élevée, sans stries, grâce à la forme fraisée précise des dents très acérées.
- Mise en peinture et traitement ultérieur des surfaces sans attente.
- Lime réversible.

Secteur :
Construction automobile, carrosserie et remorques, Fabrication de meubles

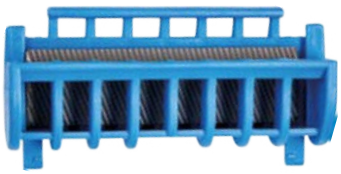
Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Consignes de commande :
- Le rabot à laque est livrée complète.
- Rechange pour le rabot à laque: LAHF 50 Z3

Long. [mm]	Long. [pouces]	Denture 3 EAN 4007220	Section transversale [mm]	Pièce de rechange		Désignation
Rabot à laque						
50	2	016428	36,0 x 4,7	LAHF 50 Z3	1	LAH Z3
Lime de rechange pour rabot à laque						
50	2	016329	36,0 x 4,7	-	10	LAHF 50 Z3

Lime universelle à chanfreiner

UKF



KF 110

Lime universelle à chanfreiner

Lime plate montée dans un support spécial en matière plastique, avec denture bilatérale en diagonale. Convient parfaitement à l'ébavurage et la maintenance simple et rapide des guides de tronçonneuses. Un entretien régulier prolonge la durée de vie du guide-chaîne et de la chaîne de tronçonneuse. Pour une précision de coupe et une sécurité accrues.

Avantages :
- Le support spécial permet un guidage sans problème et un contact perpendiculaire précis entre la lime à chanfreiner et le guide.
- Convient parfaitement à l'affûtage des carres de skis.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Fonte grise, Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Application :
Travail des arêtes, Chanfreinage, Ebavurage

Consignes de commande :
- La lime universelle à chanfreiner est livrée complète.
- Rechange pour la lime universelle à chanfreiner : KF 110 Z2

Long. [mm]	Long. [pouces]	Denture 2 EAN 4007220	Section transversale [mm]	Pièce de rechange		Désignation
Lime universelle à chanfreiner						
110	4-1/2	016008	-	KF 110 Z2	1	UKF Z2
Feuille de remplacement pour lime à chanfreiner						
110	4-1/2	015995	31,0 x 4,7	-	10	KF 110 Z2

Les limes fraisées de PFERD conviennent à un usinage grossier. La forme fraisée agressive des dents avec grand espace entre dents empêche leur encrassement.

Avantages :

- Limage très agressif.
- Pas d'encrassement grâce à un grand espace entre dents.

Recommandations d'utilisation :

- Optez pour la denture 1 à 8 dents par pouce pour l'enlèvement grossier de matière.
- Optez pour la denture 2 à 11 dents par pouce pour l'enlèvement moyen de matière.
- Optez pour la denture 3 à 17 dents par pouce pour l'enlèvement fin de matière.

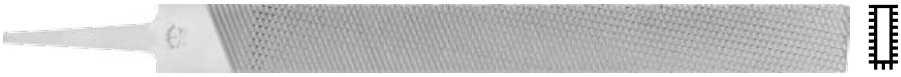
Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Fonte grise
- Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²
- Aciers moulés
- Cuivre
- Laiton

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)

Plate à main



Lime plate taillée sur trois faces. Version avec soie. Faces plates à denture diagonale avec brise-copeaux, chant haut à denture droite. Pour l'usinage des géométries à angle droit.

Consignes de commande :
- Indiquer la denture souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Denture 1	Denture 2	Denture 3	Section transversale [mm]	Manche préconisé		Désignation
			EAN 4007220						
290	250	10	015636	015643	-	25,0 x 5,5	FH 4/1	10	290 250 Z...
	300	12	015650	015667	015674	30,0 x 6,0	FH 5/1	5	290 300 Z...
	350	14	015681	015698	-	36,0 x 7,0	FH 5/1	5	290 350 Z...

Demi-ronde, creuse

Lime pointue, creuse et demi-ronde. Version avec soie. Denture unilatérale en diagonale munie de brise-copeaux sur la face demi-ronde. Pour les travaux sur rayons et le limage des profilés demi-ronds.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Denture 1	Section transversale [mm]	Manche préconisé		Désignation
			EAN 4007220				
295	250	10	015711	23,0 x 7,0	FH 4/1	10	295 250 Z1
	300	12	015735	27,0 x 9,0	FH 5/1	5	295 300 Z1

Plate à main

Lime plate avec deux perforations pour la fixation sur le porte-lime, denture oblique avec brise-copeaux sur les faces plates.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Fonte grise, Acier moulé, Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Consignes de commande :
- Indiquer la denture souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Denture 1	Denture 2	Section transver-sale [mm]	Supports adaptés		Désignation
			EAN 4007220					
296	300	12	015834	015841	31,0 x 4,7	296a/300	5	296 300 Z...
	350	14	015858	015865	36,0 x 4,7	296a/350	5	296 350 Z...

Supports pour limes fraisées

Supports pour limes fraisées

Porte-lime réutilisable et ergonomique permettant un guidage optimal de la lime pour d'excellents résultats. Convient parfaitement aux limes pour carrossiers. Disponible dans deux dimensions qui permettent de couvrir toutes les limes fraisées de PFERD.

Avantages :
- Changement d'outil rapide sans outillage spécial.
- Version très maniable.

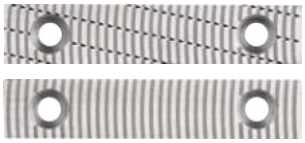
Adapté aux	EAN 4007220	Manche préconisé		Désignation
296 300 mm	015896	FH 5/1	1	296a/300
296 350 mm	015902	FH 5/1	1	296a/350

Limes plates en carbure métallique

Limes plates en carbure pour le traitement de surfaces planes, convexes et concaves.

HMF 5010/1
HMF 13220/1

HMF 5010/2
HMF 13220/2



Avantages :
- Meilleurs résultats de travail grâce à la denture radiale et bombée.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Aciers d'une dureté > 54 HRC

Recommandations d'utilisation :
- Pour une finition de surface de qualité très élevée, utilisez des limes en carbure sans brise-copeaux.
- Pour un enlèvement de matière élevé, utilisez des limes en carbure avec des brise-copeaux.
- Les limes en carbure sont réaffûtables.

Consignes de commande :
- **HMF 5010/1, HMF 13220/1 :** Limes plates, bombées sur la longueur et la transversale, denture sur une face.
- **HMF 5010/2, HMF 13220/2 :** Limes plates, bombées sur la transversale, denture sur les deux faces dont une pourvue de brise-copeaux.
- Veuillez commander séparément les supports pour limes en carbure métallique (HMFH).

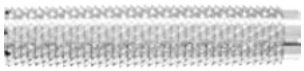
Long. [mm]	Long. [pouces]	EAN 4007220	Dents par cm	Section transversale [mm]	Brise-copeaux	Supports adaptés		Désignation
50	2	016435	10	10 x 5,0	sans	HMFH 50	1	HMF 5010/1
		016442	6,5	10 x 5,0	1 face sans, 1 face avec	HMFH 50	1	HMF 5010/2
132	5 1/4	016473	6,5	20 x 7,0	sans	HMFH 132	1	HMF 13220/1
		016480	5	20 x 7,0	1 face sans, 1 face avec	HMFH 132	1	HMF 13220/2

Limes rondes en carbure métallique

Limes rondes en carbure pour le traitement de formes concaves et la retouche des rayons intérieurs, par ex. bords d'écoulement. Limes rondes en carbure à denture circulaire. La fixation sur le porte-lime HMFH 51 R permet aux limes de se déplacer par pas de 60° autour de leur axe.

HMF 1050

HMF 1250



Avantages :
- Unique en son genre, la géométrie de la denture garantit les meilleurs résultats.
- Utilisation possible à 360°.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Aciers d'une dureté > 54 HRC

Consignes de commande :
- Veuillez commander le porte-lime en carbure (HMFH 51 R) séparément.

Long. [mm]	Long. [pouces]	EAN 4007220	Dents par cm	ø [mm]	Supports adaptés		Désignation
50	2	016459	8	10,0	HMFH 51 R	1	HMF 1050
		016466	8	12,0	HMFH 51 R	1	HMF 1250

Supports pour limes en carbure métallique

Supports pour limes en carbure métallique

Porte-lime de forme ergonomique et réutilisable avec manche ergonomique.

HMFH 50

HMFH 132

HMFH 51 R

Avantages :
- Garantissent un guidage optimal de la lime.
- Meilleurs résultats.
- Changement d'outil rapide.

Consignes de commande :
- Veuillez commander les limes en carbure séparément.

PFERDVALUE :

Haptic Filter

Limes en carbure adaptées	EAN 4007220		Désignation
HMF 5010/1, HMF 5010/2	016398	1	HMFH 50
HMF 13220/1, HMF 13220/2	016411	1	HMFH 132
HMF 1050, HMF 1250	016404	1	HMFH 51 R

Limes à affûter
Tiers-points

Lime triangulaire, pointue, avec soie et taillée sur trois faces et trois arêtes.

Avantages :

- Bonne capacité d'enlèvement de matière
- Longue durée de vie
- Utilisable sur différentes surfaces

Matériaux pouvant être usinés :

- Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²
- Aciers moulés

Applications :

- Affûtage

Consignes de commande :

- L'emballage POS contient un manche de lime ergonomique.
- Disponible dans les formes ordinaire, mince, extra mince et super mince selon DIN 7262.

PFERDVALUE :

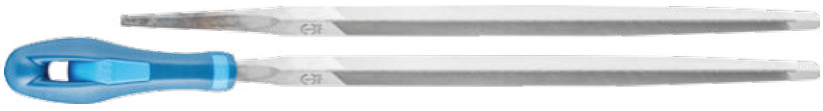
PFERDERGONOMICS recommande le manche de lime ergonomique pour un plus grand confort.

Tiers-points ordinaires (1232)

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
1232	125	5	010310	10,0	FH 3	-	10	1232 125 H2
	150	6	010327	12,0	FH 3	-	10	1232 150 H2
	250	10	010358	18,0	FH 4	-	10	1232 250 H2
Emballage POS (avec manche)								
1232	125	5	542347	10,0	-	FH 3	5	PF 1232 125 H2
	150	6	542354	12,0	-	FH 3	5	PF 1232 150 H2



Tiers-points minces (1237)

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
1237	100	4	010365	6,0	FH 2	-	10	1237 100 H2
	125	5	010389	7,0	FH 2	-	10	1237 125 H2
	150	6	010396	8,5	FH 3	-	10	1237 150 H2
	175	7	010402	10,0	FH 4	-	10	1237 175 H2
	200	8	010419	12,0	FH 4	-	10	1237 200 H2
Emballage POS (avec manche)								
1237	125	5	542361	7,0	-	FH 2	5	PF 1237 125 H2
	150	6	542378	8,5	-	FH 3	5	PF 1237 150 H2

Tiers-points extra minces (1238)

PFERDVALUE :

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
1238	100	4	010426	5,0	FH 2	-	10	1238 100 H2
	150	6	010457	7,0	FH 2	-	10	1238 150 H2
Emballage POS (avec manche)								
1238	150	6	542408	7,0	-	FH 2	5	PF 1238 150 H2

Tiers-points super minces (1239)

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1239	125	5	328286	4,7	FH 2	10	1239 125 H2
	200	8	328316	8,0	FH 3	10	1239 200 H2

Tiers-points pour scies à denture fine

Lime couteau triangulaire avec soie. Taillée sur deux faces et sur le chant étroit.

PFERDVALUE :

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
340	110	4 1/2	011157	6,5 x 4,8	FH 2	-	10	340 110 H2
Emballage POS (avec manche)								
340	110	4 1/2	542415	6,5 x 4,8	-	FH 2	5	PF 340 110 H2

Tiers-point pour scie circulaire (1230)

Lime triangulaire avec soie. Taillée sur trois faces, forme triangulaire non isocèle.

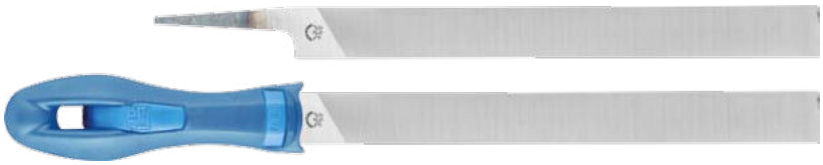
Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1230	200	8			FH 4	10	1230 200 H2

Limes pour scies à ruban (1231)

Lime triangulaire, pointue, avec soie. Taillée sur trois faces, arêtes arrondies taillées. Forme D selon DIN 7262. Pour l'affûtage des lames de scie circulaire.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1231	150	6	011096	14,6	FH 3	10	1231 150 H2
	175	7	011102	15,5	FH 4	10	1231 175 H2
	200	8	011119	17,0	FH 4	10	1231 200 H2

Limes à affûter les couteaux



Limes à affûter les couteaux (1272)

Lime couteau triangulaire avec soie. Taillée sur deux faces et sur le chant étroit. Forme G selon DIN 7262.

Consignes de commande :
- L'emballage POS contient un manche de lime ergonomique.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section trans-versale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
1272	200	8	010853	20,0 x 6,4 x 1,5	FH 4/1	-	10	1272 200 H2
	250	10	010860	25,0 x 7,9 x 1,75	FH 4/1	-	10	1272 250 H2
Emballage POS (avec manche)								
1272	200	8	542385	20,0 x 6,4 x 1,5	-	FH 4/1	5	PF 1272 200 H2

Lime pignon

Lime pignon

Lime en forme de losange, profil pignon, avec soie. Taillée sur quatre faces.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
305	200	8	010884	32,0 x 6,0	FH 5/1	10	305 200 H2

Limes plates à scies cylindriques (1212)

gr

r

Lime plate avec soie. Disponible dans trois versions : taillée sur quatre faces et avec deux chants droits (1212) ou avec un chant rond et un chant droit (1212 gr) ou avec deux chants ronds (1212 r). Forme E selon DIN 7276.

Consignes de commande :
- L'emballage POS contient un manche de lime ergonomique.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
Emballage industriel (sans manche)								
1212	200	8	010914	20,0 x 3,5	FH 4/1	-	10	1212 200 H2
	250	10	010921	25,0 x 4,5	FH 4/1	-	10	1212 250 H2
	300	12	010938	30,0 x 5,0	FH 5/1	-	10	1212 300 H2
Emballage industriel (sans manche) – gr								
1212 gr	150	6	010945	16,0 x 3,0	FH 3	-	10	1212 gr 150 H2
	200	8	010952	20,0 x 3,5	FH 4/1	-	10	1212 gr 200 H2
	250	10	010976	25,0 x 4,5	FH 4/1	-	10	1212 gr 250 H2
	300	12	010983	30,0 x 5,0	FH 5/1	-	10	1212 gr 300 H2
Emballage POS (avec manche) – gr								
1212 gr	200	8	542248	20,0 x 3,5	-	FH 4/1	5	PF 1212 gr 200 H2
Emballage industriel (sans manche) – r								
1212 r	200	8	011003	20,0 x 3,5	FH 4/1	-	10	1212 r 200 H2
	250	10	011027	25,0 x 4,5	FH 4/1	-	10	1212 r 250 H2
	300	12	011034	30,0 x 5,0	FH 5/1	-	10	1212 r 300 H2
Emballage POS (avec manche) – r								
1212 r	200	8	542255	20,0 x 3,5	-	FH 4/1	5	PF 1212 r 200 H2
	250	10	542279	25,0 x 4,5	-	FH 4/1	5	PF 1212 r 250 H2

Limes plates à scies cylindriques type USA 1212 SP (« Mill file »)

Lime plate, pointue, avec soie. Taillée sur quatre faces. Forme E selon DIN 7262.

Application :
Aiguiser, Ebavurage, Usinage des surfaces

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1212 SP	150	6	011546	-	011560	16,0 x 3,0	FH 3	10	1212 SP 150 H...
	200	8	011577	011584	011591	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1212 SP 200 H...
	250	10	011607	011614	011621	25,0 x 4,5	FH 4/1	10	1212 SP 250 H...
	300	12	011638	011645	011652	30,0 x 5,0	FH 5/1	10	1212 SP 300 H...

Limes rondes pour scies à chaîne

Limes rondes pour l'affûtage manuel des chaînes de tronçonneuse. Taille hélicoïdale précise pour assurer un tranchant parfait et une durée de vie particulièrement élevée. Assurent l'affûtage des arêtes de coupe rapidement et sans stries. Comparées à la rectification par meulage sur une machine, elles permettent un affûtage économique et soigneux sans contraintes thermiques de frottement.

Avantages :
- **Classic Line :** équilibre optimal entre durabilité et enlèvement de matière efficace ; limage agressif pour un affûtage rapide.
- **Gamme Premium Line :** tranchant parfait grâce à une taille hélicoïdale innovante, avec de fines surfaces de dent pour des performances de coupe optimales, garantes d'une grande sensibilité lors du limage.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Application :
Aiguiser

Consignes de commande :
- Indiquer la gamme souhaitée.
- Livrables dans différents diamètres, adaptées à toutes les chaînes de tronçonneuse courantes.
- Unités d'emballage de 6 et 60 pièces dans un carton d'emballage pratique.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	ø [mm]	ø [pouce]	Gamme		Pas de chaîne [pouces]	Manche préconisé		Désignation
					Classic Line	Gamme Line				
					EAN 4007220					
412	200	8	3,5	9/64	005194	-	1/4 LP*	SH 220	6	412 200 x 3,5 ...
			4,0	5/32	005217	021897	1/4 , 3/8 LP*	FH 2	6	412 200 x 4,0 ...
			4,5	11/64	005224	021910	.325	FH 2	6	412 200 x 4,5 ...
			4,8	3/16	005231	021927	.325	HKSF 100, FH 2, FH 3	6	412 200 x 4,8 ...
			5,16	13/64	005248	021934	3/8	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 5,16 ...
			5,5	7/32	005255	021941	3/8 , 404	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 5,5 ...
			6,3	1/4	005262	-	-	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 6,3 ...
			7,0	9/32	005279	-	-	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 7,0 ...
			7,9	5/16	005286	-	3/4	HKSF 100, FH 3	6	412 200 x 7,9 ...

Respectez les consignes en vigueur et les recommandations des fabricants des machines et des chaînes de tronçonneuse. * LP = Low Profile

Système d'emballage de limes pour tronçonneuse PFERD

Étui de 6 limes
6 limes de scies à chaîne

Présentoir en carton
60 limes de scies à chaîne
= 10 étuis de 6 limes

Vous trouverez les manches ergonomiques adaptés aux limes de scies à chaîne de PFERD à la page 56.

Limes pour scies à chaîne sous étui plastique pack de 3

Trois limes rondes à taille hélicoïdale sous emballage plastique POS, protégées contre les salissures et les détériorations.

Avantages :
- L'ouverture à l'avant de l'emballage facilite le rangement et la sortie des limes.
- **Classic Line :** équilibre optimal entre durabilité et enlèvement de matière efficace ; limage agressif pour un affûtage rapide.
- **Gamme Premium Line :** tranchant parfait grâce à une taille hélicoïdale innovante, avec de fines surfaces de dent pour des performances de coupe optimales, garantes d'une grande sensibilité lors du limage.

Consignes de commande :
- Indiquer la gamme souhaitée.
- La lime de scies à chaîne 412, ø 3,2 mm, est réalisée avec une soie ronde et cylindrique.
- Une unité d'emballage contient quatre étuis plastique de trois limes.

Pro-filé	Long. [mm]	Long. [pouces]	ø [mm]	ø [pouce]	Gamme Classic Line	Gamme Line	Pas de chaîne [pouces]	Manche préconisé		Désignation
					EAN 4007220					
Emballage POS										
412	200	8	3,2	1/8	959534	-	1/4 LP*	SH 220	12	412 4x3 200 3,2 ...
			4,0	5/32	958803	056899	1/4 , 3/8 LP*	FH 2	12	412 4x3 200 4,0 ...
			4,5	11/64	072868	072875	.325	FH 2	12	412 4x3 200 4,5 ...
			4,8	3/16	958810	057339	.325	HKSF 100, FH 2, FH 3	12	412 4x3 200 4,8 ...
			5,16	13/64	056875	063965	3/8	HKSF 100, FH 3	12	412 4x3 200 5,16 ...
			5,5	7/32	958827	064214	3/8 , 404	HKSF 100, FH 3	12	412 4x3 200 5,5 ...

Respectez les consignes en vigueur et les recommandations des fabricants des machines et des chaînes de tronçonneuse. * LP = Low Profile

Limes pour scies à chaîne sous étui plastique pack de 2

Deux limes rondes Classic Line à taille hélicoïdale sous emballage plastique POS, protégées contre les salissures et les détériorations.

Avantages :
- L'ouverture à rabat au dos empêche les limes de glisser hors de l'emballage.
- **Classic Line :** équilibre optimal entre durabilité et enlèvement de matière efficace ; limage agressif pour un affûtage rapide.

Consignes de commande :
- Une unité d'emballage contient vingt étuis plastique de deux limes.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	ø [mm]	ø [pouce]	Gamme Classic Line	Pas de chaîne [pouces]	Manche préconisé		Désignation
					EAN 4007220				
Emballage POS									
412	200	8	4,0	5/32	005408	1/4 , 3/8 LP*	FH 2	40	4122 SK-4,0 200 Classic
			4,8	3/16	005415	.325	HKSF 100, FH 2, FH 3	40	4122 SK-4,8 200 Classic
			5,16	13/64	045718	3/8	HKSF 100, FH 3	40	4122 SK-5,16 200 Classic
			5,5	7/32	005422	3/8 , 404	HKSF 100, FH 3	40	4122 SK-5,5 200 Classic

Respectez les consignes en vigueur et les recommandations des fabricants des machines et des chaînes de tronçonneuse. * LP = Low Profile

Limes à affûter
Limes pour scies à chaîne

Manches en bois pour limes de scies à chaîne

Le manche en bois de pour lime de scie à chaîne est pourvu d'un angle de contact qui indique l'angle de limage optimal de 35° pour affûter avec précision et uniformément toutes les dents de la scie à chaîne.

Avantages :
- Limage exact et homogène grâce à un angle d'action optimal.

Pour ø de lime pour tronçonneuse [mm]	EAN 4007220	Longueur totale [mm]		Désignation
4,8 / 5,16 / 5,5 / 6,3 / 7,0 / 7,9	015407	100	10	HKSF 100/10
	015391	100	100	HKSF 100/100

FH 1 KSF

KSSL

Manches de lime ergonomique, guides d'affûtage de tronçonneuse

Le guide d'affûtage de tronçonneuse permet un résultat d'affûtage uniforme étant donné qu'il indique toujours le bon angle d'affûtage. Il est enfiché sur le bout du manche de lime ergonomique FH 1 KSF.

Consignes de commande :
- Veuillez commander séparément les manches de limes ergonomiques FH 1 KSF.
- Le guide d'affûtage de tronçonneuse est disponible en deux versions : angle prescrit 25°/30°, angle prescrit 30°/35°.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Pour ø de lime pour tronçonneuse [mm]	EAN 4007220	Longueur totale [mm]		Désignation
4,0 / 4,5 / 4,8 / 5,16 / 5,5	535707	120	10	FH 1 KSF
	551899	-	10	KSSL 25/30
	536308	-	10	KSSL 30/35

Dans l'édition PRATIQUES FOCUS « Outils PFERD pour l'exploitation forestière », vous trouverez les informations nécessaires à la maintenance et l'entretien d'une chaîne de tronçonneuse, ainsi que pour la réparation des appareils et accessoires d'exploitation forestière.

Dans notre guide de poche « Affûter la chaîne », nous avons résumé toutes les informations à savoir sur l'affûtage des chaînes de tronçonneuse.

Cobalt Outils Coupants

Les affûteuses de PFERD sont parfaitement adaptées à affûter manuel des chaînes de tronçonneuse. L'affûtage manuel est plus rentable et soigneux que l'affûtage mécanique. Il permet de rallonger la durée d'utilisation de la chaîne de tronçonneuse.

Avantages :

- Utilisation souple sur site grâce à leur conception compacte.
- Manipulation aisée et angle d'affûtage préindiqué.
- Longue durée d'utilisation grâce aux limes interchangeables.
- Résultats d'affûtage précis et uniformes même pour les utilisateurs non formés.

Matériaux pouvant être usinés :

- Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Applications :

- Affûtage

Affûteuses pour tronçonneuse CHAIN SHARP CS-X

L'affûteuse CHAIN SHARP CS-X séduit par le positionnement amélioré de la lime, la forme optimisée de l'appareil et une manipulation plus simple. Elle est préréglée pour un angle d'affûtage de 30°. Le retrait défini pour les limiteurs de profondeur est indiqué dans le tableau.

CS-X-3,2

CS-X-4,0
CS-X-4,8
CS-X-5,16
CS-X-5,5

Contenu :
L'affûteuse comprend :
- une affûteuse
- une lime pour limiteur de profondeur
- deux limes pour tronçonneuse Classic Line

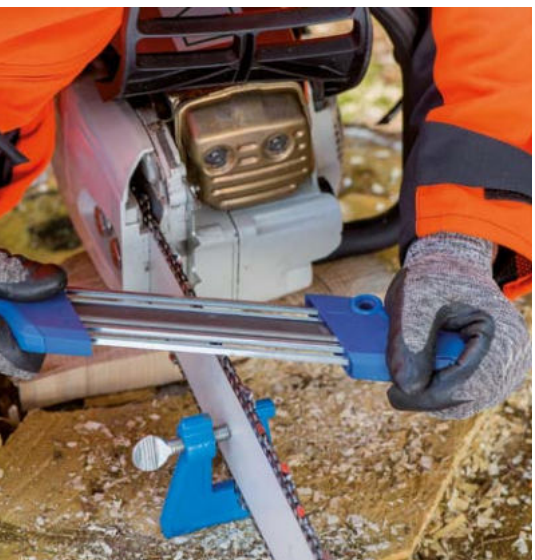
Avantages :
- Passage de la denture droite à la denture gauche en tournant l'outil, aucune opération de modification nécessaire.
- Forme optimisée pour un guidage précis et un résultat d'affûtage optimal.
- Remplacement simplifié des limes grâce à une conception améliorée.
- Affûtage de l'arête de coupe et ajustage du limiteur de profondeur simultanés.

Consignes de commande :
- PFERD propose l'affûteuse pour tronçonneuse CHAIN SHARP CS-X en cinq versions adaptées à différents pas de chaîne.
- L'affûteuse est livrée avec un mode d'emploi détaillé dans un étui transparent réutilisable qui le protège des détériorations et salissures.

PFERDVALUE :

Pour ø de lime pour tronçonneuse [mm]	Pour ø de lime pour tronçonneuse [pouces]	EAN 4007220	Pas de chaîne [pouces]	Écartement limiteur de profondeur [mm]	Lime pour limiteur de profondeur adaptée		Désignation
Emballage POS							
3,2	1/8	943731	1/4 LP*	0,45	4132	1	CS-X-3,2
4,0	5/32	835913	3/8 LP*	0,65	4132	1	CS-X-4,0
4,8	3/16	835920	.325	0,65	4132	1	CS-X-4,8
5,16	13/64	835937	3/8	0,65	4132	1	CS-X-5,16
5,5	7/32	835944	.404	0,75	4132	1	CS-X-5,5

* LP = Low Profile



Cobalt Outils Coupants

KSSG 90

KSSG 91

Affûteuses pour tronçonneuse CHAIN SHARP KSSG

Passage de l'affûtage de la denture droite à l'affûtage de la denture gauche en quelques manipulations. Elle est préréglée pour un angle d'affûtage de 35°. Le retrait défini pour les limiteurs de profondeur est indiqué dans le tableau.

Contenu :
L'affûteuse comprend :
- une affûteuse
- une lime pour tronçonneuse Classic Line
- une lime pour limiteur de profondeur
- un manche de lime ergonomique FH 1 KSF

Avantages :
- Précision extrême pour des résultats d'affûtage optimaux.
- Affûtage de l'arête de coupe et ajustage du limiteur de profondeur simultanés.

Consignes de commande :
- Disponible dans trois versions adaptées à différents pas de chaîne.
- L'affûteuse est livrée avec un mode d'emploi détaillé dans un étui transparent réutilisable qui le protège des détériorations et salissures.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Pour ø de lime pour tronçonneuse [mm]	Pour ø de lime pour tronçonneuse [pouces]	EAN 4007220	Pas de chaîne [pouces]	Écartement limiteur de profondeur [mm]	Lime pour limiteur de profondeur adaptée		Désignation
Emballage POS							
4,0	5/32	005460	3/8 LP*	0,65	4131	1	KSSG 91-4,0
4,8 / 5,5	3/16 , 7/32	005439	.325	0,65	4130	1	KSSG 90-4,8
		005446	3/8	0,65	4130	1	KSSG 90-5,5

* LP = Low Profile

Affûteuses pour tronçonneuse CHAIN SHARP CS-MT

La solution d'affûtage compacte CHAIN SHARP CS-MT associe une lime pour tronçonneuse et une lime pour limiteur de profondeur en un seul outil ergonomique. La hauteur définie pour la lime de tronçonneuse facilite l'affûtage des dents de la tronçonneuse et empêche les maillons de la chaîne de s'endommager. Appliquée latéralement, la lime pour limiteur de profondeur permet un réglage individuel du limiteur de profondeur. Le gabarit fourni tient compte du retrait des limiteurs de profondeur, 0,65 mm (.025") pour le bois dur et 0,75 mm (.030") pour le bois tendre.

Contenu :
L'affûteuse comprend :
- une affûteuse
- une lime pour tronçonneuse Classic Line
- une lime pour limiteur de profondeur
- un manche de lime ergonomique
- un gabarit pour limiteur de profondeur

Avantages :
- Affûteuse compacte.
- Réglage individuel du limiteur de profondeur.
- Convient à toutes les limes pour tronçonneuse courantes.
- Longue durée d'utilisation avec les limes PFERD.

Consignes de commande :
- Disponibles dans quatre versions pour les pas de chaîne plus courants.
- L'affûteuse est livrée avec un mode d'emploi détaillé dans un étui de ceinture qui le protège des détériorations et salissures.

PFERDVALUE :

HapticFilter

TimeSaving

Pour ø de lime pour tronçonneuse [mm]	Pour ø de lime pour tronçonneuse [pouces]	EAN 4007220	Pas de chaîne [pouces]	Lime pour limiteur de profondeur adaptée		Désignation
Emballage POS						
4,0	5/32	098646	3/8 LP*	1213 ruk 150	1	CS-MT-4,0
4,8	3/16	098677	.325	1213 ruk 150	1	CS-MT-4,8
5,16	13/64	098684	3/8	1213 ruk 150	1	CS-MT-5,16
5,5	7/32	098707	.404	1213 ruk 150	1	CS-MT-5,5

* LP = Low Profile

Lime pour limiteur de profondeur pour CHAIN SHARP CS-X

Lime plate taillée sur deux faces.
Pour l'affûteuse CHAIN SHARP CS-X.

Avantages :
- Enlèvement de matière parfaitement ajusté sur le limiteur de profondeur.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille	EAN 4007220	Section trans-versale [mm]	Adapté aux		Désignation
4132	200	8	2	831335	9,0 x 6,0	CS-X-3,2, CS-X-4,0, CS-X 4,8, CS-X 5,16, CS-X 5,5	10	4132 200

Limes pour limiteur de profondeur pour CHAIN SHARP KSSG

4130

4131

Lime plate taillée sur deux faces. Disponible dans deux sections différentes.
Pour l'affûteuse CHAIN SHARP KSSG.

Avantages :
- Enlèvement de matière parfaitement ajusté sur le limiteur de profondeur.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille	EAN 4007220	Section trans-versale [mm]	Adapté aux		Désignation
4130	200	8	2	011218	9,0 x 6,0	KSSG 90-4,8, KSSG 90-5,5	10	4130 200
4131	200	8	2	011225	7,0 x 4,5	KSSG 91-4,0	10	4131 200

Limes plates de scies à chaîne pour limiteur de profondeur

Lime plate avec soie taillée sur les deux faces, chants arrondis non taillés. Forme F selon DIN 7262. Les limes pour scies à chaîne plates sont utilisées sur les limiteurs de profondeur des chaînes de tronçonneuse.

Avantages :
- Enlèvement de matière parfaitement ajusté sur le limiteur de profondeur.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1213 ruk	150	6	011041	16,0 x 3,0	FH 3	10	1213 ruk 150 H2
	200	8	011058	20,0 x 3,5	FH 4/1	10	1213 ruk 200 H2

Limes et râpes à bois
Limes à bois

Limes de qualité PFERD, spécialement conçues pour l'usinage grossier du bois.

Avantages :

- Enlèvement de matière élevé.
- Bonne évacuation des copeaux.

Matériaux pouvant être usinés :

- Bois
- Matières plastiques

Applications :

- Usinage des surfaces
- Travaux sur rayons
- Limage de profilés demi-ronds
- Ébavurage
- Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)

Limes à bois

Lime demi-ronde, taille spéciale sur deux faces. Forme C selon DIN 7263. Version avec soie.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1159	200	8	006368	20,0 x 6,0	FH 4/1	10	1159 200 H2
	250	10	006382	25,0 x 7,0	FH 4/1	10	1159 250 H2

Limes cabinettes

Lime demi-ronde et pointue à taille spéciale sur deux faces. Version plus plate et plus large que la lime demi-ronde. Forme F selon DIN 7263. Version avec soie.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
1158	200	8	009840	23,0 x 4,7	FH 4/1	5	1158 200 H1
	250	10	009857	29,0 x 6,0	FH 4/1	5	1158 250 H1

Râpes de qualité PFERD, spécialement conçues pour l'usinage grossier du bois.

Avantages :

- Enlèvement de matière élevé.
- Bonne évacuation des copeaux.

Matériaux pouvant être usinés :

- Bois

Applications :

- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Chanfreinage
- Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)

Consignes de commande :

- L'emballage POS contient un manche de lime ergonomique.
- Veuillez indiquer la taille souhaitée.

PFERDVALUE :

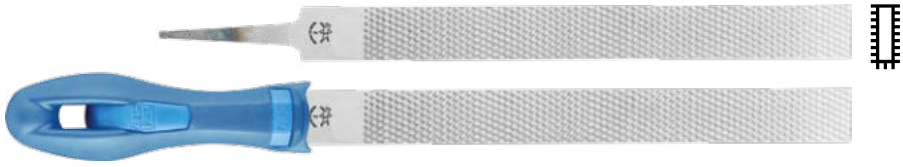
PFERDERGONOMICS recommande le manche de lime ergonomique pour un plus grand confort.

Râpes à bois plates

Lime plate taillée sur trois faces, faces plates avec taille de râpe, un chant avec taille de lime, un chant lisse. Forme A selon DIN 7263. Version avec soie.

PFERDVALUE :

Haptic Filter



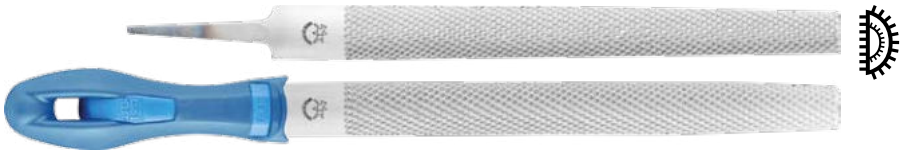
Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220						
Emballage industriel (sans manche)									
1512	200	8	-	009550	20,0 x 6,5	FH 4/1	-	10	1512 200 H...
	250	10	009567	009574	25,0 x 7,5	FH 4/1	-	10	1512 250 H...
Emballage POS (avec manche)									
1512	200	8	-	542125	20,0 x 6,5	-	FH 4/1	5	PF 1512 200 H...
	250	10	-	542132	25,0 x 7,5	-	FH 4/1	5	PF 1512 250 H...

Râpes à bois demi-rondes

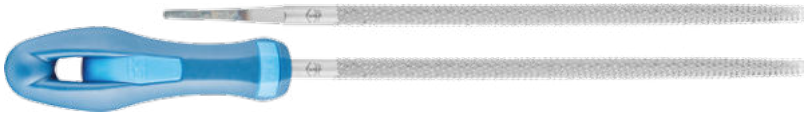
Lime demi-ronde et pointue à taille de râpe sur deux faces. Forme C selon DIN 7263. Version avec soie.

PFERDVALUE :

Haptic Filter



Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Section transver-sale [mm]	Manche préco-nisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220							
Emballage industriel (sans manche)										
1552	150	6	-	009598	-	16,0 x 6,0	FH 3	-	10	1552 150 H...
	200	8	009611	009628	-	21,0 x 7,5	FH 4/1	-	10	1552 200 H...
	250	10	009659	009666	009673	25,0 x 8,5	FH 4/1	-	10	1552 250 H...
	300	12	009697	009703	-	30,0 x 10,0	FH 5/1	-	5	1552 300 H...
Emballage POS (avec manche)										
1552	150	6	-	542163	-	16,0 x 6,0	-	FH 3	5	PF 1552 150 H...
	200	8	542187	542194	-	21,0 x 7,5	-	FH 4/1	5	PF 1552 200 H...
	250	10	-	542217	-	25,0 x 8,5	-	FH 4/1	5	PF 1552 250 H...



Râpes à bois rondes (1562)

Lime ronde et pointue à taille de râpe circulaire. Forme E selon DIN 7263. Version avec soie. Pour les travaux sur rayons et le limage de profilés avec rayons intérieurs.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2	Section transversale [mm]	Manche préconisé	Avec un manche		Désignation
			EAN 4007220					
Emballage industriel (sans manche)								
1562	200	8	009710	9,5	FH 4	-	10	1562 200 H2
	250	10	009727	11,5	FH 4	-	10	1562 250 H2
Emballage POS (avec manche)								
1562	200	8	542224	9,5	-	FH 4	5	PF 1562 200 H2
	250	10	542231	11,5	-	FH 4	5	PF 1562 250 H2

Râpes cabinettes (1558)

Lime demi-ronde et pointue à taille de râpe sur deux faces. Forme D selon DIN 7263. Version avec soie. Plus large et plus plate que la râpe à bois demi-ronde. Pour l'usinage de surfaces, de rayons, de profilés demi-ronds et de chants (chanfreinage et arrondissement).

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2	Taille 3	Taille 5	Section transversale [mm]	Manche préconisé		Désignation
			EAN 4007220						
1558	200	8	009758	-	-	25,0 x 6,0	FH 4/1	5	1558 200 H...
	250	10	009789	009796	009802	29,0 x 7,0	FH 4/1	5	1558 250 H...
	300	12	009819	-	-	34,0 x 8,0	FH 5/1	5	1558 300 H...

Rabot pour maréchaux

Lime plate avec soie à denture sur quatre faces. Une face à taille fine, une face à taille grossière. Pour aplanir la surface du pied, corriger les irrégularités du sabot, limer les talons, mais aussi pour le limer les clous lors du ferrage.

Avantages :
- Longue durée de vie.
- Finition de surface de très bonne qualité.
- Préserve les forces et le dos.
- Limage agréable, pour l'homme comme pour l'animal.

Matériaux pouvant être usinés :
Bois, Corne

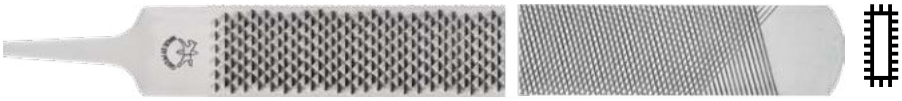
Recommandations d'utilisation :
- Le rabot pour maréchaux de PFERD peut être utilisé avec les manches de lime courants de taille correspondante.

PFERDVALUE :

Waste Saving Time Saving

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Denture fraisé EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
3515	350	14	809631	44,0 x 6,0	FH 5	5	3515 350

Râpe pour maréchaux avec soie



Lime plate avec soie et taillée sur quatre faces, une face plate à taille de râpe, une face plate à taille croisée, deux chants avec taille de lime. Forme B selon DIN 7263.

Avantages :
- Outil très robuste.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Taille râpe/lime 1 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Manche préconisé		Désignation
3510	350	14	009901	40,0 x 6,0	FH 5	5	3510 350 H1

Les râpes spéciales de PFERD sont utilisées dans diverses applications par des professionnels issus des horizons les plus variés, pour l'usinage et la sculpture du bois, des plastiques, les reliefs, la réalisation de moules de fonderies et pour toutes les zones difficiles d'accès.

Avantages :

- Utilisation universelle sur un grand nombre de matériaux.
- Forme optimisée en fonction de l'application.

Matériaux pouvant être usinés :

- Bois
- Pierres tendres
- Matières plastiques
- Corne

Lime-râpe pour sculpteurs

Lime-râpe demi-ronde avec deux extrémités courbées de taille différente (taille de lime et taille de râpe).

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220		Désignation
3553	200	8	009932	5	3553 200 H2

Lime-râpe pour charpentier

Lime-râpe aux deux extrémités demi-rondes courbées avec taille de râpe sur le rayon extérieur et taille lime sur le rayon intérieur.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220		Désignation
3554	250	10	009529	5	3554 250 H2

Râpe pour charpentier

Corps de lime demi-rond et courbé avec taille de râpe sur la face demi-ronde. Le profil demi-rond fortement courbé permet des travaux sur différents rayons. Reprise de mains courantes, décorations, sculptures, plastiques et modèles de fonderie.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 2 EAN 4007220		Désignation
3556	250	10	009512	2	3556 250 H2

Râpes aiguille

Les râpes aiguilles sont parfaitement adaptées aux travaux sur les endroits difficiles d'accès, notamment sur les décorations, les modèles de fonderie, les sculptures et les plastiques.

Matériaux pouvant être usinés :
Bois, Pierres tendres, Matières plastiques, Corne

Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces, Travail des arêtes, Chanfreinage, Arrondissement

Recommandations d'utilisation :
- Les râpes aiguille sont dotées d'une tige forgée et sont utilisables avec ou sans manche de lime.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 2 EAN 4007220	ø de la tige [mm]		Désignation
Plate à main	140	5 1/2	346013	3,0	12	2501 140 H2
Demi-ronde	140	5 1/2	346051	3,0	12	2502 140 H2
Plate pointue	140	5 1/2	346006	3,0	12	2506 140 H2
Triangulaire	140	5 1/2	346020	3,0	12	2507 140 H2
Carrée	140	5 1/2	346037	3,0	12	2508 140 H2
Ronde	140	5 1/2	346044	3,0	12	2510 140 H2

Assortiment de râpes aiguille

Assortiment de râpes aiguille

Contient une sélection de râpes aiguilles destinée aux applications les plus diverses dans les endroits difficiles d'accès.

Contenu :
Six râpes aiguilles :
- plate pointue (2506)
- plate à main (2501)
- triangulaire (2507)
- carrée (2508)
- ronde (2510)
- demi-ronde (2502)

Avantages :
- Les tiges forgées rendent l'utilisation d'un manche superflu.

Matériaux pouvant être usinés :
Bois, Pierres tendres, Matières plastiques, Corne

Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces, Travail des arêtes, Chanfreinage, Arrondissement

Consignes de commande :
- Livraison dans étui plastique fonctionnel protégeant des salissures et des dommages.

Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 2 EAN 4007220	Contenu [pièce]		Désignation
140	5 1/2	235522	6	1	2527 140 H2

Limes de précision
Informations générales

Les limes de précision PFERD répondent aux exigences les plus strictes en termes de précision géométrique, de rendement de coupe et de durabilité. Petites et plus maniables que les limes d'atelier, les limes de précision agissent avec une plus grande finesse.

Elles sont utilisées pour la construction de gabarits et d'outils, particulièrement dans le poinçonnage, le formage, le forgeage ou l'estampage d'articles de série.

Les limes de précision conviennent également aux travaux d'installation et à la construction d'appareils et de machines complexes qui exigent une précision maximale. La section de toutes les limes de précision est mesurée dans la zone sans taille.

Tableau des tailles de limes de précision

Nombre de dents par cm

Taille Catégorie de limes	Taille suisse 00 [dents/cm]	Taille suisse 0 [dents/cm]	Taille suisse 1 [dents/cm]	Taille suisse 2 [dents/cm]	Taille suisse 3 [dents/cm]	Taille suisse 4 [dents/cm]	Taille suisse 5 [dents/cm]
Limes avec soie réf. 800–875 100, 150 et 200 mm	16	20	25	31	38	46	56
Limes avec soie réf. 800–875 250 mm	12	16	20	25	31	38	46
Limes CORINOX réf. 800–860 150 et 200 mm	16	20	–	31	–	–	–
Limes aiguille réf. 2401–2416	20	25	31	38	46	56	–
Limes aiguille CORINOX réf. 2301–2310	–	25	–	38	–	–	–
Limes Handy réf. 2601–2610	16	–	25	–	–	–	–
Rifloirs réf. 900P–996P 150 mm	–	25	–	38	–	56	–
Rifloirs réf. 710P–775P 180 mm	–	16	–	25	–	–	–
Rifloirs réf. 410P–480P 300 mm	–	12	–	20	–	–	–

Limes avec soie

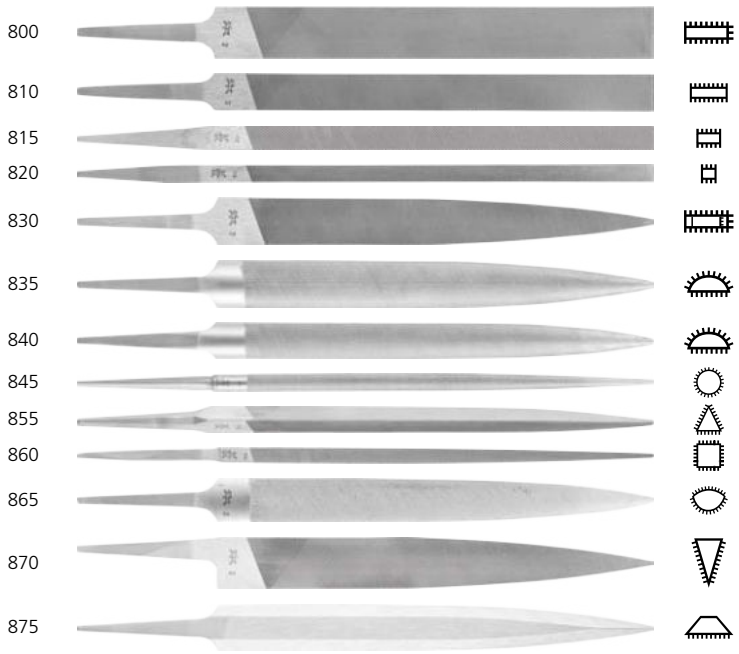
Limes de petite taille très maniables conçues pour une utilisation sur les pièces de filigrane.

Avantages :
- Conception compacte et pratique.
- Convient particulièrement aux travaux sur les pièces de petite taille et filigranes.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

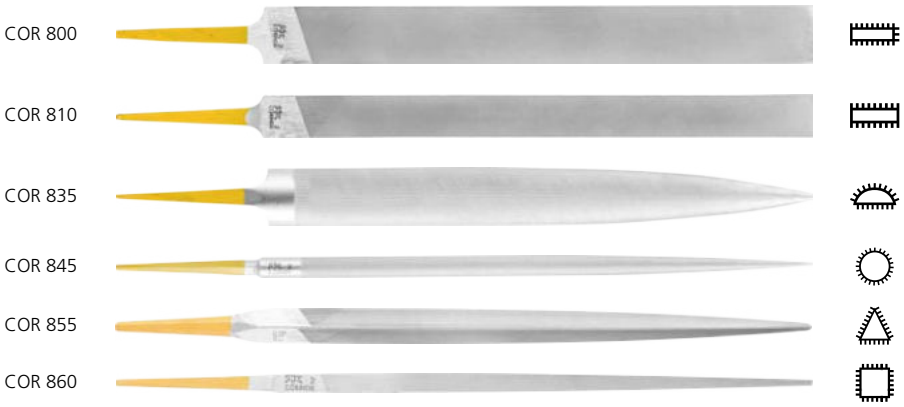
Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces, Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement), Travail de finition

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.



Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 00	0	1	2	3	4	Section transversale [mm]	Manche préco-nisé		Désignation
			EAN 4007220									
Limes carrelettes, plates à main	100	4	279595	279601	279618	279625	279632	279649	13,0 x 3,0	FH 2	12	800 100 H...
	150	6	279656	279663	279670	279687	279694	279700	18,0 x 4,0	FH 3	12	800 150 H...
	200	8	279717	279724	279731	279748	279755	279762	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	800 200 H...
Limes piliers, normales	150	6	279793	279809	-	279816	-	-	13,0 x 4,0	FH 3	12	810 150 H...
	200	8	279823	279830	-	279847	-	-	15,0 x 5,0	FH 4/1	12	810 200 H...
	250	10	279854	279861	-	279878	-	-	18,0 x 6,0	FH 4/1	12	810 250 H...
Limes piliers, effilées	150	6	279885	279892	-	279908	-	-	8,0 x 3,5	FH 2	12	815 150 H...
	200	8	279915	279922	-	279939	-	-	10,0 x 4,5	FH 3	12	815 200 H...
	250	10	279946	279953	-	279960	-	-	12,0 x 5,0	FH 3	12	815 250 H...
Limes piliers, très effilées	150	6	279977	279984	-	279991	-	-	6,0 x 3,0	FH 2	12	820 150 H...
	200	8	280003	280010	-	280027	-	-	8,0 x 3,5	FH 2	12	820 200 H...
Plate pointue, fine	150	6	-	280058	-	280065	-	-	16,0 x 2,0	FH 3	12	830 150 H...
Demi-ronde	100	4	280072	280089	280096	280102	280119	280126	12,0 x 3,5	FH 2	12	835 100 H...
	150	6	280133	280140	280157	280164	280171	280188	16,0 x 4,5	FH 3	12	835 150 H...
	200	8	280195	280201	280218	280225	280232	-	21,0 x 6,0	FH 4/1	12	835 200 H...
	250	10	280256	280263	280270	-	-	-	25,0 x 7,0	FH 4/1	12	835 250 H...
Demi-ronde, fine	150	6	280317	280324	280331	280348	-	-	12,0 x 3,5	FH 3	12	840 150 H...
Ronde	100	4	-	280379	-	280393	-	-	4,0	FH 2	12	845 100 H...
	150	6	-	280416	280423	280430	280447	-	6,0	FH 3	12	845 150 H...
	200	8	-	280454	280461	280478	280485	-	8,0	FH 4	12	845 200 H...
Triangulaire	100	4	-	-	280522	280539	-	-	6,0	FH 2	12	855 100 H...
	150	6	-	280553	280560	280577	280584	-	10,0	FH 3	12	855 150 H...
	200	8	-	280591	280607	280614	280621	-	14,0	FH 4	12	855 200 H...
Carrée	150	6	-	280676	280683	280690	-	-	6,0	FH 3	12	860 150 H...
	200	8	-	280713	280720	280737	280744	-	8,0	FH 4	12	860 200 H...
Feuille de sauge	150	6	-	-	-	280768	-	-	16,0 x 4,5	FH 3	12	865 150 H...
Couteau	150	6	-	280812	-	280829	-	-	18,0 x 4,0	FH 3	12	870 150 H...
	200	8	-	280836	-	280843	-	-	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	870 200 H...
Barrette	150	6	-	280850	-	280867	-	-	16,0 x 4,0	FH 3	12	875 150 H...
	200	8	-	280874	-	-	-	-	21,0 x 5,0	FH 4/1	12	875 200 H...

Limes de précision
Limes CORINOX



Limes CORINOX

Les limes CORINOX possèdent une dureté de surface exceptionnelle de 1 200 HV (dureté Vickers) et se prêtent au limage de précision de pièces de très petite taille ou de filigrane.

Avantages :
- Résistance extrême à l'usure et aux chocs grâce à une surface particulièrement dure.
- S'utilise également sur les matériaux difficiles à limer.
- Pas de colmatage.
- Les copeaux peuvent être facilement retirés par tapotement.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX), Matières réfractaires, Métal non ferreux dur, Plastiques thermodurcissables renforcés de fibres (fibres de verre, de carbone)

Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces, Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement), Travail de finition

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 00	Taille Suisse 0	Taille Suisse 2	Section transversale [mm]	Manche préconisé		Désignation
			EAN 4007220						
Limes carrelettes, plates à main	150	6	304082	304099	-	18,0 x 4,0	FH 3	12	COR 800 150 H...
	200	8	304105	304112	304129	22,0 x 5,0	FH 4/1	12	COR 800 200 H...
	250	10	669464	669471	669488	25,0 x 6,0	FH 4/1	12	COR 800 250 H...
Limes piliers, normales	150	6	304136	304143	-	13,0 x 4,0	FH 3	12	COR 810 150 H...
	200	8	304150	304167	317785	15,0 x 5,0	FH 4/1	12	COR 810 200 H...
Limes avec soie, demi-ronde	150	6	-	304174	-	16,0 x 4,5	FH 3	12	COR 835 150 H...
	200	8	-	304181	317792	21,0 x 6,0	FH 4/1	12	COR 835 200 H...
Ronde	200	8	-	304198	317808	8,0	FH 4	12	COR 845 200 H...
Triangulaire	200	8	-	304211	317815	14,0	FH 4	12	COR 855 200 H...
Carrée	150	6	-	304204	317822	6,0	FH 3	12	COR 860 150 H...

Limes aiguille CORINOX

Les limes aiguilles CORINOX possèdent une dureté de surface exceptionnelle de 1 200 HV (dureté Vickers) et se prêtent au limage de précision de pièces de très petite taille ou de filigrane.

Avantages :
- Résistance extrême à l'usure et aux chocs grâce à une surface particulièrement dure.
- S'utilise également sur les matériaux difficiles à limer.
- Pas de colmatage.
- Les copeaux peuvent être facilement retirés par tapotement.
- Utilisables avec ou sans manche de lime grâce à leur soie forgée.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX), Matières réfractaires, Métal non ferreux dur, Plastiques thermodurcissables renforcés de fibres (fibres de verre, de carbone)

Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces, Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement), Travail de finition

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 0	Taille Suisse 2	ø de la tige [mm]	Section transver-sale [mm]		Désignation
			EAN 4007220					
Plate pointue	180	7	346532	346549	3,5	6,0 x 1,5	12	COR 2306 180 H...
Plate à main	180	7	346556	346570	3,5	6,0 x 1,5	12	COR 2301 180 H...
Triangulaire	180	7	346587	346594	3,5	4,1	12	COR 2307 180 H...
Carrée	180	7	346600	346648	3,5	2,7	12	COR 2308 180 H...
Ronde	180	7	346624	346662	3,5	3,5	12	COR 2310 180 H...
Demi-ronde	180	7	346686	346716	3,5	6,0 x 2,0	12	COR 2302 180 H...

Limes de précision
Limes aiguille

Limes aiguille

Elles sont parfaitement adaptées à l'usinage des surfaces, ouvertures, géométries, profilés et rayons les plus petits.

Avantages :
- Grâce à sa soie forgée, elle peut être utilisée avec ou sans manche pour lime aiguille.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Application :
Ebavurage, Travail de finition

Consignes de commande :
- Les tailles de lime aiguille 00, 0, 1, 2, 3, 4 ne figurent pas dans le tableau et ne sont pas disponibles en stock. Le délai de livraison de ces limes est d'env. 8 semaines.
- Indiquer la taille souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 00	0	1	2	3	4	ø de la tige [mm]	Section transversale [mm]		Désignation
			EAN 4007220									
Plate pointue	140	5 1/2	-	237458	237465	237472	-	-	3,0	5,1 x 1,3	12	2406 140 H...
	160	6 1/4	-	237489	237496	237502	237519	-	3,25	5,5 x 1,4	12	2406 160 H...
	180	7	237526	237533	-	345979	-	-	3,5	6,0 x 1,5	12	2406 180 H...
Plate à main	140	5 1/2	-	383858	383872	383896	383919	-	3,0	5,1 x 1,3	12	2401 140 H...
	160	6 1/4	-	383933	383957	383971	237168	-	3,25	5,5 x 1,4	12	2401 160 H...
	180	7	384015	237182	237199	384077	-	-	3,5	6,0 x 1,5	12	2401 180 H...
	200	8	237212	384114	237236	235898	-	-	3,75	6,4 x 1,6	12	2401 200 H...
Feuille de sauge	140	5 1/2	-	237328	237335	237342	-	-	3,0	4,5 x 1,8	12	2403 140 H...
	160	6 1/4	-	237359	237366	237373	237380	-	3,25	5,2 x 2,3	12	2403 160 H...
	180	7	-	237397	237410	237403	-	-	3,5	5,7 x 2,5	12	2403 180 H...
Triangulaire	140	5 1/2	-	237700	237717	237724	237731	-	3,0	3,5	12	2407 140 H...
	160	6 1/4	-	237748	237755	237762	237779	-	3,25	3,7	12	2407 160 H...
	180	7	237786	237793	-	237809	237816	-	3,5	4,1	12	2407 180 H...
	200	8	237823	237830	-	237847	237854	-	3,75	4,4	12	2407 200 H...
Carrée	140	5 1/2	-	238073	238080	238097	238103	-	3,0	2,4	12	2408 140 H...
	160	6 1/4	-	238110	238127	238134	238141	-	3,25	2,5	12	2408 160 H...
	180	7	238158	238165	-	238172	-	-	3,5	2,7	12	2408 180 H...
	200	8	238196	238202	-	238219	-	-	3,75	3,0	12	2408 200 H...
Ronde	140	5 1/2	-	238226	238233	238240	-	238257	3,0	3,0	12	2410 140 H...
	160	6 1/4	-	238264	238271	238288	-	238295	3,25	3,25	12	2410 160 H...
	180	7	345986	238301	238318	238325	238332	-	3,5	3,5	12	2410 180 H...
	200	8	345993	238349	238356	238363	238370	-	3,75	3,75	12	2410 200 H...
Couteau	140	5 1/2	-	237571	237588	237595	-	-	3,0	5,5 x 1,5	12	2405 140 H...
	160	6 1/4	-	237601	237618	237625	-	-	3,25	5,8 x 1,7	12	2405 160 H...
	180	7	237649	237656	-	237663	-	-	3,5	6,2 x 1,8	12	2405 180 H...
Demi-ronde	140	5 1/2	-	237861	237878	237885	237892	-	3,0	5,0 x 1,7	12	2402 140 H...
	160	6 1/4	-	237908	237915	237922	237939	-	3,25	5,7 x 1,8	12	2402 160 H...
	180	7	237946	237953	-	237960	237977	-	3,5	6,0 x 2,0	12	2402 180 H...
	200	8	237984	237991	-	238004	238011	-	3,75	6,4 x 1,8	12	2402 200 H...
Barrette	140	5 1/2	-	237175	384039	384053	-	-	3,0	5,0 x 2,1	12	2411 140 H...
	160	6 1/4	-	237205	384091	237229	384138	-	3,25	5,3 x 2,1	12	2411 160 H...
	180	7	-	237250	237267	237274	-	-	3,5	5,6 x 2,3	12	2411 180 H...
Plate pointue avec bords arrondis	160	6 1/4	-	-	-	238400	-	-	3,25	5,5 x 1,4	12	2415 160 H...
	180	7	-	238417	-	-	-	-	3,5	6,0 x 1,5	12	2415 180 H...

Suite voir page suivante

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille 00	0	1	2	3	4	ø de la tige [mm]	Section transversale [mm]		Désignation
			EAN 4007220									
Plate à main avec bords arrondis	140	5 1/2	-	-	383865	-	-	-	3,0	5,1 x 1,3	12	2416 140 H...
	160	6 1/4	-	383889	383902	383926	-	-	3,25	5,5 x 1,4	12	2416 160 H...
	180	7	-	383940	-	-	-	-	3,5	6,0 x 1,5	12	2416 180 H...
Feuille de sauge ovale	160	6 1/4	-	-	-	238042	-	-	3,25	3,8 x 2,5	12	2409 160 H...
	180	7	-	238059	-	-	-	-	3,5	4,0 x 2,9	12	2409 180 H...

Assortiments de limes aiguille

Assortiments de limes aiguille

Contient une sélection de limes aiguilles destinée aux applications les plus diverses.

Contenu :
12 limes aiguilles :
- plate pointue (2406)
- plate à main (2401)
- feuille de sauge (2403)
- triangulaire (2407)
- carrée (2408)
- ronde (2410)
- couteau (2405)
- demi-ronde (2402)
- barrette (2411)
- plate pointue avec bords arrondis (2415)
- plate à main avec bords arrondis (2416)
- feuille de sauge ovale (2409)

Consignes de commande :
- Livraison dans un étui enroulable en PVC ou dans un coffret plastique pratique.
- Indiquer la taille souhaitée.

266

NFB

Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 0	1	2	Contenu [pièce]		Désignation
		EAN 4007220					
140	5 1/2	-	235539	-	12	1	266/14 P 140 H...
160	6 1/4	-	235553	-	12	1	266/16 P 160 H...
180	7	235560	-	-	12	1	266/18 P 180 H...
200	8	235577	-	-	12	1	266/20 P 200 H...
140	5 1/2	-	345955	345962	12	1	NFB 2492 140 H...
160	6 1/4	-	392232	235515	12	1	NFB 2493 160 H...

Assortiment de limes aiguille

Contient une sélection de limes aiguilles PFERD destinée aux applications les plus diverses.

Contenu :
6 limes aiguilles :
- plate pointue (101)
- plate à main (102)
- triangulaire (104)
- demi-ronde (108)
- carrée (105)
- ronde (106)

Consignes de commande :
- Livraison dans un carton pratique protégeant des salissures et des dommages.

Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 1	Contenu [pièce]		Désignation
		EAN 4007220			
160	6 1/4	009222	6	1	PF 263 160 H1

Limes Handy

Limes de précision similaires au limes aiguilles. Se prêtent au traitement des zones les plus exiguës et difficiles d'accès sur les métaux et matières plastiques, notamment pour la reprise des outils forgés, pressés ou moulés dans les secteurs de la fabrication d'outils et de moules.

Avantages :
- Forme précise en version fine et effilée.
- Se terminent très en pointe.
- La grande robustesse de l'outil permet des pressions élevées.
- S'utilise sans manche grâce à sa soie forgée.

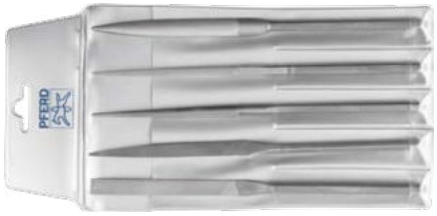
Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm², Matières plastiques

Application :
Ebavurage, Travail de finition, Usinage des surfaces, Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 00	Taille Suisse 1	Section transver-sale [mm]		Désignation
			EAN 4007220				
Plate à main	215	8 1/2	346372	346389	10,3 x 2,8	12	2601 215 H...
Triangulaire	215	8 1/2	346396	346402	10,0	12	2607 215 H...
Carrée	215	8 1/2	346419	346426	6,0 x 6,0	12	2608 215 H...
Demi-ronde	215	8 1/2	346457	346464	12,8 x 3,7	12	2602 215 H...

Assortiments de limes Handy



Assortiments de limes Handy

Contiennent une sélection de limes Handy destinées aux applications les plus diverses dans les endroits les plus exigus et difficiles d'accès.

Contenu :
Cinq limes Handy :
- plate à main (2601)
- triangulaire (2607)
- carrée (2408)
- ronde (2610)
- demi-ronde (2602)

Consignes de commande :
- Livraison dans un étui plastique protégeant des salissures, de la corrosion et des dommages.
- Indiquer la taille souhaitée.

Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 00	Taille Suisse 1	Contenu [pièce]		Désignation
		EAN 4007220				
215	8 1/2	346488	346501	5	1	2627 215 H...

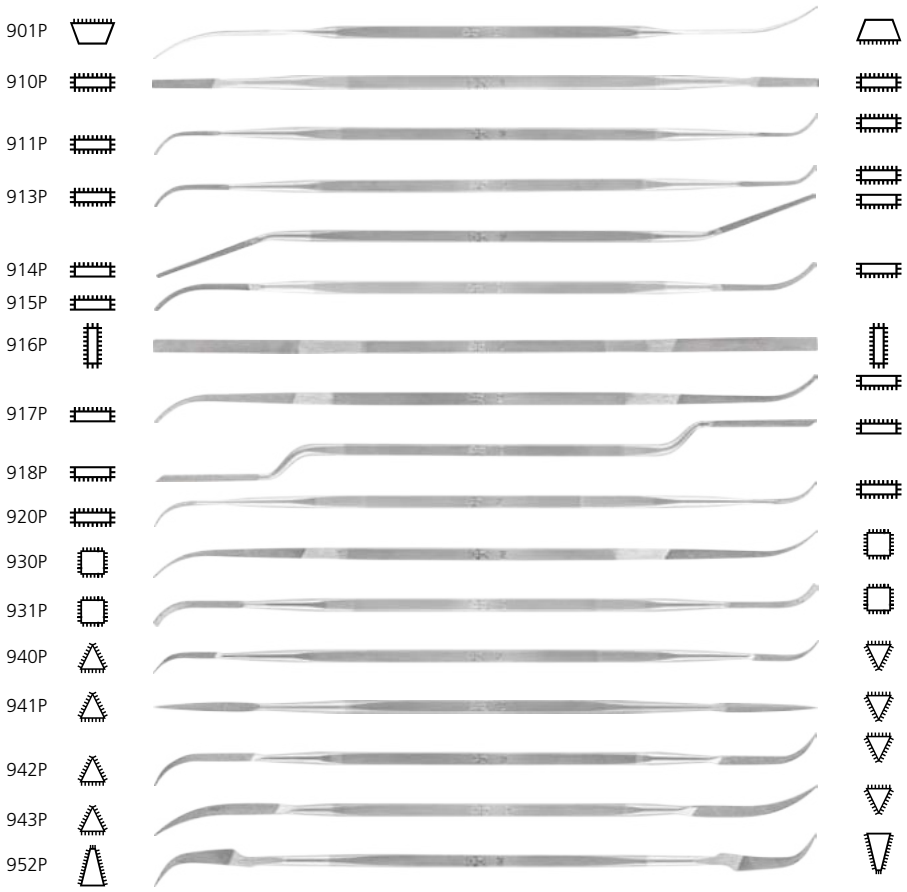
Rifloirs série 901P–952P

Rifloirs de longueur 150 mm (plus petite version).

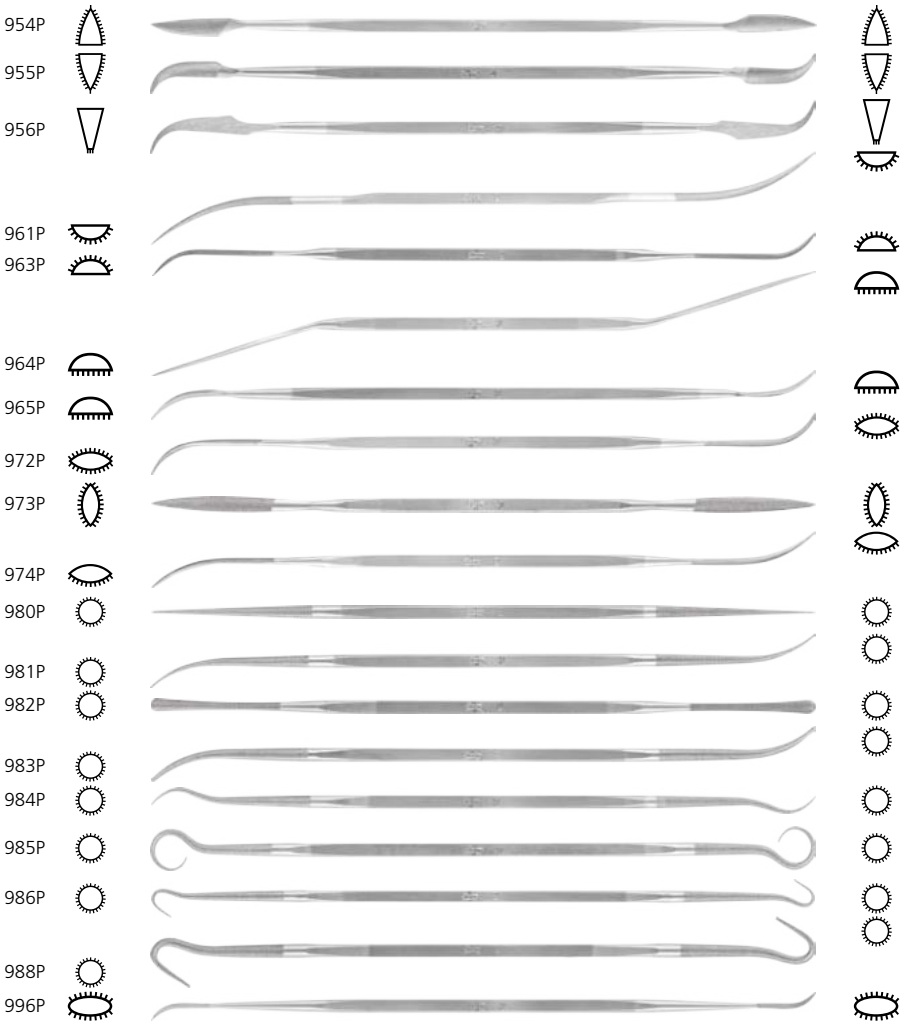
Avantages :
- Utilisables avec ou sans porte-rifloir.
- Largeur, sélection des produits en fonction des applications.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.



Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 2	Taille Suisse 4	Section transversale [mm]	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220					
901P	150	6	014950	-	4,0 x 1,3	RFH 150	12	901P 150 H...
910P	150	6	-	346099	2,3 x 1,2	RFH 150	12	910P 150 H...
911P	150	6	014974	-	2,3 x 1,2	RFH 150	12	911P 150 H...
913P	150	6	014998	-	2,7 x 1,5	RFH 150	12	913P 150 H...
914P	150	6	015018	-	3,5 x 1,5	RFH 150	12	914P 150 H...
915P	150	6	346105	-	3,5 x 1,5	RFH 150	12	915P 150 H...
916P	150	6	015032	-	3,2 x 1,5	RFH 150	12	916P 150 H...
917P	150	6	015056	-	3,2 x 1,5	RFH 150	12	917P 150 H...
918P	150	6	015070	-	3,8 x 1,7	RFH 150	12	918P 150 H...
920P	150	6	346112	-	4,9 x 1,5	RFH 150	12	920P 150 H...
930P	150	6	015094	-	3,2 x 3,2	RFH 150	12	930P 150 H...
931P	150	6	346129	-	1,7 x 1,7	RFH 150	12	931P 150 H...
940P	150	6	346136	-	1,7	RFH 150	12	940P 150 H...
941P	150	6	346143	-	2,2	RFH 150	12	941P 150 H...
942P	150	6	015117	015124	2,6	RFH 150	12	942P 150 H...
943P	150	6	346150	398708	3,0	RFH 150	12	943P 150 H...
952P	150	6	015131	015148	1,4 x 4,2	RFH 150	12	952P 150 H...



Rifloirs série 954P–996P

Rifloirs de longueur 150 mm (plus petite version).

Avantages :
- Utilisables avec ou sans porte-rifloir.
- Largeur, sélection des produits en fonction des applications.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 2	Taille Suisse 4	Section transver-sale [mm]	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220					
954P	150	6	015155	-	1,5 x 4,0	RFH 150	12	954P 150 H...
955P	150	6	-	346167	1,5 x 4,0	RFH 150	12	955P 150 H...
956P	150	6	346174	-	1,6 x 4,1	RFH 150	12	956P 150 H...
961P	150	6	346181	-	4,1 x 2,4	RFH 150	12	961P 150 H...
963P	150	6	015179	-	4,6 x 1,3	RFH 150	12	963P 150 H...
964P	150	6	346198	-	4,5 x 1,4	RFH 150	12	964P 150 H...
965P	150	6	015193	-	5,2 x 1,5	RFH 150	12	965P 150 H...
972P	150	6	015216	-	3,6 x 2,1	RFH 150	12	972P 150 H...
973P	150	6	346204	-	3,6 x 2,1	RFH 150	12	973P 150 H...
974P	150	6	015230	-	3,6 x 2,1	RFH 150	12	974P 150 H...
980P	150	6	346211	-	3,5	RFH 150	12	980P 150 H...
981P	150	6	015254	015261	3,5	RFH 150	12	981P 150 H...
982P	150	6	015278	-	3,0	RFH 150	12	982P 150 H...
983P	150	6	346228	-	3,2	RFH 150	12	983P 150 H...
984P	150	6	346235	-	3,2	RFH 150	12	984P 150 H...
985P	150	6	015292	015308	3,2	RFH 150	12	985P 150 H...
986P	150	6	346259	-	2,6	RFH 150	12	986P 150 H...
988P	150	6	346273	-	3,2	RFH 150	12	988P 150 H...
996P	150	6	345696	-	2,2 x 1,4	RFH 150	12	996P 150 H...

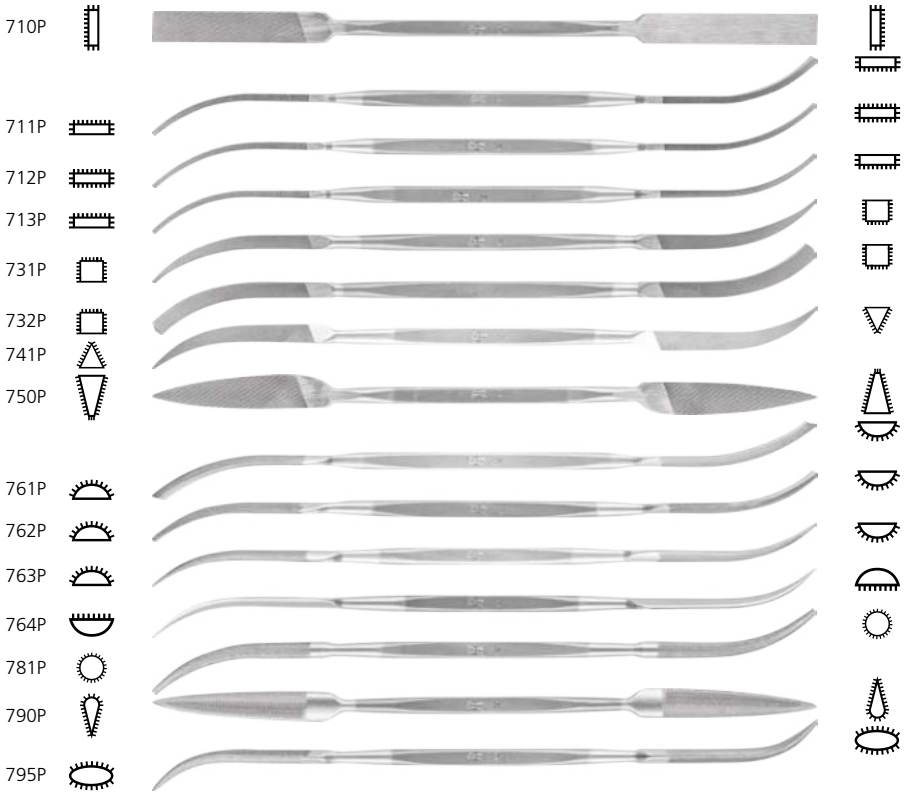
Rifloirs série 710P–795P

Rifloirs de longueur 180 mm (version moyenne).

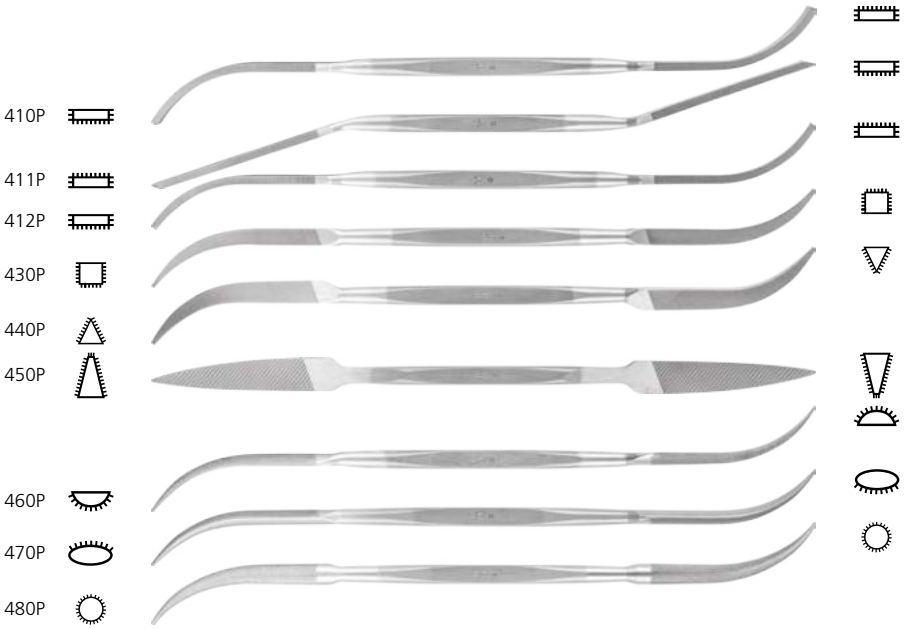
Avantages :
- Utilisables avec ou sans porte-rifloir.
- Largeur, sélection des produits en fonction des applications.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.



Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 0	Taille Suisse 2	Section transversale [mm]	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220					
710P	180	7	014752	014769	8,5 x 2,5	RFH 180	12	710P 180 H...
711P	180	7	014776	014783	8,5 x 2,5	RFH 180	12	711P 180 H...
712P	180	7	014790	014806	8,2 x 2,5	RFH 180	12	712P 180 H...
713P	180	7	345702	345719	8,2 x 2,5	RFH 180	12	713P 180 H...
731P	180	7	014813	014820	4,5 x 4,5	RFH 180	12	731P 180 H...
732P	180	7	345726	345733	4,5 x 4,5	RFH 180	12	732P 180 H...
741P	180	7	014837	014844	6,5	RFH 180	12	741P 180 H...
750P	180	7	014851	014868	9,5 x 2,5	RFH 180	12	750P 180 H...
761P	180	7	345740	345757	9,2 x 3,2	RFH 180	12	761P 180 H...
762P	180	7	-	014882	9,3 x 3,2	RFH 180	12	762P 180 H...
763P	180	7	345764	345771	9,5 x 3,3	RFH 180	12	763P 180 H...
764P	180	7	-	345788	9,5 x 3,3	RFH 180	12	764P 180 H...
781P	180	7	014912	014929	5,0	RFH 180	12	781P 180 H...
790P	180	7	-	345795	8,5 x 4,0	RFH 180	12	790P 180 H...
795P	180	7	-	014943	8,0 x 4,3	RFH 180	12	795P 180 H...



Rifloirs série 410P–480P

Rifloirs de longueur 300 mm (plus grande version).

Avantages :
- Utilisables avec ou sans porte-rifloir.
- Largeur, sélection des produits en fonction des applications.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Consignes de commande :
- Indiquer la taille souhaitée.

Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 0	Taille Suisse 2	Section transver-sale [mm]		Désignation
			EAN 4007220				
410P	300	12	345818	345825	15,0 x 4,0	6	410P 300 H...
411P	300	12	345924	345931	15,0 x 4,4	6	411P 300 H...
412P	300	12	345801	-	15,0 x 4,4	6	412P 300 H...
430P	300	12	345863	345870	8,0 x 8,0	6	430P 300 H...
440P	300	12	345849	345856	12,0 x 12,0	6	440P 300 H...
450P	300	12	345900	-	15,0 x 12,0	6	450P 300 H...
460P	300	12	345917	-	15,0 x 6,0	6	460P 300 H...
470P	300	12	345832	-	14,0 x 7,0	6	470P 300 H...
480P	300	12	345887	345894	10,0	6	480P 300 H...

Assortiment de rifloirs PF 900

Contient une sélection de rifloirs destinée aux applications les plus diverses.

Avantages :
- Utilisables avec ou sans porte-rifloir.
- Largeur, sélection des produits en fonction des applications.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Consignes de commande :
- Porte-outil adapté = RFH 150

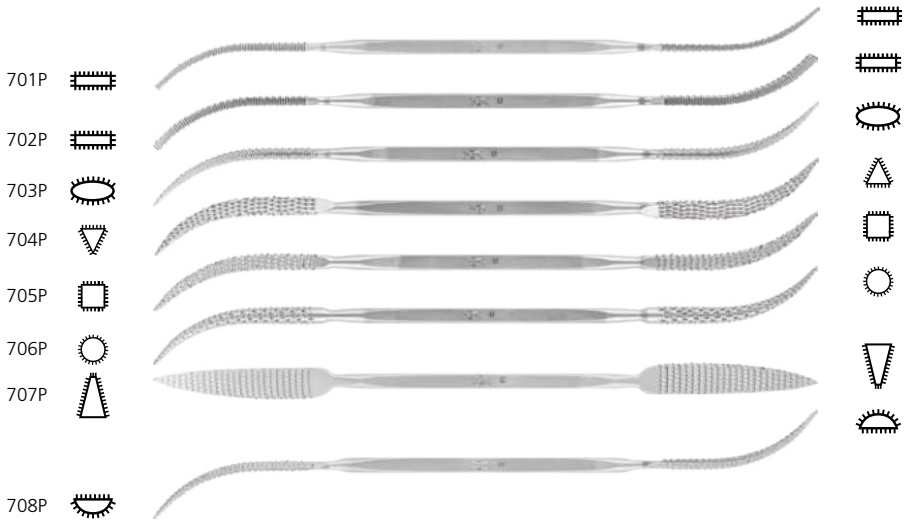
Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 2	Contenu [pièce]	Contenu		Désignation
		EAN 4007220				
150	6	009239	4	914P, 930P, 963P, 981P	1	PF 900

Râpes-rifloirs série 701P–708P

Rifloirs de 190 mm de long à taille de râpe suisse et précise.

Avantages :
- Utilisables avec ou sans porte-rifloir.
- Largeur, sélection des produits en fonction des applications.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²



Profilé	Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 0 EAN 4007220	Section transver-sale [mm]	Porte-outils adaptés		Désignation
701P	190	7 1/2	346280	8,2 x 3,3	RFH 180	12	701P 190 H0
702P	190	7 1/2	346297	8,1 x 3,5	RFH 180	12	702P 190 H0
703P	190	7 1/2	346303	7,6 x 4,4	RFH 180	12	703P 190 H0
704P	190	7 1/2	346310	6,4	RFH 180	12	704P 190 H0
705P	190	7 1/2	346327	4,9	RFH 180	12	705P 190 H0
706P	190	7 1/2	346334	5,5	RFH 180	12	706P 190 H0
707P	190	7 1/2	346341	9,2 x 3,6	RFH 180	12	707P 190 H0
708P	190	7 1/2	346358	9,3 x 3,8	RFH 180	12	708P 190 H0

Assortiment de râpes-rifloirs 720P

Contient une sélection de râpes-rifloirs destinée aux applications les plus diverses.

Avantages :
- Utilisables avec ou sans porte-rifloir.
- Largeur, sélection des produits en fonction des applications.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers jusqu'à 1 200 N/mm²

Consignes de commande :
- Livraison dans un étui plastique protégeant des salissures, de la corrosion et des dommages.
- Porte-outil adapté = RFH 180

Long. [mm]	Long. [pouces]	Taille Suisse 0 EAN 4007220	Contenu [pièce]	Contenu		Désignation
190	7 1/2	535905	8	701P, 702P, 703P, 704P, 705P, 706P, 707P, 708P	1	720P

FH 2+3

FH 4+5

FH 4/1

FH 5/1

Manches de limes ergonomiques

Manches de lime ergonomiques pour travailler dans le confort et la sécurité.

Avantages :
- Protège la main des bords et angles tranchants.
- Forme ergonomique pour une tenue en main optimale.
- Pas de roulement des limes.
- Extérieur souple en plastique, intérieur rigide et robuste.
- Sans plastifiant.

Consignes de commande :
- Disponible dans plusieurs versions et deux unités d'emballage différentes.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Adapté à une longueur de lime [mm]	EAN 4007220	Longueur totale [mm]	Adapté aux		Désignation
100, 125, 150	535714	110	Limes à clés	10	FH 2-10
	535721	110	Limes à clés	100	FH 2-100
	535738	110	tous types de soies	10	FH 3-10
	535745	110	tous types de soies	100	FH 3-100
200, 250	535752	115	triangulaire, carrée ronde et de, formes particulières	10	FH 4-10
	535769	115	triangulaire, carrée ronde et de, formes particulières	100	FH 4-100
	535776	115	exécution plate à main, plate pointue, demi-ronde	10	FH 4/1-10
	535783	115	exécution plate à main, plate pointue, demi-ronde	100	FH 4/1-100
300, 350	535790	115	triangulaire, carrée ronde et de, formes particulières	10	FH 5-10
	535806	115	triangulaire, carrée ronde et de, formes particulières	100	FH 5-100
	535813	115	exécution plate à main, plate pointue, demi-ronde	10	FH 5/1-10
	535820	115	exécution plate à main, plate pointue, demi-ronde	100	FH 5/1-100

PH 8
PH 9

PH 11

PH 13

Manches de limes en matière synthétique

Manches de lime en plastique pour un guidage de qualité et une bonne transmission de la force.

Avantages :
- L'épaisseur du renflement permet de travailler avec un minimum de fatigue et dans de très bonnes conditions de sécurité.
- Bonne transmission de la force et bon guidage des limes.
- Des ouvertures d'aération contribuent à l'évacuation de l'humidité provenant des mains.
- Manche de lime en plastique robuste.
- Ne contient pas de plastifiants.

Consignes de commande :
- Disponible dans quatre versions et deux unités d'emballage différentes.

Adapté à une longueur de lime [mm]	EAN 4007220	Longueur totale [mm]	Adapté aux		Désignation
100, 125, 150	015476	90	Limes à clés	10	PH 08/10
	301890	90	Limes à clés	100	PH 08/100
	015483	90	tous types de soies	10	PH 09/10
	301906	90	tous types de soies	100	PH 09/100
200, 250	015490	110	tous types de soies	10	PH 11/10
	301913	110	tous types de soies	100	PH 11/100
300, 350	015506	120	tous types de soies	10	PH 13/10
	301920	120	tous types de soies	100	PH 13/100

Manche à serrage rapide

Manche à serrage rapide pour les limes aiguilles, limes diamant et petites limes d'atelier et de précision.

Avantages :

- Pour un serrage fiable de la soie de lime par simple rotation des deux moitiés du manche.

Adapté à une longueur de lime [mm]	Pour ø de soie [mm]	EAN 4007220	Longueur totale [mm]		Désignation
140, 160, 180, 200	3,0/3,25/3,5/3,75	806555	90	10	SH 220

Manches de limes aiguille

NFH 211

NFH 212

Manches à serrage rapide pour limes aiguille avec soie de diamètre 3 à 4,5 mm.

Avantages :

- Maniable et léger
- Disponible dans deux matières

Adapté aux	Pour ø de soie [mm]	EAN 4007220	Longueur totale [mm]		Désignation
Limes aiguille ø 3 - 4,5 mm	3–4,5	267783	100	10	NFH 211-3 K
		669532	92	10	NFH 212

Manches de rifloirs

Manches de rifloirs

Porte-rifloir pour lime de 150 et 180 mm de long.

Avantages :

- Guidage sûre et optimal de la lime.
- L'une des pointes de la lime est toujours recouverte et protégée par le manche.
- Changement d'outil rapide et simple.
- Ne contient pas de plastifiants.
- Réutilisable plusieurs fois.

Adapté à une longueur de lime [mm]	EAN 4007220		Désignation
150	015322	10	RFH 150
180	015346	10	RFH 180

Manches de limes, étuis à limes, brosse à limes
Etuis plastique vides

Etuis plastique vides

Étuis en plastique pour ranger les limes une à une sans manche.

Avantages :
- Un œillet permet d'accrocher la lime.
- Protège des dommages, de l'encrassement et de la corrosion.

Adapté à une longueur de lime [mm]	EAN 4007220		Désignation
150	015520	25	KH 150
200	015537	25	KH 200
250	015544	25	KH 250
300	015551	25	KH 300

Brosse à limes

Brosse à limes

Grâce à la brosse à limes il est possible de retirer facilement les copeaux encrassant la lime. Possède une poignée robuste en bois avec une garniture en fil d'acier résistante à l'usure.

Avantages :
- Nettoyage sans effort.
- Longue durée de vie.

Application :
Nettoyage

Long. [mm]	Long. [pouces]	EAN 4007220		Désignation
232	9,2	015315	5	HBF 10 ST 0,15

Ebavureurs

Ébavureur à main pour l'ébavurage, le chanfreinage et la reprise des contours et matériaux les plus divers. Il permet un traitement sans effort et à la main des endroits difficiles d'accès, des alésages, des diamètres intérieurs et extérieurs, des filetages et des rainures.

PFERD propose :
- Trois **lames d'ébavurage** pour l'usinage de l'acier, de l'aluminium, des métaux non-ferreux et de la fonte, des plastiques et d'autres matériaux tendres.
- Une **mini-lame** pour l'usinage universel des petites géométries dans les matériaux les plus divers.
- Deux **ébavureurs** rotatifs à palier pour l'usinage universel des alésages dans les matériaux les plus divers.

Avantages :
- Trois types d'ébavureur différents et interchangeables (lame, mini-lame et alésoir).
- Manipulation simple grâce au support spécial et utilisation optimale.
- Ajustement exceptionnel aux contours de la pièce.
- Le système de fixation rotatif à palier garantit une manipulation simple et un remplacement aisé de l'ébavureur.
- Manche de lime ergonomique protégeant les mains des arêtes vives et évitant les glissements.

PFERDVALUE :

HapticFilter

ø [mm]	EAN 4007220	Utilisation pour		Désignation
Support pour ébavureur à main				
-	807897	tous types	1	H 4
Lames d'ébavurage				
3	807903	Acier, aluminium	10	BS 1010
	807910	Matières synthétiques et autres matériaux tendres	10	BS 1018
	807927	Métaux non-ferreux et fonte	10	BS 2010
Mini lames				
3	807934	usinage universel	1	BD 5010
Tête d'ébavureur				
3	807941	usinage universel	1	BC 1041
	807958	usinage universel	1	BC 1651

Outils de qualité d'un seul fournisseur

Catalogue 1

Limes

Catalogue 2

Outils de fraisage

Catalogue 3

Meules sur tige

Catalogue 4

Outils de ponçage et de polissages

Catalogue 5

Outils diamant et CBN

Catalogue 6

Disques à tronçonner,
à lamelles ou à ébarber

Catalogue 7

Disques à tronçonner
pour utilisation stationnaire

Catalogue 8

Brosses industrielles

Catalogue 9

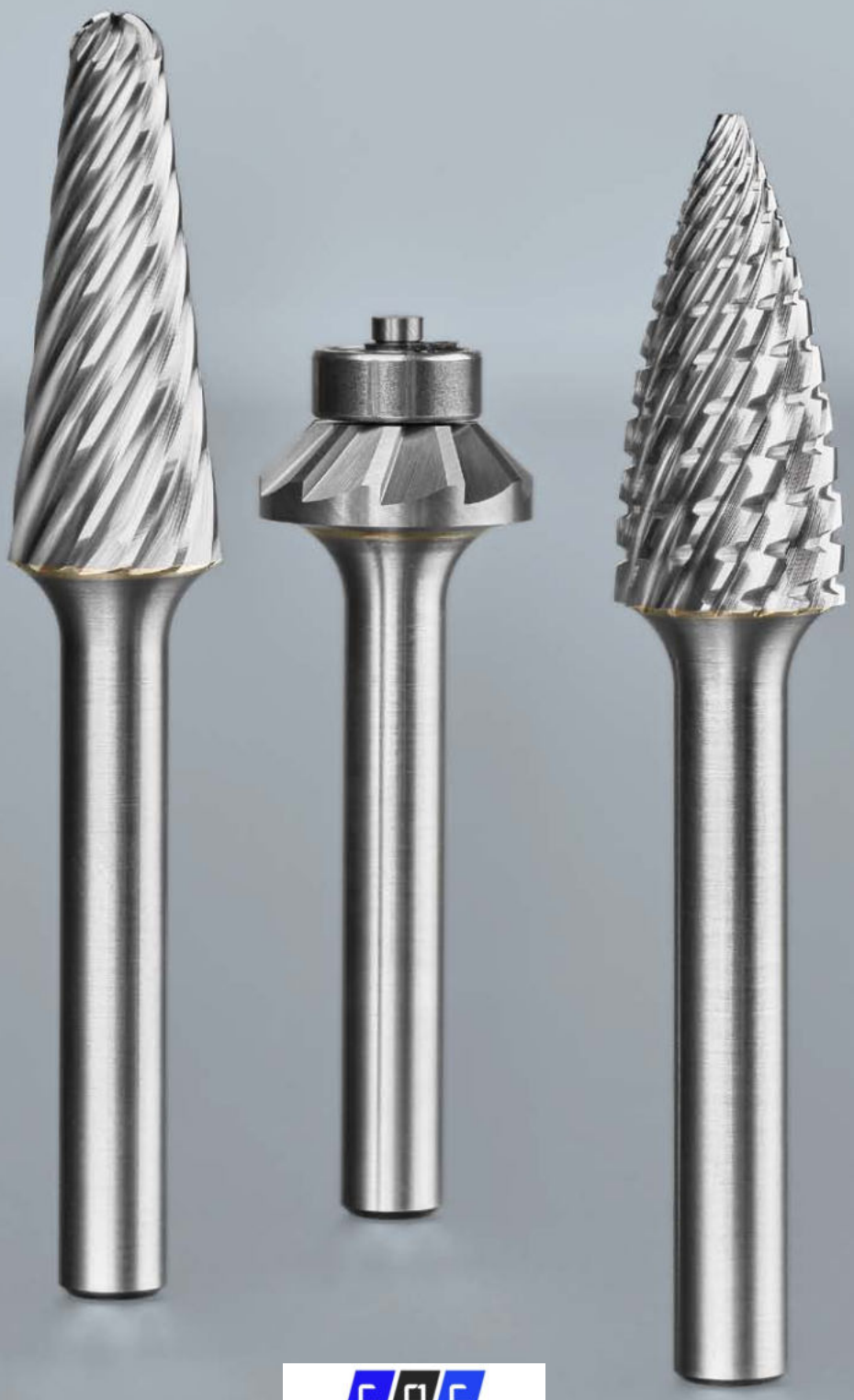
Machines motrices

Outils de fraisage

PFERD

2

2



Cobalt Outils Coupants

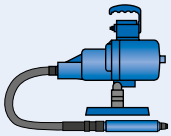
Outils de fraisage
Sommaire

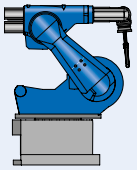
Généralités sur les outils de fraisage 3

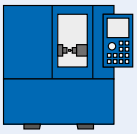
L'outil idéal en un clin d'oeil 4

Généralités sur les fraises limes en carbure 6

Fraisage







Fraises limes carbure universelles

- Z1, Z3, Z3 PLUS, Z4 et Z5 pour l'ébauche et la finition 12

Fraises limes carbure haute performance

- ALLROUND pour une utilisation polyvalente 26
- STEEL pour acier et acier moulé 33
- INOX pour acier inoxydable (INOX) 44
- ALU et NON-FERROUS pour aluminium et métaux non ferreux 50
- CAST pour fonte 57
- TITANIUM pour titane dur 62
- PLAST, FVK et FVK-S pour fibres de verre et carbone 66
- TOUGH et TOUGH-S pour applications avec chocs 68
- MICRO pour la finition 74
- EDGE, Z3, Z3 PLUS, Z5 et denture spéciale pour l'usinage des arêtes 80

Fraises limes

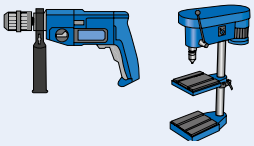
- ALU, Z1, Z2, Z3 pour l'ébauche et la finition 88
- Formes spéciales 96
- Fraises à graver sur tige HSS 97
- Fraises de finition sur tige 98

Vous trouverez les assortiments de fraises limes ainsi que **les versions à tige longue** ou **les revêtements HICOAT** sur les pages consacrées aux groupes de produits individuels.

Outils de fraisage à plaquettes

- High Speed Disc **ALU**MASTER 102
- Système à chanfreiner EDGE FINISH 106

Réalisation d'ouvertures



Forêts étagés HSS, scies cloche HSS, forêts trépan HM

- Forêts étagés HSS 110
- Scies cloche HSS 111
- Forêts trépan HM 118

Les outils pour enlèvement de matière PFERD sont fabriqués dans le respect des exigences les plus élevées en matière de qualité. La vaste gamme de produits offre la solution d'outillage la plus adaptée à chaque application. Une qualité optimale, des durées de vie élevées et une performance d'enlèvement de matière exceptionnelle assurent un usinage économique des matériaux les plus divers et d'excellents résultats. La qualité des outils PFERD est certifiée ISO 9001.

Tous les outils et plus d'infos :
www.pferd.com

Conseil technique à la clientèle

Nos conseillers commerciaux et experts techniques se tiennent à votre disposition, y compris sur site, pour toutes les questions relatives à l'optimisation de vos travaux d'enlèvement de matière. Avec vous, PFERD élabore des solutions techniques d'application pour l'usinage des matériaux les plus divers. N'hésitez pas à nous consulter.

Emballage et présentation soignés

Les emballages PFERD assurent une protection optimale des outils. Toutes les fraises limes et les forêts trépan en carbure sont livrés emballés individuellement dans une mallette en plastique robuste. Les scies cloche HSS sont livrées dans un carton. Tous les emballages peuvent être présentés sur le **PFERD**TOOL-CENTER. L'étiquette d'emballage contient des informations techniques, la désignation et le code EAN.

PFERDTOOL-CENTER

Le présentoir **PFERD**TOOL-CENTER offre toutes les informations nécessaires pour choisir l'outil le mieux adapté. Une vitrine verrouillable est disponible pour les fraises limes.

Pour toute question, n'hésitez pas à consulter votre conseiller commercial PFERD.

PFERDVALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD

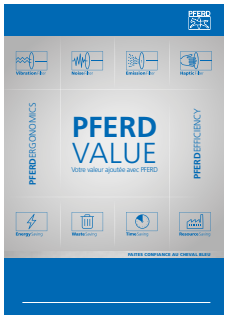
Les résultats obtenus par les laboratoires d'essai PFERD ainsi que les tests de produits des organismes indépendants le prouvent : Les outils PFERD vous offrent une valeur ajoutée mesurable.

Découvrez **PFERD**ERGONOMICS et **PFERD**EFFICIENCY :

Dans le cadre de **PFERD**ERGONOMICS, PFERD vous propose des outils optimisés en termes d'ergonomie ainsi que des machines motrices contribuant à l'amélioration de la sécurité et du confort de travail et, par conséquent, à la protection de la santé.

Dans le cadre de **PFERD**EFFICIENCY, PFERD propose des solutions novatrices et performantes ainsi que des machines motrices présentant une excellente valeur ajoutée économique.

Vous trouverez des informations supplémentaires sur ce sujet dans notre brochure « **PFERD**VALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD ».

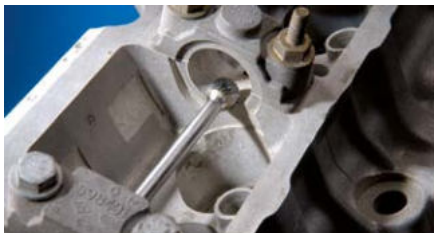


Application	Groupe de matériaux			Application	Denture haute performance	Page	Denture universelle	Page
Ébavurage, chanfreinage, fraisage pour préparation avant rechargement, arasage des cordons de soudure, travail des contours, parachèvement	Acier, acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés, aciers traités	Ébauche	STEEL	33	3 PLUS	12
					ALLROUND	26		
				Finition	MICRO	74	5	
		Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	Ébauche	STEEL	33	3 PLUS	
					ALLROUND	26		
				Finition	MICRO	74	5	
	Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	Ébauche	INOX	44	4	12
					ALLROUND	26		
				Finition	MICRO	74	5	
	Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium	Ébauche	ALU	50	1	12
				Finition			-	
			Laiton, cuivre, zinc	Ébauche	NON-FERROUS	50	1	
					ALU	50		
					ALLROUND	26		
				Finition	ALU	50	3	
		Métaux non ferreux durs	Bronze, titane/alliages de titane, alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si)	Ébauche	TITANIUM	62	4	
					ALU	50		
					NON-FERROUS	50		
					INOX	44		
					ALLROUND	26		
				Finition	MICRO	74	5	
		Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de motopropulseurs et de turbines)	Ébauche	Sur demande	-	4	
				Finition	MICRO	74	5	
	Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	Ébauche	CAST	56	3 PLUS	12
					ALLROUND	26		
				Finition	MICRO	74	3	
Fraisage, travail des contours	Matières plastiques, autres matériaux	Matières thermoplastiques, matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC) teneur en fibres ≤ 40 %,		Ébauche	PLAST	66	-	-
Rognage, détourage, réalisation d'ouvertures		Matières thermoplastiques, matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC) teneur en fibres > 40 %			FVK/FVKS	66		
					ALU	50		
					NON-FERROUS	50		

Applications spéciales

Application	Application haute performance	Page	Application universelle	Page
Usinage des arêtes	Fraise limes en carbure pour usinage des arêtes	80	-	-
	Système à chanfreiner EDGE FINISH	106	-	-
Problèmes de ruptures de dents	Fraise limes en carbure, dentures TOUGH, TOUGH-S	68	Fraises limes HSS	88
Réalisation d'ouvertures arrondies	Forêts trépan HM	118	Forêts étagé HSS, scies cloche HSS	110/ 111
Usinage de soudures bout à bout et de soudures d'angle, usinage des arêtes/ chanfreinage avec la meuleuse d'angle	High Speed Disc **ALU**MASTER	102	-	-

Cobalt Outils Coupants



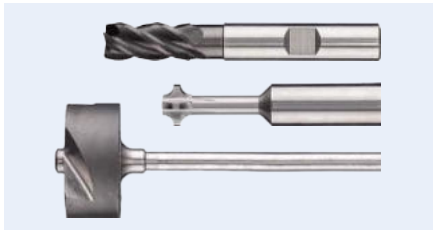
Fraises sur tiges longues

Les fraises limes carbure sur tiges longues conviennent parfaitement aux applications dans les endroits difficiles d'accès. PFERD dispose de prolongateur de tige en stock (adapté aux différents groupes de produits).

Les versions à tige longue sont disponibles avec les dentures 3 PLUS, STEEL, Z5 et TOUGH. Toutes les tiges longues peuvent être raccourcies individuellement. D'autres versions peuvent être fabriquées spécialement sur demande.

Revêtements HICOAT

PFERD propose des fraises limes carbure à revêtement HICOAT pour les applications particulièrement exigeantes. Le revêtement de protection contre l'usure permet l'évacuation efficace des copeaux grâce à des propriétés de glissement améliorées et rallonge la durée de vie des outils. Deux revêtements sont disponibles. Le revêtement HICOAT HC-FEP spécialement adapté aux matériaux en fer et en acier. Le revêtement HICOAT HC-NFE qui convient de préférence aux alliages d'aluminium à copeaux continus et encrassants ainsi qu'aux métaux non ferreux. Pour plus d'informations, se reporter aux pages 12 et 50.



Fabrication sur mesure

Si notre gamme complète de produits ne devait pas suffire pour répondre à vos besoins, nous fabriquons sur demande des outils de fraisage adaptés à vos exigences. Nos conseillers commerciaux et experts du service technique se tiennent à votre disposition pour vous aider à analyser vos besoins. Dans ce cadre, nous tenons compte de vos exigences et de vos souhaits ainsi que des dessins cotés en ce qui concerne les dentures, du diamètre de tige, des longueurs spéciales, des formes spéciales et des revêtements. Pour plus d'informations sur le traitement des fabrications sur mesure de PFERD, se reporter à la page 100. Vous y trouverez également des informations relatives aux fraises sur tiges en carbure.

Utilisation sur robot

Les outils de fraisage PFERD peuvent être utilisés sur des robots. Le choix de l'outil qui convient le mieux à votre application dépend des conditions d'utilisation.

Nos conseillers commerciaux et experts du service technique sont à votre disposition pour vous aider à choisir l'outil optimal.

Réaffûtage

PFERD propose le réaffûtage des fraises sur tiges en carbure à partir d'une quantité réaffûtable minimum de 25 unités. Les fraises limes HSS et les fraises limes en carbure de 3 mm de diamètre de tige ne sont pas réaffûtées pour des raisons économiques. Nos spécialistes en fabrication décident au cas par cas de l'opportunité, sur le plan économique et technique, de réaliser un réaffûtage. Les dentures suivantes sont réaffûtables (ne s'applique qu'aux diamètres de tiges de 6 et 8 mm) :

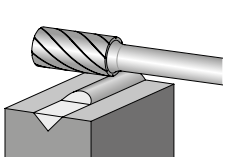
- Denture 1
- Denture 3
- Denture 3 PLUS
- Denture 4
- Denture 5
- INOX
- ALU
- TITANIUM
- TOUGH
- TOUGH-S
- MICRO

Les versions à tige longue et HICOAT sont également réaffûtables. N'hésitez pas à nous consulter.

PRATIQUES PFERD

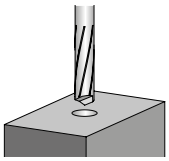
Les PRATIQUES PFERD contiennent des informations utiles sur les caractéristiques des matériaux ainsi que des conseils et astuces pour utiliser les outils PFERD selon les supports usinés.

Forme cylindrique avec denture en bout



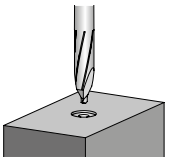
ZYA

avec arête de coupe



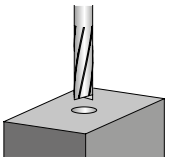
ZYAS

avec pointe de centrage et de perçage



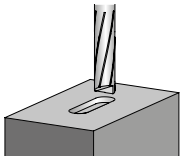
ZYA BS

avec denture en bout



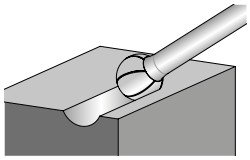
ZYA ZBS

avec denture droite en bout



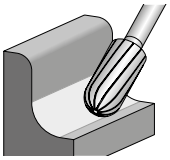
ZYA STS

Forme sphérique



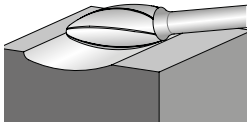
ZYA FSTS

Forme cylindrique à bout arrondi



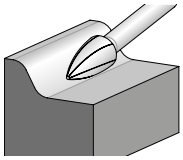
KUD

Forme flamme



WRC

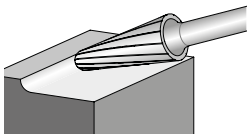
Forme ogive



B

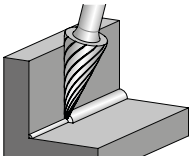
SPG

Forme conique à bout arrondi



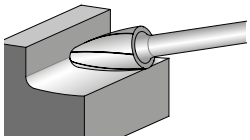
KEL

Forme conique à bout pointu



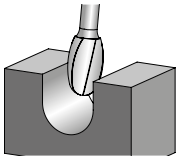
SKM

Forme ogive à bout arrondi



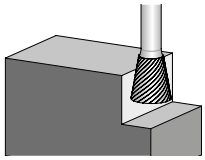
RBF

Forme de goutte



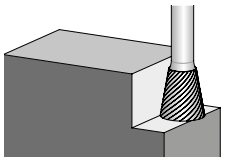
TRE

Fraise conique d'angle



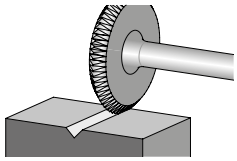
WKN

avec denture en bout



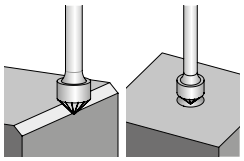
WKNS

Forme disque



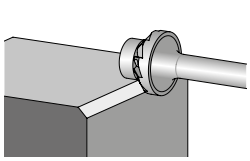
N

Forme conique pointue 90°



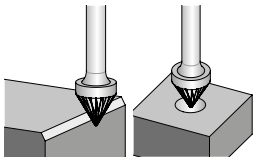
KSK

EDGE 45°



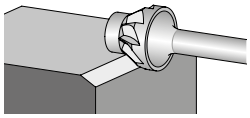
KSK EDGE

Forme conique pointue 60°



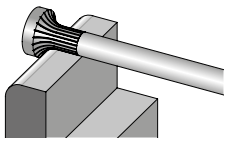
KSJ

EDGE 30°



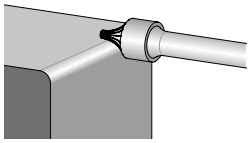
KSJ EDGE

Fraises limes à rayon



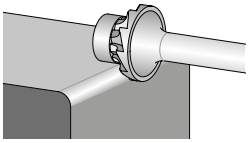
R

Fraise limes à arrondir



V

EDGE R3,0



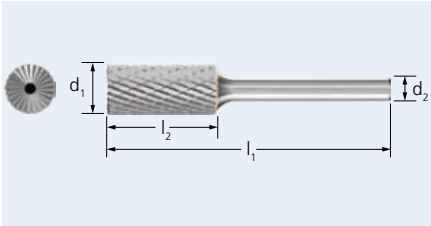
V EDGE

Consignes de commande

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation, la denture et le diamètre de tige.

Exemple de commande : fraise limes en carbure
EAN 4007220**045176**
ZYAS 1225 6 Z3 PLUS
❶ ❷ ❸ ❹ ❺

Explication de la désignation
❶ Forme.
❷ Uniquement de forme ZY avec denture en bout.
❸ ø de la fraise limes x longueur de denture d_1 x l_2 [mm].
❹ ø de tige d_2 [mm].
❺ Denture (rajouter denture souhaitée si pl



Fraises limes carbure
Dentures PFERD universelles

Denture 1
(C selon DIN 8033)

- Enlèvement de matière sur les métaux non ferreux, l'acier et la fonte.
- Enlèvement de matière important.

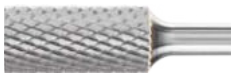
Denture 3
(MY selon DIN 8033)

- Enlèvement de matière sur l'acier, la fonte, l'acier inoxydable (INOX), les alliages à base de nickel et les alliages de titane.
- Enlèvement de matière important.
- Bonne qualité de surface.

Denture 3 PLUS
(MX selon DIN 8033)

- Similaire à la denture 3, mais denture croisée.
- Enlèvement de matière sur l'acier, la fonte, l'acier inoxydable (INOX), les alliages à base de nickel et les alliages de titane.
- Enlèvement de matière important.

Denture 4
(MX selon DIN 8033)



- Enlèvement de matière sur l'acier inoxydable (INOX), l'acier et les matériaux réfractaires tels que les alliages à base de nickel ou de cobalt.
- Enlèvement de matière important avec copeaux courts.
- Bonne qualité de surface.

Denture 5
(F selon DIN 8033)

- Usinage fin de l'acier, la fonte, l'acier inoxydable (INOX) et des matériaux réfractaires tels que les alliages à base de nickel ou de cobalt.
- Bonne qualité de surface.

Cobalt Outils Coupants

Denture ALLROUND

- Performance d'enlèvement de matière élevée sur les principaux matériaux tels que l'acier, l'acier moulé, l'acier inoxydable (INOX), les métaux non ferreux et la fonte.
- Similaire à la denture 3 PLUS avec une performance d'enlèvement de matière nettement plus élevée.

Denture STEEL

- Performance d'enlèvement de matière extrêmement élevée sur l'acier et l'acier moulé.
- Fraisage silencieux.
- Réduction des vibrations et du bruit.

Denture INOX

- Performance d'enlèvement de matière extrêmement élevée sur tous les aciers austénitiques résistants à la corrosion et aux acides, l'acier inoxydable (INOX) et les alliages de titane tendres.
- Nette réduction des vibrations et du bruit.

Denture ALU

- Performance d'enlèvement de matière élevée sur l'aluminium et les alliages d'aluminium, les métaux non ferreux et les matières plastiques.
- Fraisage silencieux.

Denture NON-FERROUS

- Performance d'enlèvement de matière élevée sur les métaux non ferreux, le laiton, le cuivre, les matières plastiques et les matières plastiques renforcées de fibres.
- Utilisation universelle.

Denture CAST

- Performance d'enlèvement de matière extrêmement élevée sur la fonte.
- Fraisage silencieux.
- Réduction des vibrations et du bruit.

Denture TITANIUM

- Excellente performance d'enlèvement de matière et durée de vie sur alliages de titane durs.
- Agressivité sensiblement augmentée, grands copeaux, excellente évacuation des copeaux.
- Réduction des vibrations et du bruit.

Denture EDGE

- Réalisation de formes angulaires précises avec des chanfreins de 30° ou 45° ou encore un rayon défini de 3,0 mm.
- Sécurité et confort d'utilisation.

Denture PLAST

- Rognage et détourage de thermodurcissables renforcés de fibres de verre et de carbone moins durs (PRFV et PRFC ; teneur en fibres ≤ 40 %) et de thermoplastiques renforcés de fibres.
- Réduction de la délamination et de l'effilochage grâce à la denture droite.
- Parfaitement adaptée pour une utilisation sur machine ou robot.
- Réduction des vibrations et du bruit.

Denture FVK

- Rognage et détourage de thermodurcissables renforcés de fibres de verre et de carbone durs (également PRFV et PRFC ; teneur en fibres > 40 %).

Denture FVKS

- Similaire à la denture FVK.
- Fraisage silencieux.

Denture TOUGH

- Performance d'enlèvement de matière élevée sur la fonte, l'acier < 54 HRC.
- Très haute résistance aux chocs.
- Utilisation possible avec une zone de contact de la circonférence importante >1/3 et sous des contraintes de chocs et de secousses.

Denture TOUGH-S

- Performance d'enlèvement de matière élevée sur la fonte, l'acier < 54 HRC.
- Similaire à la denture TOUGH mais avec un fraisage plus silencieux et des copeaux plus courts.
- Très haute résistance aux chocs.
- Utilisation possible avec une zone de contact de la circonférence importante >1/3 et sous des contraintes de chocs et de secousses.

Denture MICRO

- Bonne capacité d'enlèvement sur presque tous les matériaux < 68 HRC.
- Grande qualité de surface.
- Réduction des vibrations et du bruit.

Revêtements HICOAT

- En principe, toutes les fraises limes en carbure PFERD sont également livrables avec des revêtements HICOAT.
- Propriétés de glissement améliorées.
- Évacuation efficace des copeaux.
- Contraintes thermiques plus faibles.
- Durée de vie élevée.
- Utilisation également possible dans la plage supérieure de coupe contrairement aux fraises limes sans revêtement.

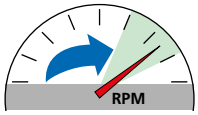
Fabrication sur mesure

Si notre gamme complète de produits ne devait pas suffire pour répondre à vos besoins, PFERD fabrique sur demande des fraises limes de qualité PFERD spécialement adaptées à votre application.
Pour plus d'informations sur les fabrications sur mesure de PFERD, se reporter à la page 100.

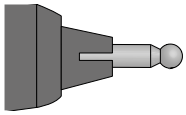
Fraises limes carbure
Applications recommandées et erreurs d'application

Recommandations d'utilisation :

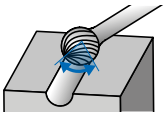
L'optimisation de la vitesse et de la puissance de la machine motrice (transmission pneumatique, électrique, flexible) conditionne l'utilisation économique des fraises limes en carbure.



- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à palier élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes partir d'un diamètre de tige de 6 mm, une puissance motrice de 300 à 500 watts est nécessaire dans la plage supérieure de vitesse de rotation/coupe.
- Appliquez de préférence des vitesses élevées comprises dans les plages de vitesse de rotation/coupe recommandées.
- En cas d'enlèvement de copeaux peu important (ébavurage, chanfreinage, usinage léger des surfaces), il est possible d'augmenter, voire de doubler la vitesse (exception : fraises limes carbure sur tige longue).

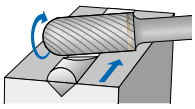


- Utilisez exclusivement des systèmes de serrage/entraînements fonctionnant sans jeu ; les chocs et les vibrations provoquent l'usure prématurée des outils.



1/3 de la circonférence totale.

- La surface de contact entre la fraise lime et la pièce à usiner ne doit pas être supérieure à 1/3 de la circonférence totale. Dans le cas contraire, le fraisage devient bruyant et peut entraîner des rupture de dent. Si ce cas de figure ne peut être évité, nous recommandons l'emploi des dentures TOUGH et TOUGH-S.



Avance parallèle = surface fine

- En général, les fraises limes sont utilisées par mouvements d'avance parallèle ou pendulaires. Guidez l'outil en avance parallèle rapidement au-dessus de la pièce à usiner pour obtenir des surfaces fines.

Consignes de sécurité :

= Porter une protection oculaire !

= Porter une protection auditive !

= Respecter les vitesses de rotation recommandées, notamment pour les fraises limes longue !

= Le port de gants de protection est recommandé. Utilisez les deux mains pour manier la machine motrice.

Éviter les erreurs d'application

Figure	Conséquences d'une erreur d'application	Solution
	La fraise limes s'encrasse en cours d'usinage.	Utilisez la denture adaptée au matériau à usiner. Utilisez des outils à revêtement HICOAT ou de l'huile à rectifier.
	Une coloration importante apparaît au niveau de la partie intermédiaire entre la zone dentée et la tige.*	Respectez les vitesses de rotation recommandées et/ou réduisez la pression d'appui ainsi que la zone de contact de la circonférence.
	La zone dentée se détache de la tige.	
	Ceci provoque une projection d'étincelles.	Réduisez la vitesse de rotation ainsi que la pression d'appui et veillez à ce que la zone de contact de la circonférence ne soit pas supérieure à 1/3 de la circonférence de la fraise limes.
	Apparition d'éclatements dans la zone dentée.	Évitez les contraintes de chocs en cours d'utilisation.
	Rupture de la tige.	Utilisez exclusivement des entraînements sans jeu et des systèmes de serrage en parfait état. Les remplacer si besoin est.

Figure	Conséquences d'une erreur d'application	Solution
faux juste	La longueur de prise est incorrecte.	Ne choisissez pas une longueur de prise de la fraise limes trop petite. **Principe :** longueur de prise minimale égale à 2/3 de la longueur de tige (ne s'applique pas aux fraises sur tiges longues).
	Pliage de la tige des fraises sur tiges longues.	Respectez les vitesses de rotation recommandées et les consignes de sécurité relatives aux fraises sur tiges longues.
	Apparition de phénomènes dus à l'usure tels que fonctionnement irrégulier et fortes vibrations, ainsi que projection d'étincelles inhabituelle.	N'utilisez par les fraises limes au-delà de leur durée de vie. Employez une nouvelle fraise limes.

* En raison de la performance d'enlèvement de matière extrêmement élevée des fraises limes en carbure pour applications haute performance, leur coloration en bleu est quasiment inévitable. Toutefois, cela ne présente aucun risque pour la sécurité.

Les fraises limes carbure sur tige longue conviennent tout particulièrement à l'usinage économique de pièces situées dans des endroits de petites dimensions et difficiles d'accès. Les versions à tige longue sont disponibles avec les dentures 3 PLUS, la denture 5 STEEL et TOUGH.

Si nécessaire, les fraises en carbure sur tige longue peuvent être raccourcies.
Les fraises limes en carbure portant la désignation **GL 75 mm** sont fabriquées en carbure monobloc et ne peuvent donc être raccourcies qu'avec des outils diamant.
GL = Longueur totale (carbure monobloc)
SL = Longueur de tige (tige longue acier)

Consignes de sécurité :

Ne conviennent pas à une utilisation stationnaire sur robot ou machine. **Risque de pliure et de rupture**. Utiliser exclusivement des systèmes de serrage/entraînements fonctionnant sans jeu.

= Respecter les vitesses de rotation recommandées !

Consigne de sécurité – Vitesse de rotation [tr/min] maximale pour fraises sur tige longue.

Pour les travaux effectués avec des tiges longues, il est indispensable de mettre la pièce en contact avec l'outil avant la mise en marche de l'entraînement, voire de l'introduire dans la pièce à usiner (alésage, rainure). En principe, le contact avec la pièce en cours de fonctionnement doit être assuré. Sinon, il existe un risque de pliure et donc de rupture de la fraise sur tige, d'où un risque plus élevé d'accident. Si le contact continu entre l'outil et la pièce n'est pas assuré en fonctionnement, les ❸ **vitesses de rotation à vide indiquées dans le tableau ne doivent pas être dépassées**.

Pour des raisons de sécurité, les vitesses de rotation maximales ❷ en contact avec la pièce doivent être réduites aux vitesses indiquées dans le tableau par rapport aux vitesses de rotation recommandées pour les fraises limes carbure avec des longueurs de tige standard.

Pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée, procédez comme suit :

❶ Sélectionner le diamètre de fraise sur tige souhaité.
❷ Consulter la partie droite du tableau des vitesses de rotation pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] maximale en contact avec la pièce

Exemple :
Fraise lime carbure, SL 150 mm,
denture 3 PLUS,
ø de la fraise lime 12 mm.
Usinage grossier des aciers
jusqu'à 1 200 N/mm².
Vitesse de rotation maximale en contact avec la pièce : 7 000 tr/min

❶ ø de la fraise sur tige [mm]	❸ Vitesse de rotation [tr/min] maximale à vide sans contact avec la pièce		❷ Vitesse de rotation [tr/min] maximale en contact avec la pièce	
	Longueur de tige [mm]			
	75	150	75	150
3	10 000	-	31 000	-
6	6 000	8 000	15 000	15 000
8	-	6 000	-	11 000
10	-	4 000	-	9 000
12	-	3 000	-	7 000

Prolongateurs de tiges

En cas de travaux d'usinage ponctuels, les prolongateurs pour broches d'entraînement constituent une alternative économique aux fabrications spéciales de fraises à tige longue.
Pour plus d'informations, se reporter à la page 25.

Fraises limes carbure universelles
Pour l'ébauche et la finition

Les fraises limes carbure universelles conviennent pour l'ébauche et la finition sur les matériaux industriels les plus courants. Elles offrent une bonne performance d'enlèvement de matière et peuvent être employées sur plusieurs matériaux.

Avantages :

- Bon enlèvement de matière grâce à l'adaptation optimale du carbure, de la géométrie, de la denture et, si présent, du revêtement.
- Longue durée de vie.
- La concentricité précise permet un travail sans à-coup exempt de marques de vibration et une moindre usure de la machine motrice.
- Grande qualité de surface.

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier, acier moulé
- Acier inoxydable (INOX)
- Métaux non ferreux
- Fonte

Applications :

- Fraisage
- Égalisation
- Ébavurage
- Réalisation d'ouvertures
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure

Recommandations d'utilisation :

- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure.
  Recommandations électriques pour les machines motrices :
  - ø de tige 3 mm : 75 à 300 watts
  - ø de tige 6 mm : à partir de 300 watts
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

PFERDVALUE :

PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture HICOAT pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.

Waste Saving **Time** Saving

Denture 1
(C selon DIN 8033)

- Enlèvement de matière sur les métaux non ferreux, l'acier et la fonte.
- Enlèvement de matière important.

Denture 3
(MY selon DIN 8033)

- Enlèvement de matière sur la fonte, l'acier, l'acier inoxydable (INOX), les alliages à base de nickel et les alliages de titane.
- Enlèvement de matière important.
- Bonne qualité de surface.

Denture 3 PLUS
(MX selon DIN 8033)

- Similaire à la denture 3, mais denture croisée.
- Enlèvement de matière sur la fonte, l'acier, l'acier inoxydable (INOX), les alliages à base de nickel et les alliages de titane.
- Enlèvement de matière important.

Denture 4
(MX selon DIN 8033)

- Enlèvement de matière sur l'acier inoxydable (INOX), l'acier et les matériaux réfractaires tels que les alliages à base de nickel ou de cobalt.
- Enlèvement de matière important avec copeaux courts.
- Bonne qualité de surface.

Denture 5
(F selon DIN 8033)

- Usinage fin de la fonte, l'acier, l'acier inoxydable (INOX) et des matériaux réfractaires tels que les alliages à base de nickel ou de cobalt.
- Bonne qualité de surface.

Revêtement HICOAT HC-FEP pour matériaux en fer et en acier

- Extrêmement dur et résistant à l'usure.
- Évacuation efficace des copeaux grâce à des propriétés de glissement améliorées.
- Résistance très élevée aux chocs thermiques.
- Durée de vie élevée.
- Utilisation également possible dans la plage supérieure de coupe contrairement aux fraises limes sans revêtement.

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de coupe [m/min] conseillée :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
❷ Affecter l'application.
❸ Choisir la denture.
❹ Déterminer la vitesse de coupe.

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

❺ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.
❻ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

❶ Groupe de matériaux			❷ Application	❸ Denture	❹ Vitesse de coupe
Acier, acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés, aciers traités	Ébauche	1	600–900 m/min
				3 PLUS	450–600 m/min
				HICOAT HC-FEP	450–750 m/min
			Finition	5	450–600 m/min
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	Ébauche	3	250–350 m/min
				3 PLUS	
				4	
				HICOAT HC-FEP	250–450 m/min
			Finition	5	350–450 m/min
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	Ébauche	1	250–450 m/min
				3	250–350 m/min
				3 PLUS	
				4	250–450 m/min
			Finition	5	350–450 m/min
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium	Ébauche	1	600–900 m/min
		Laiton, cuivre, zinc	Ébauche	1	600–900 m/min
			Finition	3	450–600 m/min
	Métaux non ferreux durs	Bronze, titane/alliages de titane, alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si)	Ébauche	3	250–350 m/min
				4	
			Finition	5	350–450 m/min
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de motopropulseurs et de turbines)	Ébauche	3 PLUS	250–450 m/min
				4	
			Finition	5	350–600 m/min
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	Ébauche	1	600–900 m/min
				3 PLUS	450–600 m/min
			Finition	3	450–600 m/min

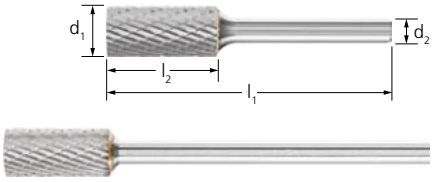
Exemple :
Fraise lime en carbure,
denture 3 PLUS,
ø de la fraise limes 12 mm.
Usinage grossier des
aciers jusqu'à 1 200 N/mm².
Vitesse de coupe : 450–600 m/min
Vitesse de rotation : 12 000–16 000 tr/min

❺ ø de la fraise limes [mm]	❻ Vitesses de coupe [m/min]					
	250	350	450	600	750	900
	Vitesses de rotation [tr/min]					
1,5	53 000	74 000	95 000	127 000	159 000	191 000
2	40 000	56 000	72 000	95 000	119 000	143 000
3	27 000	37 000	48 000	64 000	80 000	95 000
4	20 000	28 000	36 000	48 000	60 000	72 000
6	13 000	19 000	24 000	32 000	40 000	48 000
8	10 000	14 000	18 000	24 000	30 000	36 000
10	8 000	11 000	14 000	19 000	24 000	29 000
12	7 000	9 000	12 000	16 000	20 000	24 000
16	5 000	7 000	9 000	12 000	15 000	18 000
20	4 000	6 000	7 000	10 000	12 000	14 000
25	3 000	4 000	6 000	8 000	10 000	11 000

Consigne de sécurité :

Veuillez respecter les vitesses de rotation réduites pour les versions à tige longue.
11.

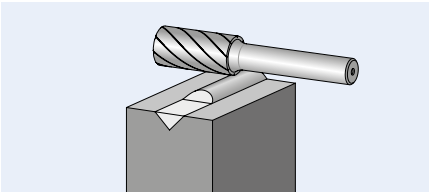
Fraises limes carbure universelles
Pour l'ébauche et la finition



Forme cylindrique ZYA sans denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.

GL = Longueur totale (carbure monobloc)
SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

Consignes de sécurité :

La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

PFERDVALUE :
Revêtement HICOAT :

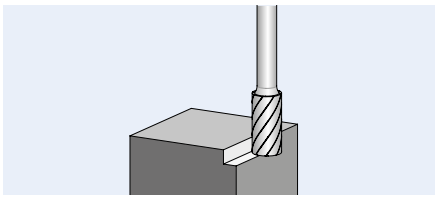
Waste Saving | Time Saving

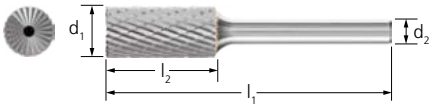
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture 1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5		Désignation
				EAN 4007220							
ø de tige 3 mm											
2	10	3	40	-	-	233771	-	233788	233795	1	ZYA 0210/3 Z ...
3	13	3	43	-	-	233801	-	402627	233818	1	ZYA 0313/3 Z ...
6	7	3	37	-	-	233825	-	-	233832	1	ZYA 0607/3 Z ...
	13	3	43	-	-	233849	-	-	233856	1	ZYA 0613/3 Z ...
ø de tige longue 3 mm, SL/GL 75 mm											
3	13	3	75	-	-	779699	-	-	779644	1	ZYA 0313/3 Z ... GL 75
6	13	3	88	-	-	779606	-	-	779583	1	ZYA 0613/3 Z ... SL 75
ø de tige 6 mm											
4	13	6	55	-	-	045435	-	045459	045466	1	ZYA 0413/6 Z ...
6	16	6	55	-	045473	045480	835548	045503	045510	1	ZYA 0616/6 Z ...
8	20	6	60	-	045534	045541	-	045565	045572	1	ZYA 0820/6 Z ...
10	13	6	53	-	-	045596	-	045626	045640	1	ZYA 1013/6 Z ...
	20	6	60	045862	045855	045879	-	045916	045930	1	ZYA 1020/6 Z ...
	25	6	65	-	-	045978	-	046012	-	1	ZYA 1025/6 Z ...
12	25	6	65	045671	045657	045695	835555	045732	045756	1	ZYA 1225/6 Z ...
16	25	6	65	-	045787	045800	-	045848	-	1	ZYA 1625/6 Z ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm											
6	16	6	172	-	-	090114	-	-	-	1	ZYA 0616/6 Z ... SL 150
8	20	6	170	-	-	617632	-	-	-	1	ZYA 0820/6 Z ... SL 150
10	20	6	170	-	-	090121	-	-	-	1	ZYA 1020/6 Z ... SL 150
12	25	6	175	-	-	617649	-	-	-	1	ZYA 1225/6 Z ... SL 150
ø de tige 8 mm											
12	25	8	65	-	-	045701	-	-	-	1	ZYA 1225/8 Z ...
16	25	8	65	-	-	045817	-	-	-	1	ZYA 1625/8 Z ...

Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033 en périphérie et en bout.

GL = Longueur totale (carbure monobloc)





Consignes de commande :

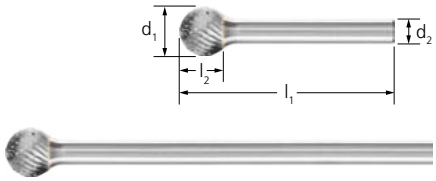
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

Consignes de sécurité :

La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture 3	Denture 3 PLUS	Denture 4	Denture 5		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 3 mm									
2	10	3	40	-	049471	049457	049464	1	ZYAS 0210/3 Z ...
3	13	3	43	-	049501	072394	049488	1	ZYAS 0313/3 Z ...
6	7	3	37	-	049532	-	049518	1	ZYAS 0607/3 Z ...
	13	3	43	-	049563	402634	049549	1	ZYAS 0613/3 Z ...
ø de tige longue 3 mm, GL 75 mm									
3	13	3	75	-	779705	-	779712	1	ZYAS 0313/3 Z ... GL 75
ø de tige 6 mm									
4	13	6	55	-	044926	044940	044957	1	ZYAS 0413/6 Z ...
6	16	6	55	044964	044971	044995	045008	1	ZYAS 0616/6 Z ...
8	20	6	60	045015	045022	045046	045053	1	ZYAS 0820/6 Z ...
10	13	6	53	-	045084	-	-	1	ZYAS 1013/6 Z ...
	20	6	60	045299	045305	045336	045350	1	ZYAS 1020/6 Z ...
	25	6	65	-	045374	045404	-	1	ZYAS 1025/6 Z ...
12	25	6	65	045145	045176	045213	045237	1	ZYAS 1225/6 Z ...
16	25	6	65	045244	045251	045275	045282	1	ZYAS 1625/6 Z ...
ø de tige 8 mm									
12	25	8	65	-	045183	-	-	1	ZYAS 1225/8 Z ...

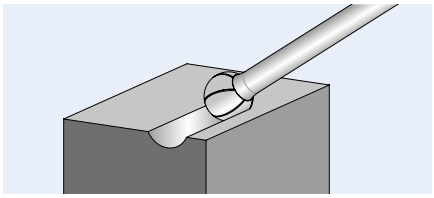
Fraises limes carbure universelles
Pour l'ébauche et la finition



Forme sphérique KUD

Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.

GL = Longueur totale (carbure monobloc)
SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

Consignes de sécurité :

La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

PFERDVALUE :
Revêtement HICOAT :

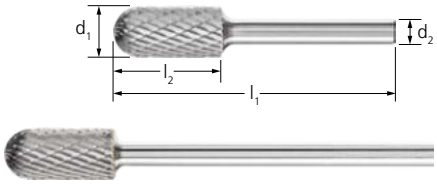
Waste Saving | Time Saving

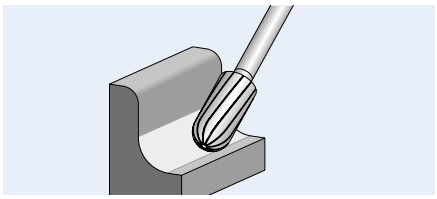
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture 1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5		Désignation
				EAN 4007220							
ø de tige 3 mm											
1,5	1	3	33	-	-	955444	-	-	955451	1	KUD 01,51/3 Z ...
2	1,5	3	33	-	-	955468	-	-	955475	1	KUD 021,5/3 Z ...
3	2	3	33	-	-	049778	-	392058	049761	1	KUD 0302/3 Z ...
4	3	3	34	-	-	049792	-	394915	049785	1	KUD 0403/3 Z ...
6	5	3	35	-	-	049815	-	393192	049808	1	KUD 0605/3 Z ...
ø de tige longue 3 mm, SL/GL 75 mm											
3	2	3	75	-	-	780060	-	-	780053	1	KUD 0302/3 Z ... GL 75
6	5	3	80	-	-	780039	-	-	780022	1	KUD 0605/3 Z ... SL 75
ø de tige 6 mm											
4	3	6	45	-	-	046791	-	-	046807	1	KUD 0403/6 Z ...
6	5	6	45	046814	046838	046821	835586	046845	046852	1	KUD 0605/6 Z ...
8	7	6	47	046876	046890	046883	-	046906	046913	1	KUD 0807/6 Z ...
10	9	6	49	046944	046937	046951	835593	046975	046982	1	KUD 1009/6 Z ...
12	10	6	51	-	047002	047033	835609	047071	047088	1	KUD 1210/6 Z ...
16	14	6	54	047125	-	047132	-	047170	047187	1	KUD 1614/6 Z ...
20	18	6	58	-	047194	047224	-	-	-	1	KUD 2018/6 Z ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm											
6	5	6	155	-	-	090237	-	-	-	1	KUD 0605/6 Z ... SL 150
8	7	6	157	-	-	617687	-	-	-	1	KUD 0807/6 Z ... SL 150
10	9	6	159	-	-	090244	-	-	-	1	KUD 1009/6 Z ... SL 150
12	10	6	160	-	-	617694	-	-	-	1	KUD 1210/6 Z ... SL 150
ø de tige 8 mm											
12	10	8	51	-	-	047040	-	-	-	1	KUD 1210/8 Z ...
16	14	8	54	-	-	047149	-	-	-	1	KUD 1614/8 Z ...
20	18	8	58	-	-	047231	-	-	-	1	KUD 2018/8 Z ...

Forme cylindrique à bout arrondi WRC

Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033. Combinaison de géométries cylindriques et sphériques.

GL = Longueur totale (carbure monobloc)
SL = Longueur de tige (tige longue acier)





Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

Consignes de sécurité :

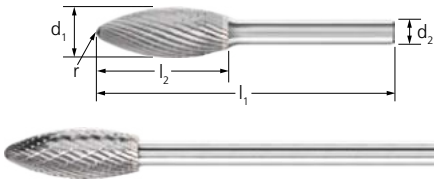
La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

PFERDVALUE :
Revêtement HICOAT :

Waste Saving Time Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture 1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5		Désignation
				EAN 4007220							
ø de tige 3 mm											
2	10	3	40	-	-	049631	-	395837	049624	1	WRC 0210/3 Z ...
3	13	3	43	-	-	049662	-	393161	049648	1	WRC 0313/3 Z ...
6	13	3	43	-	-	049693	-	393178	049679	1	WRC 0613/3 Z ...
ø de tige longue 3 mm, SL/GL 75 mm											
3	13	3	75	-	-	779767	-	-	779750	1	WRC 0313/3 Z ... GL 75
6	13	3	88	-	-	779743	-	-	779729	1	WRC 0613/3 Z ... SL 75
ø de tige 6 mm											
4	13	6	55	-	-	046173	-	046197	-	1	WRC 0413/6 Z ...
6	16	6	55	046227	046210	046234	835562	046258	046265	1	WRC 0616/6 Z ...
8	20	6	60	046296	046289	046302	-	046326	046333	1	WRC 0820/6 Z ...
10	20	6	60	046371	046357	046388	-	046425	046449	1	WRC 1020/6 Z ...
	25	6	65	-	046708	046715	-	046746	-	1	WRC 1025/6 Z ...
12	25	6	65	046487	046463	046500	835579	046548	046562	1	WRC 1225/6 Z ...
16	25	6	65	046623	046609	046630	-	046678	-	1	WRC 1625/6 Z ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm											
6	16	6	172	-	-	090336	-	-	-	1	WRC 0616/6 Z ... SL 150
8	20	6	170	-	-	617656	-	-	-	1	WRC 0820/6 Z ... SL 150
10	20	6	170	-	-	090343	-	-	-	1	WRC 1020/6 Z ... SL 150
12	25	6	175	-	-	617663	-	-	-	1	WRC 1225/6 Z ... SL 150
ø de tige 8 mm											
10	20	8	60	-	-	046395	-	-	-	1	WRC 1020/8 Z ...
12	25	8	65	-	-	046517	-	046555	-	1	WRC 1225/8 Z ...
16	25	8	65	-	-	046647	-	-	-	1	WRC 1625/8 Z ...

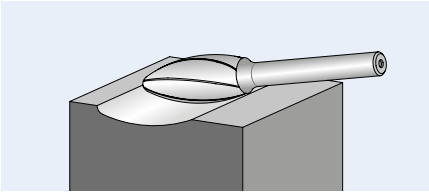
Fraises limes carbure universelles
Pour l'ébauche et la finition



Forme flamme B

Fraise sur tige en forme flamme selon ISO 7755/8 avec denture selon DIN 8033.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

Consignes de sécurité :

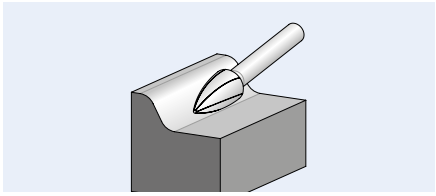
La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

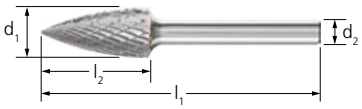
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture 3	Denture 3 PLUS	Denture 5		Désignation
					EAN 4007220				
ø de tige 3 mm									
3	7	3	37	0,8	-	955482	049570	1	B 0307/3 Z ...
6	13	3	43	1,0	-	955499	049594	1	B 0613/3 Z ...
ø de tige 6 mm									
8	20	6	60	1,5	046050	046067	-	1	B 0820/6 Z ...
10	25	6	65	1,7	-	955505	-	1	B 1025/6 Z ...
12	30	6	70	2,1	046098	046111	-	1	B 1230/6 Z ...
16	35	6	75	2,6	-	046142	-	1	B 1635/6 Z ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm									
8	20	6	170	1,5	-	617755	-	1	B 0820/6 Z ... SL 150
10	25	6	175	1,7	-	090480	-	1	B 1025/6 Z ... SL 150
12	30	6	180	2,1	-	617779	-	1	B 1230/6 Z ... SL 150

Forme ogive pointue SPG

Fraise sur tige de forme ogive pointu selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033, pointe aplatie.

GL = Longueur totale (carbure monobloc)
SL = Longueur de tige (tige longue acier)





Consignes de sécurité :

La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

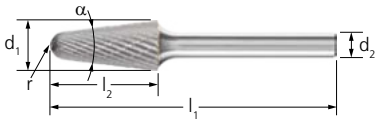
PFERDVALUE :
Revêtement HICOAT :

WasteSaving TimeSaving

Consignes de commande :

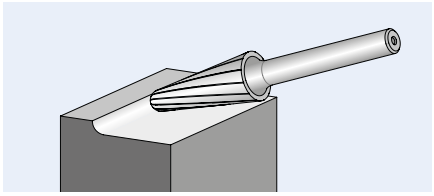
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture 1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5		Désignation
				EAN 4007220							
ø de tige 3 mm											
3	7	3	37	-	-	049921	-	470626	049907	1	SPG 0307/3 Z ...
	13	3	43	-	-	049952	-	393208	049938	1	SPG 0313/3 Z ...
6	13	3	43	-	-	049983	-	393215	049969	1	SPG 0613/3 Z ...
ø de tige longue 3 mm, SL/GL 75 mm											
3	13	3	75	-	-	779972	-	-	779965	1	SPG 0313/3 Z ... GL 75
6	13	3	88	-	-	779828	-	-	779811	1	SPG 0613/3 Z ... SL 75
ø de tige 6 mm											
6	18	6	55	047934	047927	047941	835630	047965	047972	1	SPG 0618/6 Z ...
8	20	6	60	-	-	955512	-	-	955543	1	SPG 0820/6 Z ...
10	20	6	60	048016	047996	048023	-	048061	048085	1	SPG 1020/6 Z ...
12	25	6	65	048139	048115	048146	835654	048184	048207	1	SPG 1225/6 Z ...
	30	6	70	048368	048344	048382	-	048429	048443	1	SPG 1230/6 Z ...
16	30	6	70	048252	048238	048276	-	048313	-	1	SPG 1630/6 Z ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm											
6	18	6	172	-	-	090497	-	-	-	1	SPG 0618/6 Z ... SL 150
8	20	6	170	-	-	955611	-	-	-	1	SPG 0820/6 Z ... SL 150
10	20	6	170	-	-	090640	-	-	-	1	SPG 1020/6 Z ... SL 150
12	25	6	175	-	-	955628	-	-	-	1	SPG 1225/6 Z ... SL 150
ø de tige 8 mm											
10	20	8	60	-	-	048030	-	-	-	1	SPG 1020/8 Z ...
12	25	8	65	-	-	048153	-	-	-	1	SPG 1225/8 Z ...
16	30	8	70	048269	-	048283	-	-	-	1	SPG 1630/8 Z ...



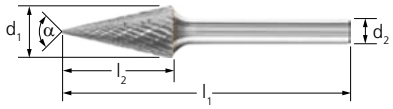
Forme conique à bout arrondi KEL

Fraise sur tige conique à bout arrondi selon DIN 8032 et denture selon DIN 8033.



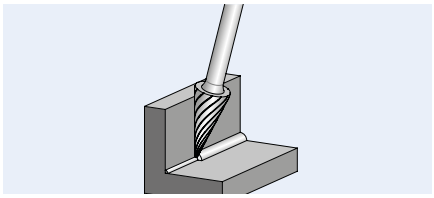
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Denture 1	Denture 3	Denture 3 PLUS	Denture 4	Denture 5		Désignation
						EAN 4007220						
ø de tige 6 mm												
8	20	6	60	16°	1,25	-	-	955581	955604	-	1	KEL 0820/6 Z ...
10	20	6	60	14°	2,9	-	048467	048481	048504	-	1	KEL 1020/6 Z ...
12	25	6	65	14°	3,3	-	048528	048559	048597	-	1	KEL 1225/6 Z ...
	30	6	70	14°	2,6	048627	048603	048634	048672	048689	1	KEL 1230/6 Z ...
16	30	6	70	14°	4,8	-	-	048719	048733	-	1	KEL 1630/6 Z ...
ø de tige 8 mm												
12	25	8	65	14°	3,3	-	-	048566	-	-	1	KEL 1225/8 Z ...
	30	8	70	14°	2,6	-	-	048641	-	-	1	KEL 1230/8 Z ...



Forme conique à bout pointu SKM

Fraise sur tige conique à bout pointu selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033, pointe aplatie.



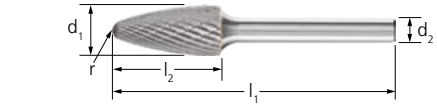
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

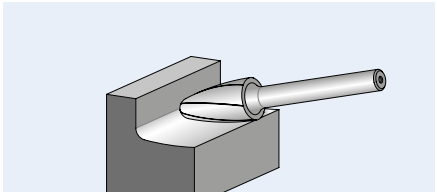
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture 1	Denture 3	Denture 3 PLUS	Denture 4	Denture 5		Désignation
					EAN 4007220						
ø de tige 3 mm											
3	7	3	37	21°	-	-	049839	-	049822	1	SKM 0307/3 Z ...
	11	3	41	14°	-	-	049853	451816	049846	1	SKM 0311/3 Z ...
6	13	3	43	25°	-	-	049877	-	049860	1	SKM 0613/3 Z ...
ø de tige 6 mm											
6	18	6	55	18°	047286	047279	047293	047316	047323	1	SKM 0618/6 Z ...
10	20	6	60	28°	-	047330	047354	047378	047385	1	SKM 1020/6 Z ...
12	25	6	65	26°	047415	047392	047422	047460	047477	1	SKM 1225/6 Z ...
ø de tige 8 mm											
12	25	8	65	26°	-	-	047439	-	-	1	SKM 1225/8 Z ...

Forme ogive à bout arrondi RBF

Fraise sur tige de forme ogive à bout arrondi selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.

GL = Longueur totale (carbure monobloc)
SL = Longueur de tige (tige longue acier)





Consignes de sécurité :

La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

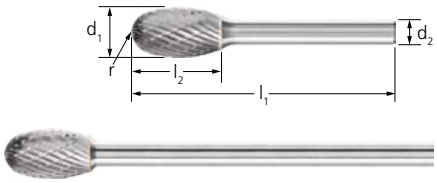
PFERDVALUE :
Revêtement HICOAT :

WasteSaving TimeSaving

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

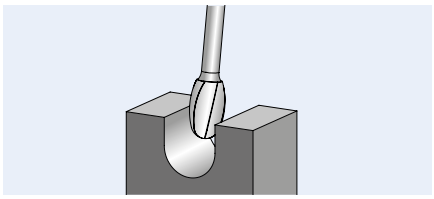
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture 1	3	3 PLUS	3 PLUS HC-FEP	4	5		Désignation
					EAN 4007220							
ø de tige 3 mm												
3	7	3	37	0,75	-	-	049891	-	-	049884	1	RBF 0307/3 Z ...
	13	3	43	0,75	-	-	955550	-	-	955567	1	RBF 0313/3 Z ...
6	13	3	43	1,5	-	-	050019	-	400722	049990	1	RBF 0613/3 Z ...
ø de tige longue 3 mm, SL/GL 75 mm												
3	7	3	75	0,75	-	-	780015	-	-	780008	1	RBF 0307/3 Z ... GL 75
6	13	3	88	1,5	-	-	779996	-	-	779989	1	RBF 0613/3 Z ... SL 75
ø de tige 6 mm												
6	18	6	55	1,5	-	047590	047606	835616	047620	047637	1	RBF 0618/6 Z ...
8	20	6	60	1,2	-	047644	047651	-	047675	-	1	RBF 0820/6 Z ...
10	20	6	60	2,5	-	047682	047705	-	047729	047736	1	RBF 1020/6 Z ...
12	25	6	65	2,5	047774	047750	047781	835623	047828	047835	1	RBF 1225/6 Z ...
16	30	6	70	3,6	-	047859	047873	-	047910	-	1	RBF 1630/6 Z ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm												
6	18	6	172	1,5	-	-	090657	-	-	-	1	RBF 0618/6 Z ... SL 150
8	20	6	170	1,2	-	-	617731	-	-	-	1	RBF 0820/6 Z ... SL 150
10	20	6	170	2,5	-	-	090756	-	-	-	1	RBF 1020/6 Z ... SL 150
12	25	6	175	2,5	-	-	617748	-	-	-	1	RBF 1225/6 Z ... SL 150
ø de tige 8 mm												
12	25	8	65	2,5	-	-	047798	-	-	-	1	RBF 1225/8 Z ...
16	30	8	70	3,6	-	-	047880	-	-	-	1	RBF 1630/8 Z ...



Forme goutte TRE

Fraise sur tige en forme goutte selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.

GL = Longueur totale (carbure monobloc), SL = Longueur de tige (tige longue acier)

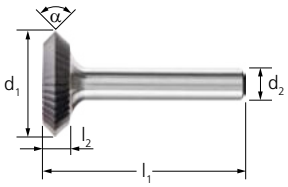


Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

Consignes de sécurité :

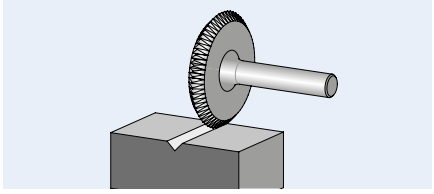
La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture 1	Denture 3	Denture 3 PLUS	Denture 4	Denture 5		Désignation
					EAN 4007220						
ø de tige 3 mm											
3	7	3	37	1,2	-	-	049754	-	049747	1	TRE 0307/3 Z ...
6	10	3	40	2,8	-	-	050040	-	050026	1	TRE 0610/3 Z ...
ø de tige longue 3 mm, SL/GL 75 mm											
3	7	3	75	1,2	-	-	779804	-	779798	1	TRE 0307/3 Z ... GL 75
6	10	3	85	2,8	-	-	779781	-	779774	1	TRE 0610/3 Z ... SL 75
ø de tige 6 mm											
6	10	6	50	2,8	-	-	048771	-	048801	1	TRE 0610/6 Z ...
8	13	6	53	3,7	-	-	048894	048917	048924	1	TRE 0813/6 Z ...
10	16	6	56	4,0	-	-	048832	048856	-	1	TRE 1016/6 Z ...
12	20	6	60	5,0	048955	048931	048962	049006	049020	1	TRE 1220/6 Z ...
16	25	6	65	6,5	049075	-	049099	049136	-	1	TRE 1625/6 Z ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm											
6	10	6	160	2,8	-	-	090817	-	-	1	TRE 0610/6 Z ... SL 150
8	13	6	163	3,7	-	-	617700	-	-	1	TRE 0813/6 Z ... SL 150
10	16	6	166	4,0	-	-	090824	-	-	1	TRE 1016/6 Z ... SL 150
12	20	6	170	5,0	-	-	617724	-	-	1	TRE 1220/6 Z ... SL 150
ø de tige 8 mm											
12	20	8	60	5,0	-	-	048979	-	-	1	TRE 1220/8 Z ...
16	25	8	65	6,5	-	-	049105	-	-	1	TRE 1625/8 Z ...



Forme disque N

Fraise sur tige en forme de disque, denture en périphérie 90° symétrique, pointue en bout. Cette forme est bien appropriée à la fabrication et à l'usinage de rainures prismatiques.



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture 3		Désignation
					EAN 4007220		
ø de tige 8 mm							
25	3	8	43	90°	048740	1	N 2503/8 Z3
	6	8	46	90°	048757	1	N 2506/8 Z3

Assortiment 1500 dentures 3 PLUS et 5

L'assortiment 1500 dentures 3 PLUS et 5 comprend 22 fraises limes en carbure dans les formes et dimensions les plus courantes pour applications générales. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.

Contenu :
22 fraises sur tige en carbure,
tige ø 6 mm, denture 3 PLUS
1 pièce de chaque :

ZYAS 0616/6 Z3 PLUS	KUD 0807/6 Z3 PLUS	WRC 1225/6 Z3 PLUS	SKM 0618/6 Z3 PLUS
ZYAS 1013/6 Z3 PLUS	KUD 1210/6 Z3 PLUS	SPG 0618/6 Z3 PLUS	SKM 1020/6 Z3 PLUS
ZYAS 1225/6 Z3 PLUS	KUD 1614/6 Z3 PLUS	SPG 1020/6 Z3 PLUS	
KUD 0605/6 Z3 PLUS	WRC 0616/6 Z3 PLUS	SPG 1225/6 Z3 PLUS	

tige ø 3 mm, denture 5
1 pièce de chaque :

ZYAS 0210/3 Z5	WRC 0210/3 Z5	SPG 0307/3 Z5	TRE 0307/3 Z5
ZYAS 0313/3 Z5	WRC 0313/3 Z5	RBF 0307/3 Z5	WKN 0307/3 Z5

Denture		Désignation
3 PLUS, 5		
EAN 4007220		
ø de tige 3 et 6 mm		
055885	1	1500 Z3 PLUS/Z5

Assortiment 1501 denture 5

L'assortiment 1501 denture 5 comprend 15 fraises limes en carbure dans les formes et dimensions les plus courantes pour applications générales. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.

Contenu :
15 fraises sur tige en carbure,
tige ø 3 mm, denture 5
1 pièce de chaque :

ZYAS 0210/3 Z5	B 0307/3 Z5	SPG 0307/3 Z5	TRE 0307/3 Z5
ZYAS 0313/3 Z5	KUD 0403/3 Z5	SKM 0613/3 Z5	TRE 0610/3 Z5
ZYAS 0607/3 Z5	WRC 0210/3 Z5	RBF 0307/3 Z5	WKNS 0307/3 Z5
ZYAS 0613/3 Z5	WRC 0313/3 Z5	RBF 0613/3 Z5	

Denture		Désignation
5		
EAN 4007220		
ø de tige 3 mm		
055892	1	1501 Z5

Assortiments de fraises limes carbure universelle
Pour l'ébauche et la finition

Assortiment 1506 denture 3 PLUS

L'assortiment 1506 dentures 3 PLUS comprend 5 fraises limes en carbure dans les formes et dimensions les plus courantes pour applications à l'atelier.
La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.
La fixation des fraises par la tige facilite la sélection et le prélèvement des outils.
Cinq autres emplacements libres sont disponibles pour un garnissage personnalisé.

Contenu :
5 fraises sur tige en carbure,
tige ø 6 mm, denture 3 PLUS
1 pièce de chaque :
ZYA 0616/6 Z3 PLUS
KUD 0605/6 Z3 PLUS
WRC 0616/6 Z3 PLUS
SPG 0618/6 Z3 PLUS
RBF 0618/6 Z3 PLUS

Denture		Désignation
3 PLUS		
EAN 4007220		
ø de tige 6 mm		
801017	1	1506 Z3 PLUS

Assortiment 1512 denture 3 PLUS

L'assortiment 1512 dentures 3 PLUS comprend 5 fraises limes carbure dans les formes et dimensions les plus courantes pour applications à l'atelier.
La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.
La fixation des fraises par la tige facilite la sélection et le prélèvement des outils.
Cinq autres emplacements libres sont disponibles pour un garnissage personnalisé.

Contenu :
5 fraises sur tige en carbure,
tige ø 6 mm, denture 3 PLUS
1 pièce de chaque :
ZYA 1225/6 Z3 PLUS
KUD 1210/6 Z3 PLUS
WRC 1225/6 Z3 PLUS
SPG 1225/6 Z3 PLUS
RBF 1225/6 Z3 PLUS

Denture		Désignation
3 PLUS		
EAN 4007220		
ø de tige 6 mm		
801338	1	1512 Z3 PLUS

Les prolongateurs de tiges servent à rallonger les fraises limes (ø de tige 3, 6 et 8 mm). Ils permettent un meulage dans les zones difficiles d'accès. Les prolongateurs de tiges se montent dans la pince de serrage de la machine motrice (entraînement pneumatique/électrique) ou dans le porte-outil de la transmission flexible. Pour les travaux d'usinage ponctuels, les prolongateurs de tiges constituent une alternative économique aux fabrications sur mesure de fraises à tige longue.

Consignes de sécurité :

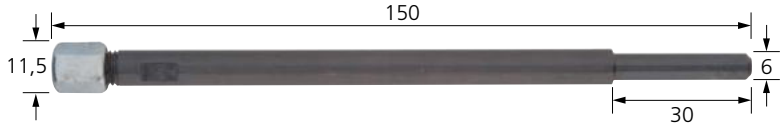
- Pour des raisons de sécurité, il est interdit d'utiliser des prolongateurs pour broches d'entraînement avec des fraises à tige longue.
- Des consignes de sécurité plus détaillées figurent dans la section de catalogue 9.

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des prolongateurs pour broches d'entraînement, se reporter au catalogue 9.

= Respecter les consignes de sécurité !

Prolongateur SPV 150-3 S6 pour diamètre de tige de 3 mm

EAN 4007220**185308**

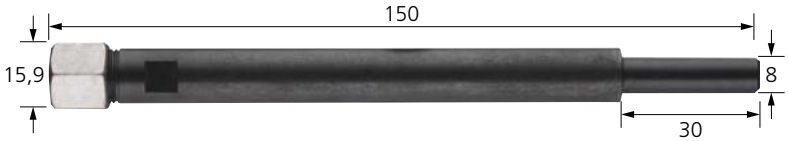


Prolongateur SPV 150-6 S8 pour diamètre de tige de 6 mm

EAN 4007220**185315**

Prolongateur SPV 150-8 S8 pour diamètre de tige de 8 mm

EAN 4007220**184400**



Prolongateur SPV 100-6 S8 pour diamètre de tige de 6 mm

EAN 4007220**185261**

Prolongateur SPV 100-6 SPG 6 pour diamètre de tige de 6 mm

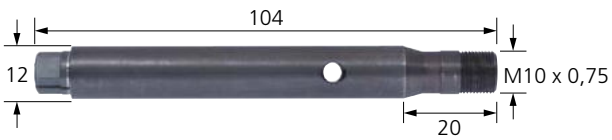
EAN 4007220**656051**

Prolongateur SPV 75-6 S8 pour diamètre de tige de 6 mm

EAN 4007220**185278**

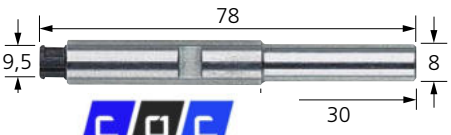
Prolongateur SPV 75-6 SPG 6 pour diamètre de tige de 6 mm

EAN 4007220**333143**



Prolongateur SPV 50-3 S8 pour diamètre de tige de 3 mm

EAN 4007220**185254**



Fraises limes carbure hautes performances

Denture ALLROUND pour une utilisation polyvalente

Avec la denture ALLROUND innovante, PFERD a développé des fraises limes exceptionnelles pour une utilisation polyvalente sur les matériaux les plus courants tels que l'acier et acier moulé, acier inoxydable (INOX), métaux non ferreux et fonte. La denture ALLROUND présente tous les avantages de la denture 3 PLUS, mais la dépasse cependant de 30 % en termes de performance d'enlèvement de matière sur l'acier. Elle permet un travail confortable avec vibrations et émissions sonores réduites. Par ailleurs, elle se distingue par des économies de temps notoires et une rentabilité élevée.

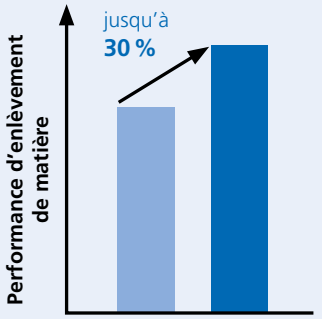
Avantages :

- Performance d'enlèvement de matière nettement plus élevée qu'avec des fraises limes à denture croisée.
- Économie de temps et d'argent grâce à un enlèvement de matière très important sur les matériaux les plus courants.
- Travail confortable permis par des vibrations et des émissions sonores réduites.

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier, acier moulé
- Acier inoxydable (INOX)
- Métaux non ferreux
- Fonte

Caractéristiques de performance pour des utilisations sur l'acier



- Fraises limes à denture croisée classique
- Fraises limes en carbure, denture ALLROUND

Applications :

- Fraisage
- Égalisation
- Ébavurage
- Réalisation d'ouvertures
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure

Recommandations d'utilisation :

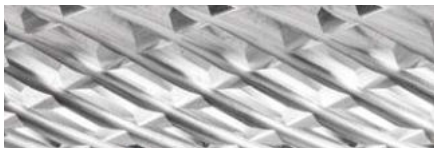
- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure. Recommandations électriques pour les machines motrices : à partir de 300 watts.
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

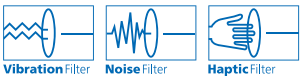
Consigne de sécurité :

- En raison de la performance d'enlèvement de matière très élevée, la tige peut présenter des colorations. Cela n'entraîne aucun risque pour la sécurité.



PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les fraises limes à denture ALLROUND comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à la nette diminution des vibrations et du bruit.



PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture ALLROUND pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de coupe [m/min] conseillée :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.

❷ Déterminer la vitesse de coupe.

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

❸ Sélectionner le diamètre de fraise sur tige souhaité.

❹ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

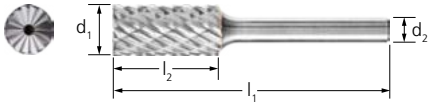
❶ Groupe de matériaux			Application	Denture	❷ Vitesse de coupe
Acier, acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés, aciers traités	Ébauche	ALLROUND	450–750 m/min
	Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	Ébauche	ALLROUND	250–450 m/min
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	Ébauche	ALLROUND	450–600 m/min
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Laiton, cuivre, zinc	Ébauche	ALLROUND	450–750 m/min
	Métaux non ferreux durs	Bronze, titane/alliages de titane, alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si)	Ébauche	ALLROUND	450–600 m/min
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	Ébauche	ALLROUND	450–900 m/min

Exemple :
Fraise lime carbure,
denture ALLROUND,
ø de la fraise lime 12 mm.
Usinage grossier des aciers
jusqu'à 1 200 N/mm².
Vitesse de coupe : 450–750 m/min
Vitesse de rotation : 12 000–20 000 tr/min

❸ ø de la fraise limes [mm]	❹ Vitesses de coupe [m/min]				
	250	450	600	750	900
	Vitesses de rotation [tr/min]				
6	13 000	24 000	32 000	40 000	48 000
8	10 000	18 000	24 000	30 000	36 000
10	8 000	14 000	19 000	24 000	29 000
12	7 000	12 000	16 000	20 000	24 000
16	5 000	9 000	12 000	15 000	18 000

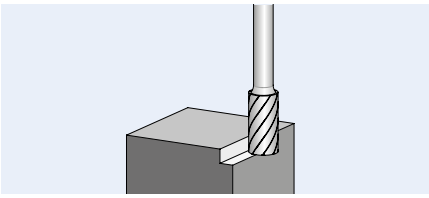
Fraises limes carbure hautes performances

Denture ALLROUND pour une utilisation polyvalente



Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

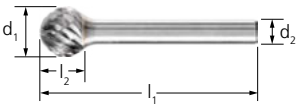
Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie et en bout.



PFERDVALUE :

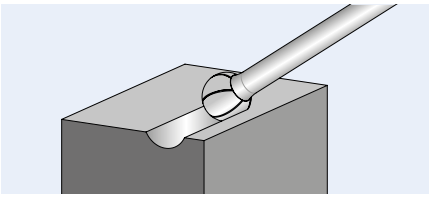
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm						
6	16	6	55	092866	1	ZYAS 0616/6 ALLROUND
8	20	6	60	092897	1	ZYAS 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	092903	1	ZYAS 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	092941	1	ZYAS 1225/6 ALLROUND
16	25	6	65	092958	1	ZYAS 1625/6 ALLROUND



Forme sphérique KUD

Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032.

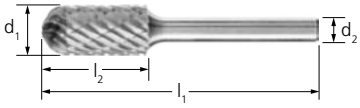


PFERDVALUE :

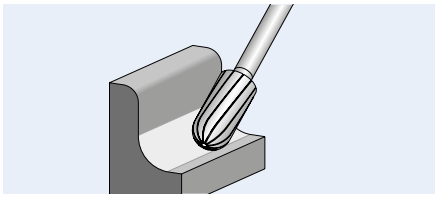
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm						
6	5	6	45	093009	1	KUD 0605/6 ALLROUND
8	7	6	47	093030	1	KUD 0807/6 ALLROUND
10	9	6	49	093108	1	KUD 1009/6 ALLROUND
12	10	6	51	093115	1	KUD 1210/6 ALLROUND
16	14	6	54	093146	1	KUD 1614/6 ALLROUND

Forme cylindrique à bout arrondi WRC



Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032. Combinaison de géométries cylindriques et sphériques.

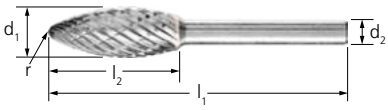


PFERDVALUE :

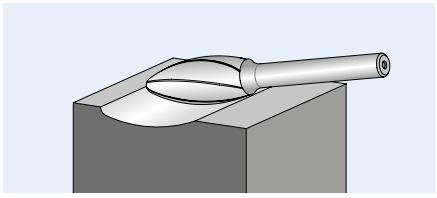
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm						
6	16	6	55	093153	1	WRC 0616/6 ALLROUND
8	20	6	60	093184	1	WRC 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	093191	1	WRC 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	093221	1	WRC 1225/6 ALLROUND
16	25	6	65	093238	1	WRC 1625/6 ALLROUND

Forme flamme B



Fraise sur tige en forme flamme selon ISO 7755/8.



PFERDVALUE :

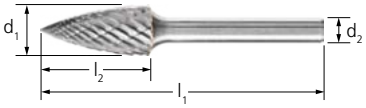
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm							
8	20	6	60	1,5	093269	1	B 0820/6 ALLROUND
10	25	6	65	1,7	093276	1	B 1025/6 ALLROUND
12	30	6	70	2,1	093306	1	B 1230/6 ALLROUND
16	35	6	75	2,6	093313	1	B 1635/6 ALLROUND

Cobalt Outils Coupants

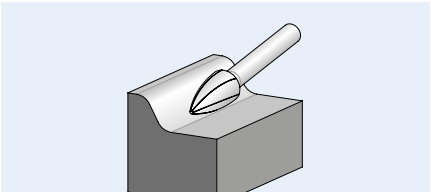
Fraises limes carbure hautes performances

Denture ALLROUND pour une utilisation polyvalente



Forme ogive pointue SPG

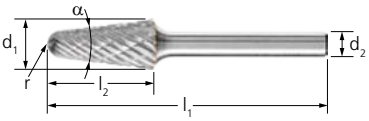
Fraise sur tige de forme ogive à bout pointu selon DIN 8032, pointe aplatie.



PFERDVALUE :

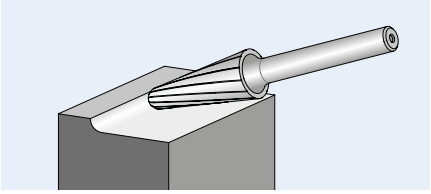
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm						
6	18	6	55	093344	1	SPG 0618/6 ALLROUND
8	20	6	60	093351	1	SPG 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	093382	1	SPG 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	093399	1	SPG 1225/6 ALLROUND
16	30	6	70	093436	1	SPG 1630/6 ALLROUND



Forme conique à bout arrondi KEL

Fraise sur tige de forme conique à bout rond selon DIN 8032.



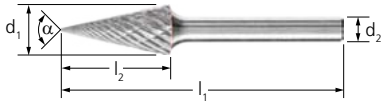
PFERDVALUE :

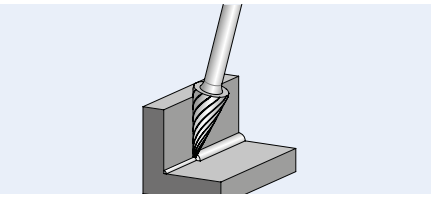
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm								
8	20	6	60	16°	1,25	093481	1	KEL 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	14°	2,9	093498	1	KEL 1020/6 ALLROUND
12	25	6	70	14°	3,3	093535	1	KEL 1225/6 ALLROUND
16	30	6	70	14°	4,8	093542	1	KEL 1630/6 ALLROUND

Forme conique à bout pointu SKM

Fraise sur tige de forme conique pointue selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033, pointe aplatie.





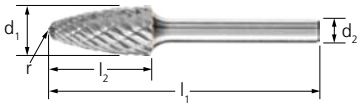
PFERDVALUE :

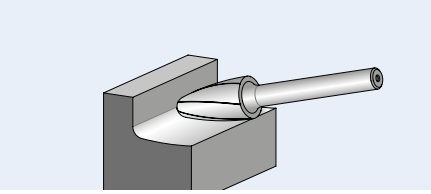
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	18	6	55	18°	093696	1	SKM 0618/6 ALLROUND
8	20	6	60	22°	093702	1	SKM 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	28°	093719	1	SKM 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	26°	093726	1	SKM 1225/6 ALLROUND

Forme ogive à bout arrondi RBF

Fraise sur tige de forme ogive à bout arrondi selon DIN 8032.





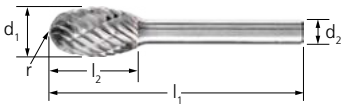
PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	18	6	55	1,5	093580	1	RBF 0618/6 ALLROUND
8	20	6	60	1,2	093641	1	RBF 0820/6 ALLROUND
10	20	6	60	2,5	093658	1	RBF 1020/6 ALLROUND
12	25	6	65	2,5	093672	1	RBF 1225/6 ALLROUND
16	30	6	70	3,6	093689	1	RBF 1630/6 ALLROUND

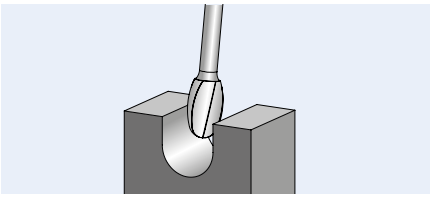
Fraises limes carbure hautes performances

Denture ALLROUND pour une utilisation polyvalente



Forme goutte TRE

Fraise sur tige en forme de goutte selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.



PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	10	6	50	2,8	093733	1	TRE 0610/6 ALLROUND
8	13	6	53	3,7	093740	1	TRE 0813/6 ALLROUND
10	16	6	56	4,0	093757	1	TRE 1016/6 ALLROUND
12	20	6	60	5,0	093764	1	TRE 1220/6 ALLROUND
16	25	6	65	6,5	093771	1	TRE 1625/6 ALLROUND

Assortiment 1412 ALLROUND

L'assortiment 1412 ALLROUND comprend 5 fraises sur tige en carbure dans les formes et les dimensions les plus courantes pour une utilisation polyvalente sur les matériaux les plus courants tels qu'acier et acier moulé, acier inoxydable (INOX), métaux non ferreux et fonte. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.
La fixation des fraises par la tige facilite la sélection et le prélèvement des outils.
Cinq autres emplacements sont disponibles pour un garnissage personnalisé.

Contenu :
5 fraises sur tige en carbure,
ø de tige 6 mm,
denture ALLROUND
1 pièce de chaque:
ZYAS 1225/6 ALLROUND
KUD 1210/6 ALLROUND
WRC 1225/6 ALLROUND
SPG 1225/6 ALLROUND
RBF 1225/6 ALLROUND

PFERDVALUE:

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

Denture ALLROUND EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm		
133576	1	1412 ALLROUND

Fraises limes carbure hautes performances

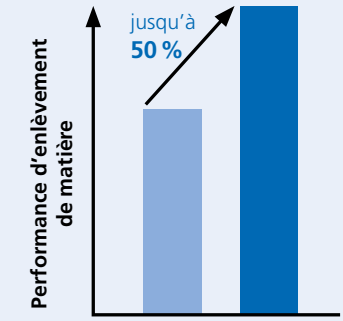
Denture STEEL pour l'acier et l'acier moulé

Avec la denture innovante STEEL, PFERD a mis au point des fraises limes uniques pour l'usinage de l'acier et de l'acier moulé. Elles se distinguent par une agressivité augmentée associée à un bon guidage, se traduisant par un travail sûr et précis.
Grâce à leur performance d'enlèvement de matière extrêmement élevée, les fraises limes à denture STEEL garantissent un gain de temps notable et une grande rentabilité.

Avantages :

- Augmentation de la performance d'enlèvement de matière de près de 50 % sur l'acier et l'acier moulé par rapport aux fraises limes à denture croisée classique.
- Agressivité augmentée, grands copeaux et excellente évacuation des copeaux grâce à une géométrie innovante de la denture.
- Ménagement de la pièce à usiner grâce à des contraintes thermiques nettement plus faibles.

Caractéristiques de performance pour des utilisations sur l'acier et l'acier moulé



- Fraises limes à denture croisée classique
- Fraises limes en carbure, denture STEEL

Applications :

- Fraisage
- Égalisation
- Ébavurage
- Réalisation d'ouvertures
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier
- Acier moulé

Recommandations d'utilisation :

- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure. Recommandations électriques pour les machines motrices : à partir de 300 watts.
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

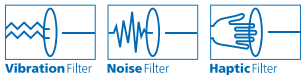
- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

Consigne de sécurité :

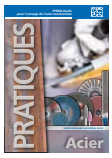
- En raison de la performance d'enlèvement de matière très élevée, la tige peut présenter des colorations. Cela n'entraîne aucun risque pour la sécurité.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les fraises limes à denture STEEL comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à la nette diminution des vibrations et du bruit.



PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture STEEL pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.



Pour de plus amples informations sur d'autres outils PFERD et conseils d'utilisation pour l'usinage de l'acier, consultez le document PRATIQUES « Outillage PFERD pour l'usinage de l'acier de construction ».

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

❶ Déterminer la vitesse de coupe à l'aide du tableau.

❷ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.

❸ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

Consigne de sécurité :

Veuillez respecter les vitesses de rotation réduites pour les fraises limes longue. Vous les trouverez à la page 11.

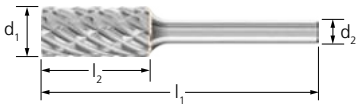
Groupe de matériaux			Application	Denture	❶ Vitesse de coupe
Acier, acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés, aciers traités	Ébauche	STEEL	450–750 m/min
	Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés			

Exemple :
Fraise lime carbure,
denture STEEL,
ø de la fraise lime 12 mm.
Vitesse de coupe : 450–750 m/min
Vitesse de rotation : 12 000–20 000 tr/min

❷ ø de la fraise limes [mm]	❸ Vitesses de coupe [m/min]	
	450	750
	Vitesses de rotation [tr/min]	
6	24 000	40 000
8	18 000	30 000
10	14 000	24 000
12	12 000	20 000
16	9 000	15 000

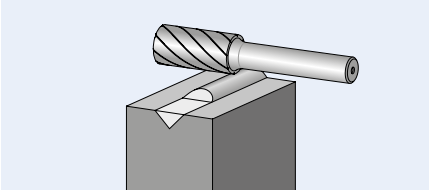
Fraises limes carbure hautes performances

Denture STEEL pour l'acier et l'acier moulé



Forme cylindrique ZYA sans denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032.



PFERDVALUE :

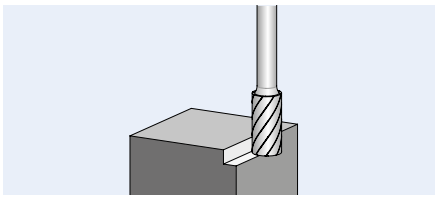
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

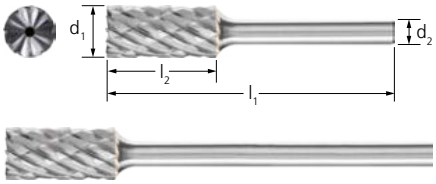
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	937198	24 000–40 000	1	ZYA 0616/6 STEEL
8	20	6	60	937211	18 000–30 000	1	ZYA 0820/6 STEEL
10	20	6	60	937235	14 000–24 000	1	ZYA 1020/6 STEEL
12	25	6	65	937242	12 000–20 000	1	ZYA 1225/6 STEEL
16	25	6	65	002360	9 000–15 000	1	ZYA 1625/6 STEEL

Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032. Forme ZYAS avec denture en périphérie et en bout.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)





Consignes de sécurité :

Les vitesses de rotation des versions à longue tige sont calculées pour une utilisation impliquant un contact avec la pièce. Des consignes de sécurité plus détaillées figurent à la page 11.

PFERDVALUE :

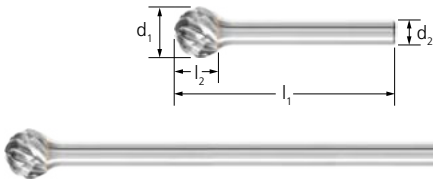
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	937259	24 000–40 000	1	ZYAS 0616/6 STEEL
8	20	6	60	937266	18 000–30 000	1	ZYAS 0820/6 STEEL
10	20	6	60	937310	14 000–24 000	1	ZYAS 1020/6 STEEL
12	25	6	65	937341	12 000–20 000	1	ZYAS 1225/6 STEEL
16	25	6	65	002889	9 000–15 000	1	ZYAS 1625/6 STEEL
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm							
8	20	6	170	091173	11 000	1	ZYAS 0820/6 STEEL SL 150
10	20	6	170	091289	9 000	1	ZYAS 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	091982	7 000	1	ZYAS 1225/6 STEEL SL 150

Cobalt Outils Coupants

Fraises limes carbure hautes performances

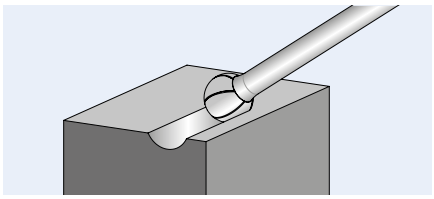
Denture STEEL pour l'acier et l'acier moulé



Forme sphérique KUD

Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)



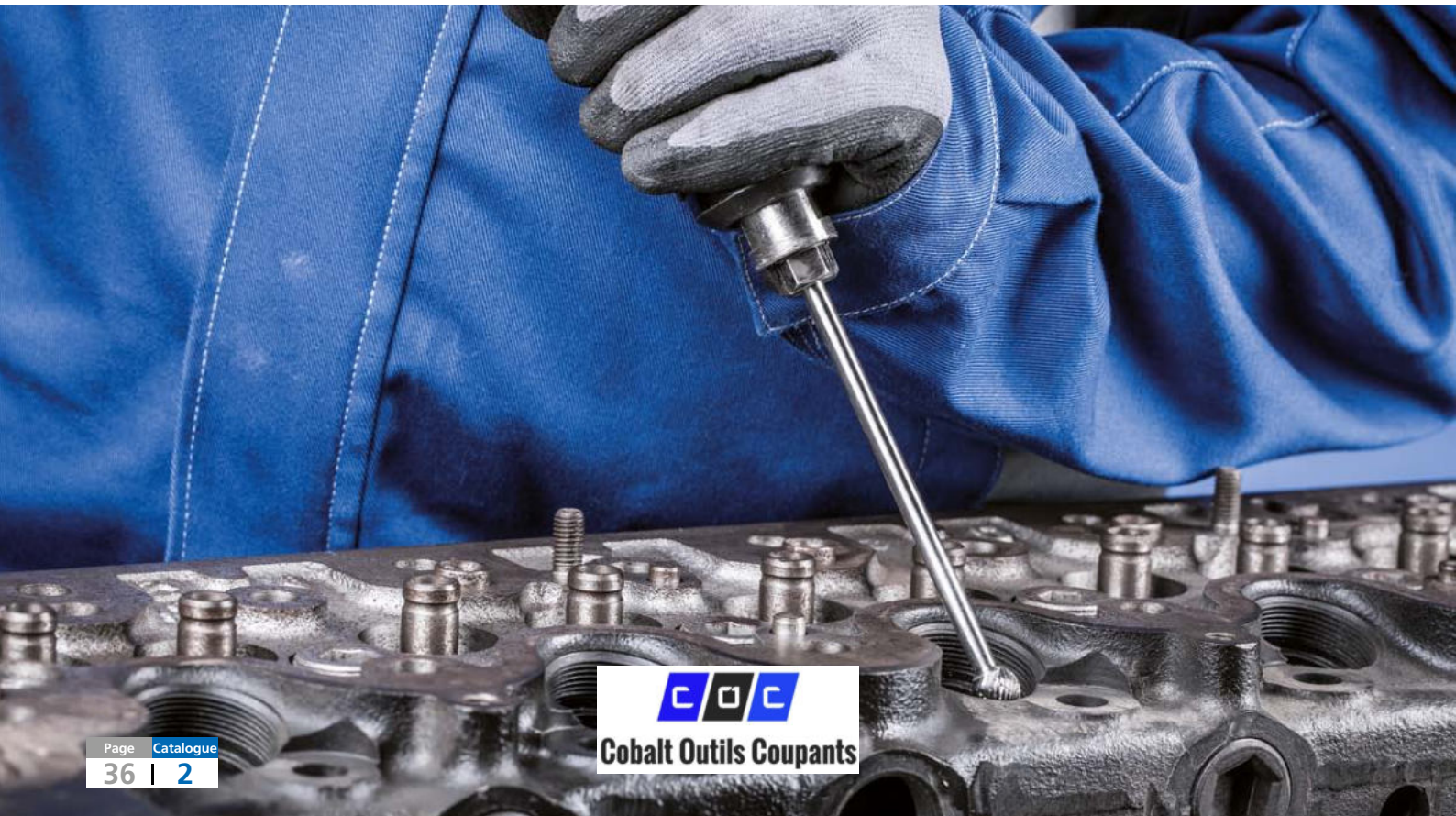
Consignes de sécurité :

Les vitesses de rotation des versions à longue tige sont calculées pour une utilisation impliquant un contact avec la pièce. Des consignes de sécurité plus détaillées figurent à la page 11.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	5	6	45	936832	24 000–40 000	1	KUD 0605/6 STEEL
8	7	6	47	936849	18 000–30 000	1	KUD 0807/6 STEEL
10	9	6	49	936863	14 000–24 000	1	KUD 1009/6 STEEL
12	10	6	51	936870	12 000–20 000	1	KUD 1210/6 STEEL
16	14	6	54	003008	9 000–15 000	1	KUD 1614/6 STEEL
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm							
10	9	6	159	092002	9 000	1	KUD 1009/6 STEEL SL 150
12	10	6	160	087206	7 000	1	KUD 1210/6 STEEL SL 150

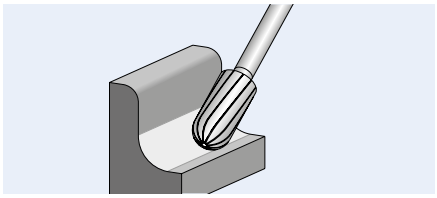


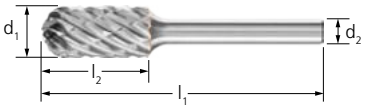
Cobalt Outils Coupants

Forme cylindrique à bout arrondi WRC

Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032. Combinaison de géométries cylindriques et sphériques.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)





Consignes de sécurité :

Les vitesses de rotation des versions à longue tige sont calculées pour une utilisation impliquant un contact avec la pièce. Des consignes de sécurité plus détaillées figurent à la page 11.

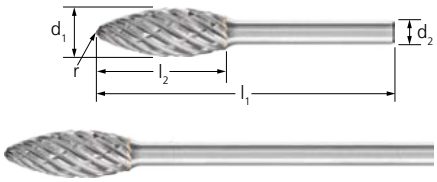
PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	937129	24 000–40 000	1	WRC 0616/6 STEEL
8	20	6	60	937150	18 000–30 000	1	WRC 0820/6 STEEL
10	20	6	60	937174	14 000–24 000	1	WRC 1020/6 STEEL
12	25	6	65	936696	12 000–20 000	1	WRC 1225/6 STEEL
16	25	6	65	003022	9 000–15 000	1	WRC 1625/6 STEEL
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm							
8	20	6	170	092309	11 000	1	WRC 0820/6 STEEL SL 150
10	20	6	170	092422	9 000	1	WRC 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	092439	7 000	1	WRC 1225/6 STEEL SL 150

Fraises limes carbure hautes performances

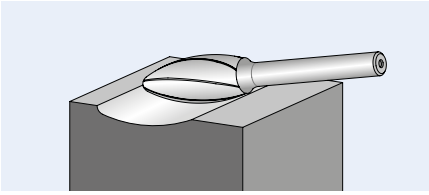
Denture STEEL pour l'acier et l'acier moulé



Forme flamme B

Fraise sur tige en forme flamme selon ISO 7755/8.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de sécurité :

Les vitesses de rotation des versions à longue tige sont calculées pour une utilisation impliquant un contact avec la pièce. Des consignes de sécurité plus détaillées figurent à la page 11.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

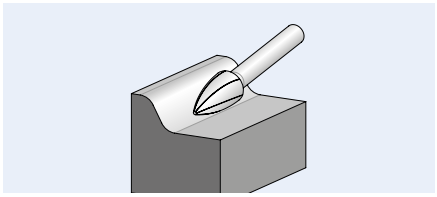
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
8	20	6	60	1,5	936719	18 000–30 000	1	B 0820/6 STEEL
10	25	6	65	1,7	092590	14 000–24 000	1	B 1025/6 STEEL
12	30	6	70	2,1	936764	12 000–20 000	1	B 1230/6 STEEL
16	35	6	75	2,6	003039	9 000–15 000	1	B 1635/6 STEEL
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm								
10	25	6	175	1,7	092446	9 000	1	B 1025/6 STEEL SL 150
12	30	6	180	2,1	092453	7 000	1	B 1230/6 STEEL SL 150

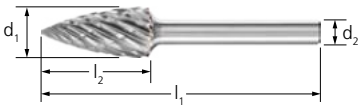
Cobalt Outils Coupants

Forme ogive pointue SPG

Fraise sur tige de forme ogive à bout pointu pointu selon DIN 8032, pointe aplatie.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)





Consignes de sécurité :

Les vitesses de rotation des versions à longue tige sont calculées pour une utilisation impliquant un contact avec la pièce. Des consignes de sécurité plus détaillées figurent à la page 11.

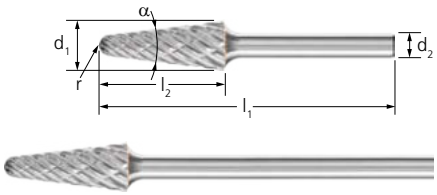
PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	18	6	55	936979	24 000–40 000	1	SPG 0618/6 STEEL
8	20	6	60	936993	18 000–30 000	1	SPG 0820/6 STEEL
10	20	6	60	937013	14 000–24 000	1	SPG 1020/6 STEEL
12	25	6	65	937082	12 000–20 000	1	SPG 1225/6 STEEL
16	30	6	70	003046	9 000–15 000	1	SPG 1630/6 STEEL
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm							
8	20	6	170	092460	11 000	1	SPG 0820/6 STEEL SL 150
10	20	6	170	092477	9 000	1	SPG 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	092484	7 000	1	SPG 1225/6 STEEL SL 150

Fraises limes carbure hautes performances

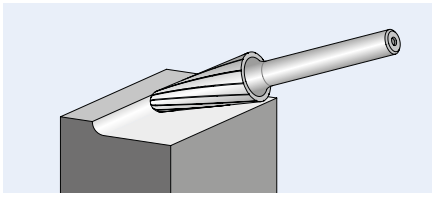
Denture STEEL pour l'acier et l'acier moulé



Forme conique à bout arrondi KEL

Fraise sur tige de forme conique à bout rond selon DIN 8032.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de sécurité :

Les vitesses de rotation des versions à longue tige sont calculées pour une utilisation impliquant un contact avec la pièce. Des consignes de sécurité plus détaillées figurent à la page 11.

PFERDVALUE :

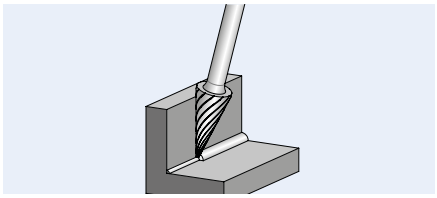
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm									
10	20	6	60	14°	2,9	936771	14 000–24 000	1	KEL 1020/6 STEEL
12	30	6	70	14°	2,6	936818	12 000–20 000	1	KEL 1230/6 STEEL
16	30	6	70	14°	4,8	003053	9 000–15 000	1	KEL 1630/6 STEEL
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm									
10	20	6	170	14°	2,9	092576	9 000	1	KEL 1020/6 STEEL SL 150
12	30	6	180	14°	2,6	092583	7 000	1	KEL 1230/6 STEEL SL 150

Forme conique à bout pointu SKM

Fraise sur tige de forme conique pointue selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033, pointe aplatie.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de sécurité :

Les vitesses de rotation des versions à longue tige sont calculées pour une utilisation impliquant un contact avec la pièce. Des consignes de sécurité plus détaillées figurent à la page 11.

PFERDVALUE :

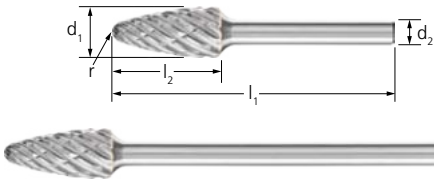
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
6	18	6	55	18°	092736	24 000–40 000	1	SKM 0618/6 STEEL
8	20	6	60	22°	092774	18 000–30 000	1	SKM 0820/6 STEEL
10	20	6	60	28°	092781	14 000–24 000	1	SKM 1020/6 STEEL
12	25	6	65	26°	092859	12 000–20 000	1	SKM 1225/6 STEEL
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm								
10	20	6	170	28°	092545	9 000	1	SKM 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	26°	092569	7 000	1	SKM 1225/6 STEEL SL 150

Cobalt Outils Coupants

Fraises limes carbure hautes performances

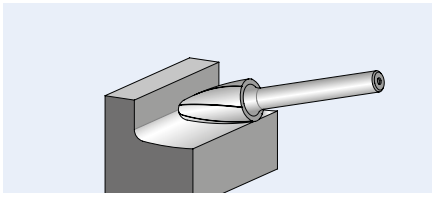
Denture STEEL pour l'acier et l'acier moulé



Forme ogive à bout arrondi RBF

Fraise sur tige de forme ogive à bout arrondi selon DIN 8032.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de sécurité :

Les vitesses de rotation des versions à longue tige sont calculées pour une utilisation impliquant un contact avec la pièce. Des consignes de sécurité plus détaillées figurent à la page 11.

PFERDVALUE :

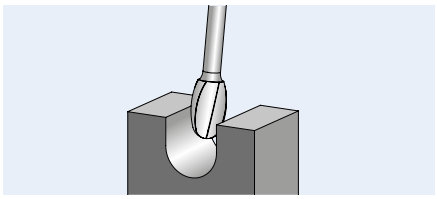
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

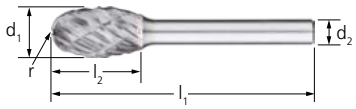
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
6	18	6	55	1,5	936887	24 000–40 000	1	RBF 0618/6 STEEL
8	20	6	60	1,2	936900	18 000–30 000	1	RBF 0820/6 STEEL
10	20	6	60	2,5	936924	14 000–24 000	1	RBF 1020/6 STEEL
12	25	6	65	2,5	936931	12 000–20 000	1	RBF 1225/6 STEEL
16	30	6	70	3,6	003060	9 000–15 000	1	RBF 1630/6 STEEL
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm								
8	20	6	170	1,2	092491	11 000	1	RBF 0820/6 STEEL SL 150
10	20	6	170	2,5	092507	9 000	1	RBF 1020/6 STEEL SL 150
12	25	6	175	2,5	092514	7 000	1	RBF 1225/6 STEEL SL 150

Forme goutte TRE

Fraise sur tige en forme de goutte selon ISO 7755/8.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)





Consignes de sécurité :

Les vitesses de rotation des versions à longue tige sont calculées pour une utilisation impliquant un contact avec la pièce. Des consignes de sécurité plus détaillées figurent à la page 11.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture STEEL EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
8	13	6	53	3,7	092637	18 000–30 000	1	TRE 0813/6 STEEL
10	16	6	56	4,0	092644	14 000–24 000	1	TRE 1016/6 STEEL
12	20	6	60	5,0	092682	12 000–20 000	1	TRE 1220/6 STEEL
16	25	6	65	6,5	092729	9 000–15 000	1	TRE 1625/6 STEEL
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm								
10	16	6	160	4,0	092521	9 000	1	TRE 1016/6 STEEL SL 150
12	20	6	170	5,0	092538	7 000	1	TRE 1220/6 STEEL SL 150

Assortiment 1812 STEEL

L'assortiment 1812 STEEL comprend 5 fraises sur tige en carbure dans les formes et les dimensions les plus courantes pour le travail de l'acier et l'acier moulé. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.
La fixation des fraises par la tige facilite la sélection et le prélèvement des outils.
Cinq autres emplacements sont disponibles pour un garnissage personnalisé.

Contenu :
5 fraises sur tige en carbure,
ø de tige 6 mm,
denture STEEL
1 pièce de chaque :
ZYA 1225/6 STEEL
KUD 1210/6 STEEL
WRC 1225/6 STEEL
SPG 1225/6 STEEL
RBF 1225/6 STEEL

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

Denture STEEL EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm		
004357	1	1812 STEEL

Fraises limes carbure hautes performances

Denture INOX pour l'acier inoxydable (INOX)

Avec la denture INOX, PFERD a mis au point des fraises limes innovantes pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX). La denture INOX se distingue par une performance d'enlèvement de matière exceptionnelle sur tous les aciers austénitiques résistants à la corrosion et aux acides. Elle se distingue également par une nette diminution des vibrations par rapport aux dentures croisées classiques.

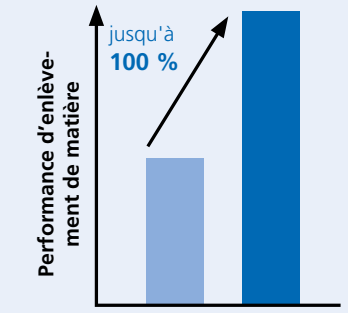
Avantages :

- Performance d'enlèvement de matière et durée de vie exceptionnelles grâce à la géométrie innovante de cette denture.
- Grande qualité des surfaces grâce à la formation optimale de copeaux.
- Pas de traces d'oxydation sur le matériau grâce au faible dégagement de chaleur.

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier inoxydable (INOX)
- Alliages de titane tendres (résistance à la traction <500 N/mm²)

Caractéristiques de performance pour des utilisations sur l'acier inoxydable (INOX)



- Fraises limes à denture croisée classique
- Fraises limes en carbure, denture INOX

Applications :

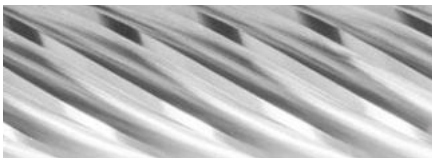
- Fraisage
- Égalisation
- Ébavurage
- Réalisation d'ouvertures
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure

Recommandations d'utilisation :

- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure. Recommandations électriques pour les machines motrices :
  - ø de tige 3 mm : 75 à 300 watts
  - ø de tige 6 mm : à partir de 300 watts
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

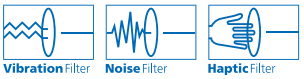


Consigne de sécurité :

- En raison de la performance d'enlèvement de matière très élevée, la tige peut présenter des colorations. Cela n'entraîne aucun risque pour la sécurité.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les fraises limes à denture INOX comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à la nette diminution des vibrations et du bruit.



PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture INOX pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
❷ Déterminer la vitesse de coupe à l'aide du tableau.
❸ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.
❹ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

Pour de plus amples informations sur d'autres outils PFERD et de nombreux conseils d'utilisation très utiles pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX), consultez le document PRATIQUES « Outils PFERD pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX) ».

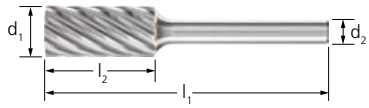
❶ Groupe de matériaux			Application	Denture	❷ Vitesse de coupe
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	Ébauche	INOX	450–600 m/min
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux	Titane/alliages de titane	Ébauche	INOX	250–450 m/min

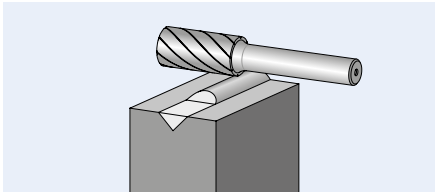
Exemple :
Fraise lime en carbure,
denture INOX,
ø de la fraise lime 12 mm.
Usinage grossier de l'acier inoxydable (INOX).
Vitesse de coupe : 450–600 m/min
Vitesse de rotation : 12 000–16 000 tr/min

❸ ø de la fraise limes [mm]	❹ Vitesses de coupe [m/min]		
	250	450	600
	Vitesses de rotation [tr/min]		
3	27 000	48 000	64 000
4	20 000	36 000	48 000
5	16 000	29 000	40 000
6	13 000	24 000	32 000
8	10 000	18 000	24 000
10	8 000	14 000	19 000
		12 000	16 000

Forme cylindrique ZYA sans denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032.





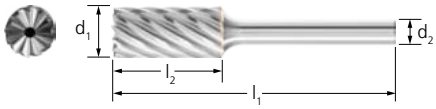
PFERDVALUE :

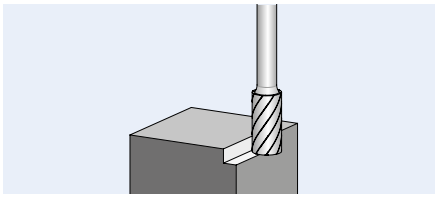
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture INOX EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	13	3	43	930380	27 000–64 000	1	ZYA 0313/3 INOX
6	13	3	43	930403	13 000–32 000	1	ZYA 0613/3 INOX
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	900499	13 000–32 000	1	ZYA 0616/6 INOX
8	20	6	60	952245	10 000–24 000	1	ZYA 0820/6 INOX
10	20	6	60	952252	8 000–19 000	1	ZYA 1020/6 INOX
12	25	6	65	900505	7 000–16 000	1	ZYA 1225/6 INOX

Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie et en bout.





PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

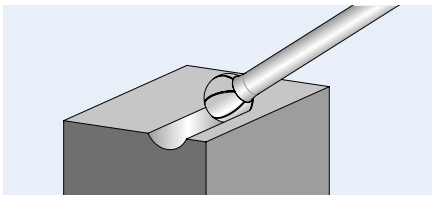
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture INOX EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	13	3	43	034453	27 000–64 000	1	ZYAS 0313/3 INOX
6	13	3	43	034460	13 000–32 000	1	ZYAS 0613/3 INOX
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	034477	27 000–64 000	1	ZYAS 0616/6 INOX
12	25	6	65	034484	7 000–16 000	1	ZYAS 1225/6 INOX

Fraises limes carbure hautes performances

Denture INOX pour l'acier inoxydable (INOX)

Forme sphérique KUD

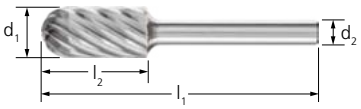
Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032.



PFERDVALUE :

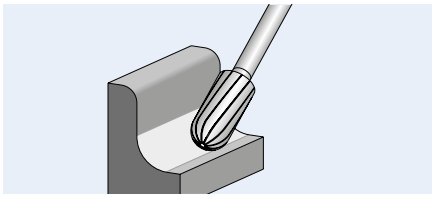
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture INOX EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	2	3	33	930434	27 000–64 000	1	KUD 0302/3 INOX
4	3	3	34	034439	20 000–48 000	1	KUD 0403/3 INOX
5	4	3	35	034446	16 000–40 000	1	KUD 0504/3 INOX
6	5	3	35	930441	13 000–32 000	1	KUD 0605/3 INOX
ø de tige 6 mm							
6	5	6	45	900536	13 000–32 000	1	KUD 0605/6 INOX
8	7	6	47	952269	10 000–24 000	1	KUD 0807/6 INOX
10	9	6	49	952276	8 000–19 000	1	KUD 1009/6 INOX
12	10	6	51	900543	7 000–16 000	1	KUD 1210/6 INOX



Forme cylindrique à bout arrondi WRC

Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032.
Combinaison des géométries cylindrique et sphérique.



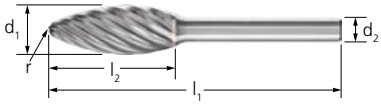
PFERDVALUE :

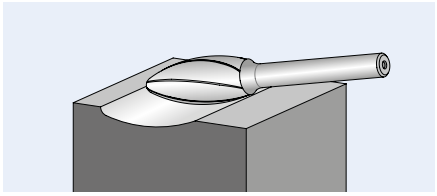
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture INOX EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	13	3	43	930410	27 000–64 000	1	WRC 0313/3 INOX
6	13	3	43	930427	13 000–32 000	1	WRC 0613/3 INOX
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	900512	13 000–32 000	1	WRC 0616/6 INOX
8	20	6	60	952283	10 000–24 000	1	WRC 0820/6 INOX
10	20	6	60	952290	8 000–19 000	1	WRC 1020/6 INOX
12	25	6	65	900529	7 000–16 000	1	WRC 1225/6 INOX

Forme flamme B

Fraise sur tige en forme de flamme selon ISO 7755/8.





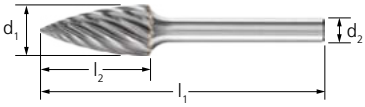
PFERDVALUE :

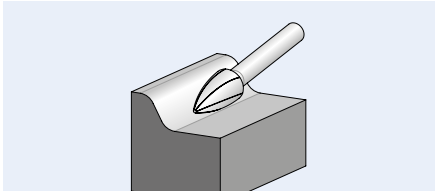
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture INOX EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
8	20	6	60	1,5	952306	10 000–24 000	1	B 0820/6 INOX
10	25	6	65	1,7	952313	8 000–19 000	1	B 1025/6 INOX
12	30	6	70	2,1	930502	7 000–16 000	1	B 1230/6 INOX

Forme ogive pointue SPG

Fraise sur tige en forme d'ogive à bout pointu selon DIN 8032, pointe aplatie.





PFERDVALUE :

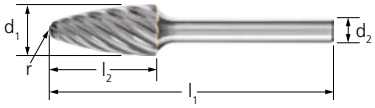
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture INOX EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	7	3	37	034491	27 000–64 000	1	SPG 0307/3 INOX
	13	3	43	034507	27 000–64 000	1	SPG 0313/3 INOX
6	13	3	43	034514	13 000–32 000	1	SPG 0613/3 INOX
ø de tige 6 mm							
6	18	6	55	936948	13 000–32 000	1	SPG 0618/6 INOX
8	20	6	60	952320	10 000–24 000	1	SPG 0820/6 INOX
10	20	6	60	952337	8 000–19 000	1	SPG 1020/6 INOX
12	25	6	65	936894	7 000–16 000	1	SPG 1225/6 INOX

Cobalt Outils Coupants

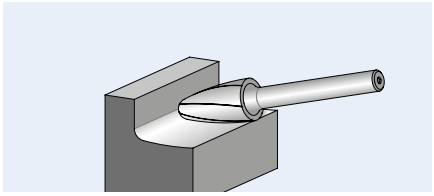
Fraises limes carbure hautes performances

Denture INOX pour l'acier inoxydable (INOX)



Forme ogive à bout arrondi RBF

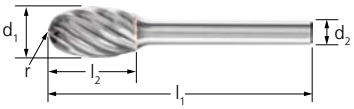
Fraise sur tige en forme d'ogive à bout arrondi selon DIN 8032.



PFERDVALUE :

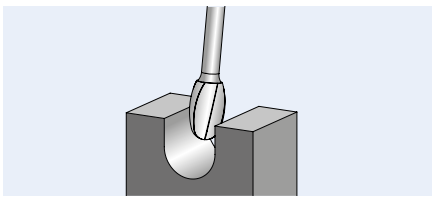
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture INOX EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm								
3	13	3	43	0,75	930472	27 000–64 000	1	RBF 0313/3 INOX
6	13	3	43	1,5	930489	13 000–32 000	1	RBF 0613/3 INOX
ø de tige 6 mm								
6	18	6	55	1,5	900550	13 000–32 000	1	RBF 0618/6 INOX
8	20	6	60	1,2	952344	10 000–24 000	1	RBF 0820/6 INOX
10	20	6	60	2,5	952351	8 000–19 000	1	RBF 1020/6 INOX
12	25	6	65	2,5	900567	7 000–16 000	1	RBF 1225/6 INOX



Forme goutte TRE

Fraise sur tige en forme de goutte selon DIN 8032.



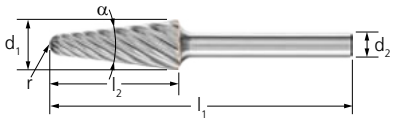
PFERDVALUE :

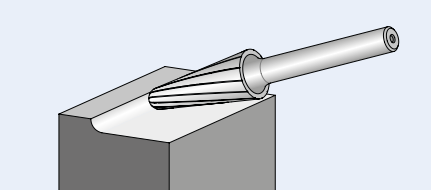
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture INOX EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
8	13	6	53	3,7	952368	10 000–24 000	1	TRE 0813/6 INOX
10	16	6	56	4,0	952375	8 000–19 000	1	TRE 1016/6 INOX
12	20	6	60	5,0	930519	7 000–16 000	1	TRE 1220/6 INOX

Forme conique à bout arrondi KEL

Fraise sur tige conique à bout arrondi selon DIN 8032.





PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Denture INOX EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm									
8	20	6	60	16°	1,25	952382	10 000–24 000	1	KEL 0820/6 INOX
10	20	6	60	14°	2,9	952399	8 000–19 000	1	KEL 1020/6 INOX
12	30	6	70	14°	2,6	930496	7 000–16 000	1	KEL 1230/6 INOX

Assortiment 1912 INOX

L'assortiment 1912 INOXcomprend 5 fraises sur tige en carbure dans les formes et les dimensions les plus courantes pour le travail de l'acier inoxydable (INOX). La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.
La fixation des fraises par la tige facilite la sélection et le prélèvement des outils.
Cinq autres emplacements sont disponibles pour un garnissage personnalisé.

Contenu :
5 fraises sur tige en carbure,
ø de tige 6 mm, denture INOX
1 pièce de chaque :
ZYA 1225/6 INOX
KUD 1210/6 INOX
WRC 1225/6 INOX
RBF 1225/6 INOX
SPG 1225/6 INOX

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

Denture INOX EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm		
068816	1	1912 INOX

Cobalt Outils Coupants

Fraises limes carbure hautes performances

Dentures ALU et NON-FERROUS pour l'aluminium/les métaux non ferreux

Pour l'usinage de l'aluminium et des métaux non ferreux, PFERD propose deux dentures performantes et un revêtement HICOAT spécialement conçus pour l'usinage exigeant des matériaux encrassants à copeaux longs.

Applications :

- Fraisage
- Égalisation
- Ébavurage
- Réalisation d'ouvertures
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

Recommandations d'utilisation :

- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure. Recommandations électriques pour les machines motrices :
  - ø de tige 3 mm : 75 à 300 watts
  - ø de tige 6 mm : à partir de 500 watts
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Pour de plus amples informations sur d'autres outils PFERD et de nombreux conseils d'utilisation très utiles pour l'usinage de l'aluminium, consultez le document PRATIQUES « Outillage PFERD pour l'usinage de l'aluminium » ou contactez-nous.

Huile à rectifier 412 ALU

L'huile à rectifier peut être employée comme alternative au revêtement HICOAT HC-NFE. L'**huile à rectifier 412 ALU** en bombe aérosol de 400 ml convient parfaitement : EAN 4007220**791332**. Pour obtenir des informations détaillées sur les huiles à rectifier 412 ALU, se reporter à la section de catalogue 4.

Denture ALU

PFERD a développé la denture ALU spécialement pour l'enlèvement de matière sur l'aluminium. Elle se distingue par une performance d'enlèvement de matière élevée.

Avantages :

- Performance d'enlèvement de matière extrêmement élevée.
- Copeaux longs.
- Réduction de l'adhérence des matériaux.
- Durée de vie élevée et fonctionnement silencieux.
- Vitesse de coupe allant jusqu'à 1 100 m/min.

Denture ALU avec revêtement HICOAT HC-NFE

L'utilisation des fraises limes munies du revêtement HICOAT HC-NFE de PFERD empêche l'adhérence des copeaux en cas d'usinage d'alliages d'aluminium tendres. Ainsi, la durée de vie de l'outil est prolongée et la qualité de surface de la pièce améliorée.

Avantages :

- De préférence pour métaux non ferreux à copeaux continus et encrassants.
- Performance d'enlèvement de matière optimale.
- Évacuation efficace des copeaux grâce à des propriétés de glissement améliorées.
- Contraintes thermiques plus faibles.
- Durée de vie élevée.

Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Bronze
- Cuivre
- Laiton
- Titane
- Alliages de titane
- Zinc
- Matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC)
- Matières thermoplastiques

PFERDVALUE :

PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture HICOAT pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.

Denture NON-FERROUS

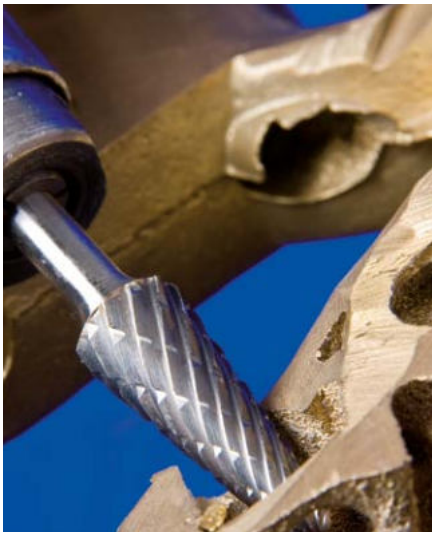
PFERD a développé la denture NON-FERROUS pour l'utilisation universelle sur les métaux non ferreux et les matières plastiques renforcées de fibres. Elle se distingue par une performance d'enlèvement de matière élevée.

Avantages :

- Très bonne performance d'enlèvement de matière sur les métaux non ferreux tels que le laiton, le cuivre, les matières plastiques et les matières plastiques renforcées de fibres.

Matériaux pouvant être usinés :

- Bronze
- Cuivre
- Laiton
- Zinc
- Matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC)
- Matières thermoplastiques



Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de coupe [m/min] conseillée :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
❷ Affecter l'application.
❸ Choisir la denture.
❹ Déterminer la vitesse de coupe.

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

❺ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.
❻ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

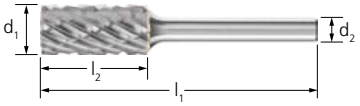
❶ Groupe de matériaux			❷ Application	❸ Denture	❹ Vitesse de coupe
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium	Ébauche	ALU HICOAT HC-NFE	600–1 100 m/min
			Finition	ALU HICOAT HC-NFE	900–1 100 m/min
		Laiton, cuivre, zinc	Ébauche	ALU HICOAT HC-NFE	600–1 100 m/min
				NON-FERROUS	450–600 m/min
			Finition	ALU HICOAT HC-NFE	900–1 100 m/min
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si)	Ébauche	ALU HICOAT HC-NFE	600–1 100 m/min
			Finition	ALU HICOAT HC-NFE	900–1 100 m/min
		Bronze	Ébauche	ALU HICOAT HC-NFE NON-FERROUS	600–900 m/min
			Finition	ALU HICOAT HC-NFE	600–1 100 m/min
Matières plastiques, autres matériaux	Matières thermoplastiques, matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC)		Ébauche	NON-FERROUS ALU HICOAT HC-NFE	600–1 100 m/min
			Finition	ALU HICOAT HC-NFE	

Exemple :
Fraise lime carbure,
denture ALU,
ø de la fraise lime 12 mm.
Usinage grossier des métaux non ferreux durs, p. ex. bronze.
Vitesse de coupe : 600–900 m/min
Vitesse de rotation : 16 000–24 000 tr/min

❺ ø de la fraise limes [mm]	❻ Vitesses de coupe [m/min]			
	450	600	900	1 100
	Vitesses de rotation [tr/min]			
3	48 000	64 000	95 000	117 000
6	24 000	32 000	48 000	59 000
8	18 000	24 000	36 000	44 000
10	14 000	19 000	29 000	35 000
12	12 000	16 000	24 000	30 000
16	9 000	12 000	18 000	22 000

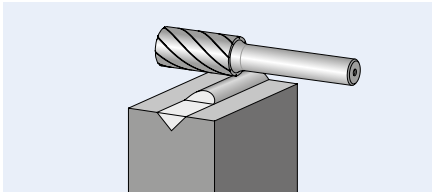
Fraises limes carbure hautes performances

Dentures ALU et NON-FERROUS pour l'aluminium/les métaux non ferreux

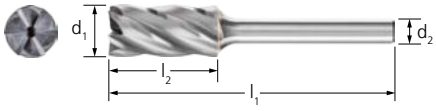


Forme cylindrique ZYA sans denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032.

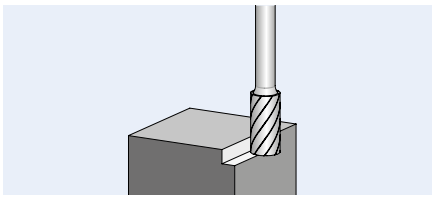


d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture NON-FERROUS EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm						
6	16	6	55	221044	1	ZYA 0616/6 NON-FERROUS
12	25	6	65	533314	1	ZYA 1225/6 NON-FERROUS
ø de tige 8 mm						
12	25	8	65	221051	1	ZYA 1225/8 NON-FERROUS



Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie et en bout.



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

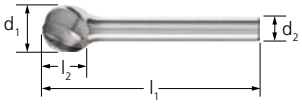
PFERDVALUE :
Revêtement HICOAT :

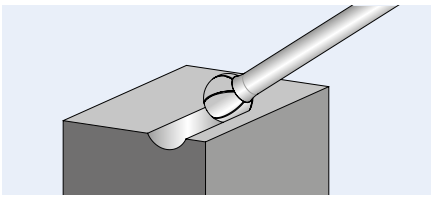
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALU	ALU HC-NFE		Désignation
				EAN 4007220			
ø de tige 3 mm							
3	13	3	43	803653	-	1	ZYAS 0313/3 ...
6	13	3	43	803660	-	1	ZYAS 0613/3 ...
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	246986	-	1	ZYAS 0616/6 ...
8	20	6	60	952955	-	1	ZYAS 0820/6 ...
10	20	6	60	533321	-	1	ZYAS 1020/6 ...
12	25	6	65	533345	804117	1	ZYAS 1225/6 ...
16	25	6	65	803974	-	1	ZYAS 1625/6 ...
ø de tige 8 mm							
12	25	8	65	246979	-	1	ZYAS 1225/8 ...

Cobalt Outils Coupants

Forme sphérique KUD

Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032.





Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

PFERDVALUE :

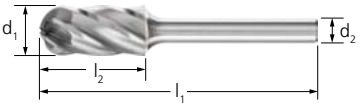
Revêtement HICOAT :

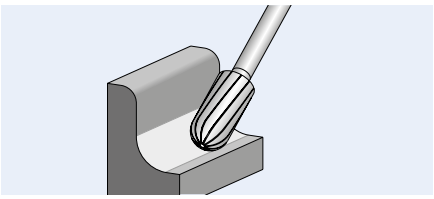
WasteSaving TimeSaving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALU	Denture ALU HC-NFE	Denture NON-FERROUS		Désignation
				EAN 4007220				
ø de tige 3 mm								
3	2	3	33	803714	-	-	1	KUD 0302/3 ...
6	5	3	35	803721	-	-	1	KUD 0605/3 ...
ø de tige 6 mm								
6	5	6	45	869123	-	-	1	KUD 0605/6 ...
8	7	6	47	869130	-	221082	1	KUD 0807/6 ...
10	9	6	49	952962	-	-	1	KUD 1009/6 ...
12	10	6	51	533147	804155	533154	1	KUD 1210/6 ...
16	14	6	54	803998	-	-	1	KUD 1614/6 ...

Forme cylindrique à bout arrondi WRC

Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032. Combinaison des géométries cylindrique et sphèrique.





Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

PFERDVALUE :

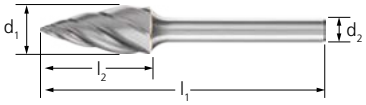
Revêtement HICOAT :

WasteSaving TimeSaving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALU	Denture ALU HC-NFE	Denture NON-FERROUS		Désignation
				EAN 4007220				
ø de tige 3 mm								
3	13	3	43	803691	-	-	1	WRC 0313/3 ...
6	13	3	43	803707	-	-	1	WRC 0613/3 ...
ø de tige 6 mm								
6	16	6	55	247006	-	221068	1	WRC 0616/6 ...
8	20	6	60	952979	-	-	1	WRC 0820/6 ...
10	20	6	60	952986	-	-	1	WRC 1020/6 ...
12	25	6	65	533260	804131	533284	1	WRC 1225/6 ...
16	25	6	65	803981	-	-	1	WRC 1625/6 ...
ø de tige 8 mm								
12	25	8	65	247013	-	-	1	WRC 1225/8 ...

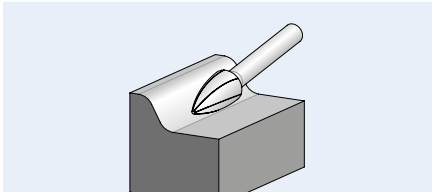
Fraises limes carbure hautes performances

Dentures ALU et NON-FERROUS pour l'aluminium/les métaux non ferreux

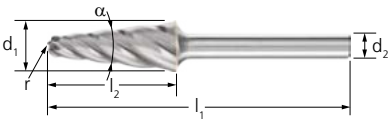


Forme ogive pointue SPG

Fraise sur tige en forme d'ogive selon DIN 8032, pointe aplatie.

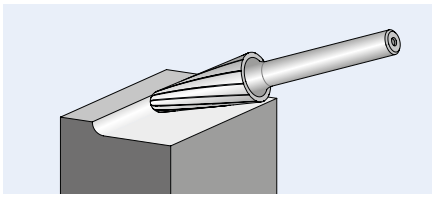


d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALU EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm						
3	7	3	37	003350	1	SPG 0307/3 ALU
	13	3	43	003435	1	SPG 0313/3 ALU
6	13	3	43	003442	1	SPG 0613/3 ALU
ø de tige 6 mm						
6	18	6	55	003503	1	SPG 0618/6 ALU
8	20	6	60	003534	1	SPG 0820/6 ALU
10	20	6	60	003558	1	SPG 1020/6 ALU
12	25	6	65	003596	1	SPG 1225/6 ALU



Forme conique à bout arrondi KEL

Fraise sur tige conique à bout arrondi selon DIN 8032.



Consignes de commande :

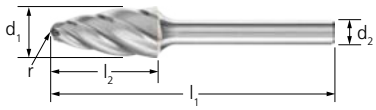
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

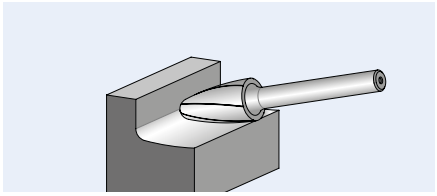
PFERDVALUE :
Revêtement HICOAT :

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Denture ALU	ALU HC-NFE	NON-FERROUS EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm										
8	20	6	60	16°	1,25	953013	-	-	1	KEL 0820/6 ...
10	20	6	60	14°	2,9	953020	-	221105	1	KEL 1020/6 ...
12	30	6	70	14°	2,6	533109	533093	533116	1	KEL 1230/6 ...
16	30	6	70	14°	4,8	804018	-	-	1	KEL 1630/6 ...
ø de tige 8 mm										
12	30	8	70	14°	2,6	247037	-	-	1	KEL 1230/8 ...
16	30	8	70	14°	4,8	-	-	221129	1	KEL 1630/8 ...

Forme ogive à bout arrondi RBF

Fraise sur tige en forme d'ogive à bout arrondi selon DIN 8032.





Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

PFERDVALUE :

Revêtement HICOAT :

WasteSaving TimeSaving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture ALU	Denture ALU HC-NFE		Désignation
					EAN 4007220			
ø de tige 3 mm								
3	13	3	43	0,75	803677	-	1	RBF 0313/3 ...
6	13	3	43	1,5	803684	-	1	RBF 0613/3 ...
ø de tige 6 mm								
6	18	6	55	1,5	328071	-	1	RBF 0618/6 ...
8	20	6	60	1,2	952993	-	1	RBF 0820/6 ...
10	20	6	60	2,5	953006	-	1	RBF 1020/6 ...
12	25	6	65	2,5	533208	533192	1	RBF 1225/6 ...
16	30	6	70	3,6	804001	-	1	RBF 1630/6 ...
ø de tige 8 mm								
12	25	8	65	2,5	247020	-	1	RBF 1225/8 ...

Fraises limes carbure hautes performances

Dentures ALU et NON-FERROUS pour l'aluminium/les métaux non ferreux

Assortiment 1603 ALU

L'assortiment 1603 ALU comprend 10 petites fraises sur tige en carbure dans les formes et les dimensions les plus courantes pour le travail de l'aluminium. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.

Contenu :
10 fraises sur tige en carbure,
ø de tige 3 mm, denture ALU
1 pièce de chaque :

ZYAS 0313/3 ALU	KUD 0605/3 ALU	RBF 0313/3 ALU	SPG 0613/3 ALU
ZYAS 0613/3 ALU	WRC 0313/3 ALU	RBF 0613/3 ALU	
KUD 0302/3 ALU	WRC 0613/3 ALU	SPG 0313/3 ALU	

Denture ALU EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm		
004401	1	1603 ALU

Assortiment 1612 ALU

L'assortiment 1612 ALU comprend 5 fraises sur tige en carbure dans les formes et les dimensions les plus courantes pour le travail de l'aluminium. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.
La fixation des fraises par la tige facilite la sélection et le prélèvement des outils.
Cinq autres emplacements sont disponibles pour un garnissage personnalisé.

Contenu :
5 fraises sur tige en carbure,
ø de tige 6 mm, denture ALU
1 pièce de chaque :

ZYAS 1225/6 ALU	WRC 1225/6 ALU	KEL 1230/6 ALU
KUD 1210/6 ALU	RBF 1225/6 ALU	

Denture ALU EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm		
068823	1	1612 ALU

Fraises limes carbure hautes performances

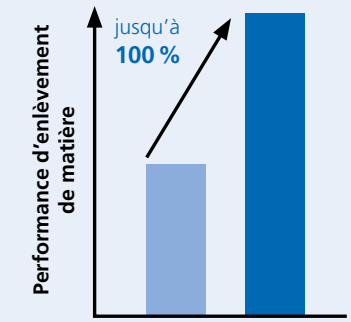
Denture CAST pour la fonte

Avec la denture CAST, PFERD a mis au point des fraises limes innovantes spécialement pour l'usinage de la fonte. Elles se distinguent par une performance d'enlèvement de matière exceptionnelle sur la fonte et par un fraisage silencieux avec une nette diminution des vibrations et du bruit.

Avantages :

- Performance d'enlèvement de matière jusqu'à 100 % plus élevée sur la fonte par rapport aux fraises limes à denture croisée classique grâce à la géométrie innovante de la denture.
- Agressivité sensiblement augmentée, grands copeaux, excellente évacuation des copeaux.
- Travail confortable avec moins de vibrations et moins de bruit.

Caractéristiques de performance pour des utilisations sur la fonte



- Fraises limes à denture croisée classique
- Fraises limes carbure, denture CAST

Matériaux pouvant être usinés :

- Fonte grise
- Fonte à graphite sphéroïdal
- Fonte malléable

Applications :

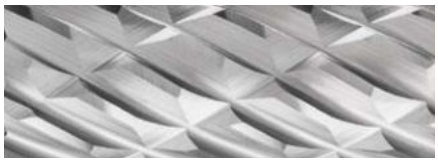
- Fraisage
- Égalisation
- Ébavurage
- Réalisation d'ouvertures
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure

Recommandations d'utilisation :

- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure. Recommandations électriques pour les machines motrices : à partir de 300 watts.
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

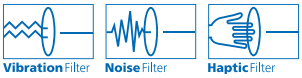


Consigne de sécurité :

- En raison de la performance d'enlèvement de matière très élevée, la tige peut présenter des colorations. Cela n'entraîne aucun risque pour la sécurité.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les fraises limes à denture CAST comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à la nette diminution des vibrations et du bruit.



PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture CAST pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

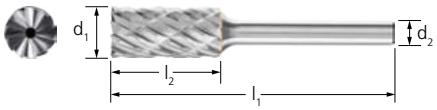
❶ Déterminer la vitesse de coupe à l'aide du tableau.
❷ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.
❸ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

Groupe de matériaux			Application	Denture	❶ Vitesse de coupe
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	Ébauche	CAST	450–750 m/min

Exemple :
Fraise lime carbure,
denture CAST,
ø de la fraise lime 12 mm.
Usinage grossier de la fonte.
Vitesse de coupe : 450–750 m/min
Vitesse de rotation : 12 000–20 000 tr/min

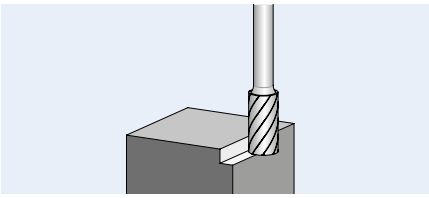
❷ ø de la fraise limes [mm]	❸ Vitesses de coupe [m/min]	
	450	750
	Vitesses de rotation [tr/min]	
6	24 000	40 000
10	14 000	24 000
12	12 000	20 000

Fraises limes carbure hautes performances
Denture CAST pour la fonte



Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie et en bout.



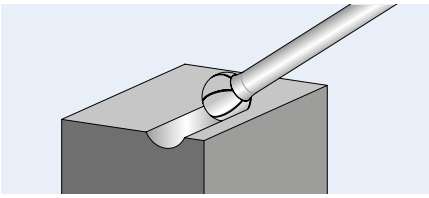
PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture CAST EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	952658	24 000–40 000	1	ZYAS 0616/6 CAST
10	20	6	60	952665	14 000–24 000	1	ZYAS 1020/6 CAST
12	25	6	65	952672	12 000–20 000	1	ZYAS 1225/6 CAST
ø de tige 8 mm							
12	25	8	65	067925	12 000–20 000	1	ZYAS 1225/8 CAST

Forme sphérique KUD

Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032.



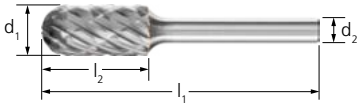
PFERDVALUE :

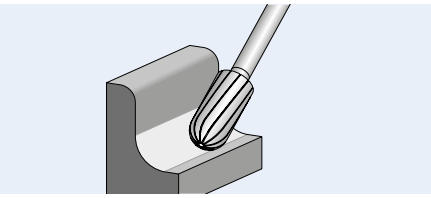
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture CAST EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
10	9	6	49	952504	14 000–24 000	1	KUD 1009/6 CAST
12	10	6	51	952511	12 000–20 000	1	KUD 1210/6 CAST
ø de tige 8 mm							
12	10	8	51	068038	12 000–20 000	1	KUD 1210/8 CAST

Forme cylindrique à bout arrondi WRC

Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032. Combinaison des géométries cylindrique et sphèrique.





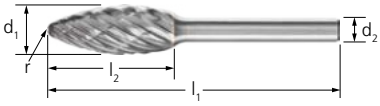
PFERDVALUE :

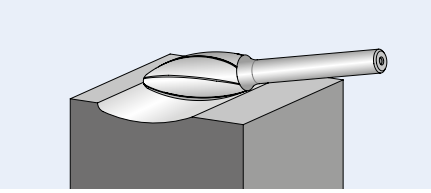
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture CAST EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	952610	24 000–40 000	1	WRC 0616/6 CAST
10	20	6	60	952627	14 000–24 000	1	WRC 1020/6 CAST
12	25	6	65	952634	12 000–20 000	1	WRC 1225/6 CAST
ø de tige 8 mm							
12	25	8	65	067932	12 000–20 000	1	WRC 1225/8 CAST

Forme flamme B

Fraise sur tige en forme de flamme selon ISO 7755/8.

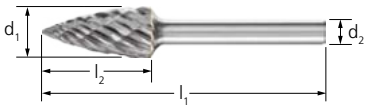




PFERDVALUE :

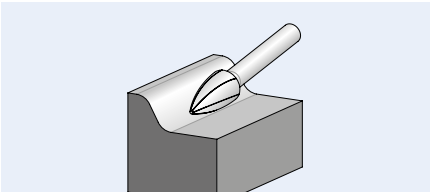
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture CAST EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
12	30	6	70	2,1	952450	12 000–20 000	1	B 1230/6 CAST
ø de tige 8 mm								
12	30	8	70	2,1	068021	12 000–20 000	1	B 1230/8 CAST



Forme ogive pointue SPG

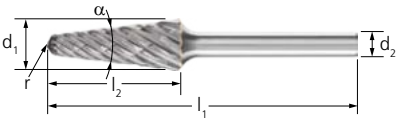
Fraise sur tige en forme d'ogive selon DIN 8032, pointe aplatie.



PFERDVALUE :

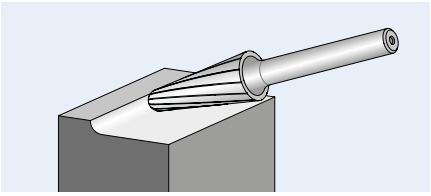
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture CAST EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm							
6	18	6	55	952580	24 000–40 000	1	SPG 0618/6 CAST
10	20	6	60	952597	14 000–24 000	1	SPG 1020/6 CAST
12	25	6	70	952603	12 000–20 000	1	SPG 1225/6 CAST
ø de tige 8 mm							
12	25	8	70	067956	12 000–20 000	1	SPG 1225/8 CAST



Forme conique à bout arrondi KEL

Fraise sur tige conique à bout arrondi selon DIN 8032.



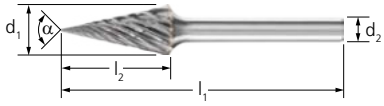
PFERDVALUE :

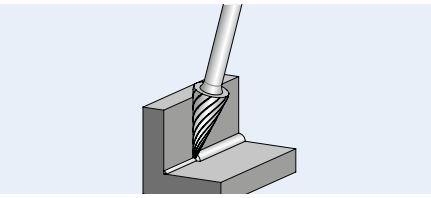
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Denture CAST EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm									
12	30	6	70	14°	2,6	952474	12 000–20 000	1	KEL 1230/6 CAST
ø de tige 8 mm									
12	30	8	70	14°	2,6	068014	12 000–20 000	1	KEL 1230/8 CAST

Forme conique à bout pointu SKM

Fraise sur tige conique selon DIN 8032, pointe aplatie.





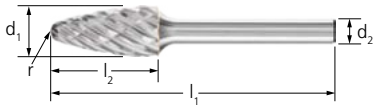
PFERDVALUE :

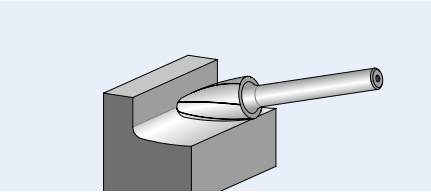
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture CAST EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
12	25	6	65	26°	952481	12 000–20 000	1	SKM 1225/6 CAST

Forme ogive à bout arrondi RBF

Fraise sur tige en forme d'ogive à bout arrondi selon DIN 8032.





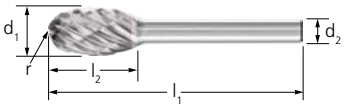
PFERDVALUE :

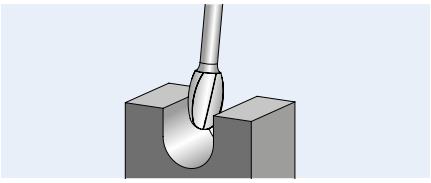
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture CAST EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
6	18	6	55	1,5	952528	24 000–40 000	1	RBF 0618/6 CAST
10	20	6	60	2,5	952559	14 000–24 000	1	RBF 1020/6 CAST
12	25	6	65	2,5	952566	12 000–20 000	1	RBF 1225/6 CAST
ø de tige 8 mm								
12	25	8	65	2,5	067949	12 000–20 000	1	RBF 1225/8 CAST

Forme goutte TRE

Fraise sur tige en forme de goutte selon DIN 8032.





PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture CAST EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 6 mm								
12	20	6	60	5,0	952467	12 000–20 000	1	TRE 1220/6 CAST

Fraises limes carbure hautes performances

Denture TITANIUM pour le titane dur

La denture TITANIUM (résistance à la traction > 500 N/mm²) est spécialement conçue pour l'usinage de matériaux en titane durs. Elle se caractérise par une performance d'enlèvement de matière extrêmement élevée sur ce type de matériau très difficile à fraiser. Les fraises en carbure à denture TITANIUM garantissent un fraisage régulier avec des vibrations considérablement réduites et moins de bruit.

Avantages :

- Performance d'enlèvement de matière et durée de vie exceptionnelles grâce à la géométrie innovante de cette denture.
- Agressivité sensiblement augmentée, grands copeaux, excellente évacuation des copeaux.
- Travail confortable avec moins de vibrations et moins de bruit.

Matériaux pouvant être usinés :

- Titane
- Alliages de titane durs

Applications :

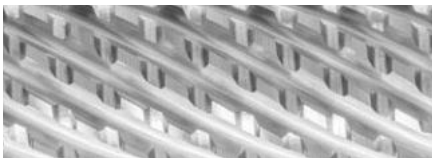
- Fraisage
- Égalisation
- Ébavurage
- Réalisation d'ouvertures
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure

Recommandations d'utilisation :

- Déterminez individuellement la vitesse de rotation en fonction de l'alliage de titane à travailler.
- Réduisez la vitesse si la projection d'étincelles est excessive. Selon l'alliage de titane à travailler, la projection d'étincelles n'est pas complètement évitable.
- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure. Recommandations électriques pour les machines motrices :
  - ø de tige 3 mm : 75 à 300 watts
  - ø de tige 6 mm : à partir de 300 watts
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

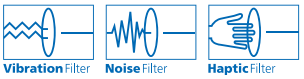


Consigne de sécurité :

- En raison de la performance d'enlèvement de matière très élevée, la tige peut présenter des colorations. Cela n'entraîne aucun risque pour la sécurité.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les fraises limes à denture TITANIUM comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à la nette diminution des vibrations et du bruit.



PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture TITANIUM pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

❶ Déterminer la vitesse de coupe à l'aide du tableau.
❷ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.
❸ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

Groupe de matériaux			Application	Denture	❶ Vitesse de coupe
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux durs	Alliages de titane durs	Ébauche	TITANIUM	250–450 m/min

Exemple :
Fraise lime carbure,
denture TITANIUM,
ø de la fraise limes 12 mm.
Usinage grossier des alliages de titane durs.
Vitesse de coupe : 250–450 m/min
Vitesse de rotation : 7 000–12 000 tr/min

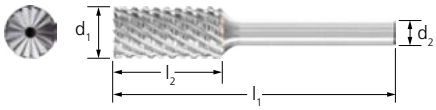
❷ ø de la fraise limes [mm]	❸ Vitesses de coupe [m/min]	
	250	450
	Vitesses de rotation [tr/min]	
3	27 000	48 000
4	20 000	36 000
5	16 000	29 000
6	13 000	24 000
12	7 000	12 000

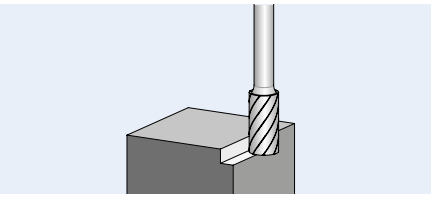
Remarque :

Pour les alliages de titane mous (résistance à la traction < 500 N/mm²), nous recommandons les fraises limes en carbure à denture INOX. La géométrie particulière de la denture de ces fraises limes évite le colmatage des espaces à copeaux, en particulier avec des matériaux mous encrassants (voir page 44).

Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie et en bout.





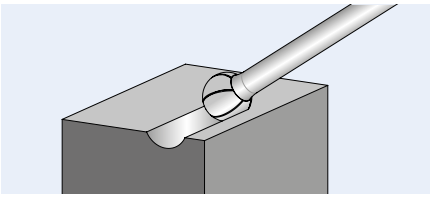
PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture TITANIUM EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	13	3	43	034217	27 000–48 000	1	ZYAS 0313/3 TITANIUM
6	13	3	43	034224	13 000–24 000	1	ZYAS 0613/3 TITANIUM
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	034248	13 000–24 000	1	ZYAS 0616/6 TITANIUM
12	25	6	65	034255	7 000–12 000	1	ZYAS 1225/6 TITANIUM

Forme sphérique KUD

Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032.



PFERDVALUE :

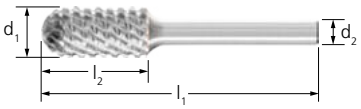
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture TITANIUM EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	2	3	33	034149	27 000–48 000	1	KUD 0302/3 TITANIUM
4	3	3	34	034163	20 000–36 000	1	KUD 0403/3 TITANIUM
5	4	3	35	034170	16 000–29 000	1	KUD 0504/3 TITANIUM
6	5	3	35	034187	13 000–24 000	1	KUD 0605/3 TITANIUM
ø de tige 6 mm							
6	5	6	45	034194	13 000–24 000	1	KUD 0605/6 TITANIUM
12	10	6	51	034200	7 000–12 000	1	KUD 1210/6 TITANIUM

Cobalt Outils Coupants

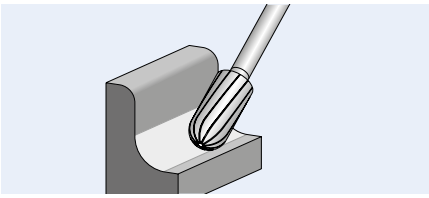
Fraises limes carbure hautes performances

Denture TITANIUM pour le titane dur



Forme cylindrique à bout arrondi WRC

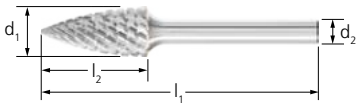
Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032.
Combinaison des géométries cylindriques et sphériques.



PFERDVALUE :

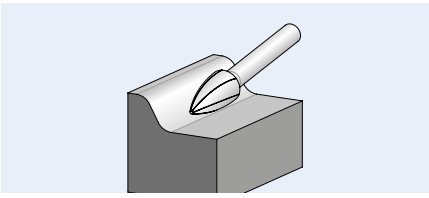
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture TITANIUM EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	13	3	43	034309	27 000–48 000	1	WRC 0313/3 TITANIUM
6	13	3	43	034316	13 000–24 000	1	WRC 0613/3 TITANIUM
ø de tige 6 mm							
6	16	6	55	034330	13 000–24 000	1	WRC 0616/6 TITANIUM
12	25	6	65	034347	7 000–12 000	1	WRC 1225/6 TITANIUM



Forme ogive pointue SPG

Fraise sur tige en forme d'ogive selon DIN 8032, pointe aplatie.



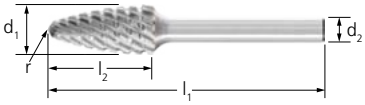
PFERDVALUE :

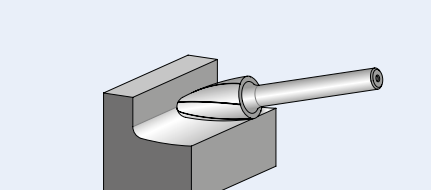
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture TITANIUM EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	7	3	37	034323	27 000–48 000	1	SPG 0307/3 TITANIUM
	13	3	43	034392	27 000–48 000	1	SPG 0313/3 TITANIUM
6	13	3	43	034408	13 000–24 000	1	SPG 0613/3 TITANIUM
ø de tige 6 mm							
6	18	6	55	034415	13 000–24 000	1	SPG 0618/6 TITANIUM
12	25	6	65	034422	7 000–12 000	1	SPG 1225/6 TITANIUM

Forme ogive à bout arrondi RBF

Fraise sur tige en forme d'ogive à bout arrondi selon DIN 8032.





PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture TITANIUM EAN 4007220	Tr/min		Désignation
ø de tige 3 mm								
3	13	3	43	0,75	034354	27 000–48 000	1	RBF 0313/3 TITANIUM
6	13	3	43	1,5	034361	13 000–24 000	1	RBF 0613/3 TITANIUM
ø de tige 6 mm								
6	18	6	55	1,5	034378	13 000–24 000	1	RBF 0618/6 TITANIUM
12	25	6	65	2,5	034385	7 000–12 000	1	RBF 1225/6 TITANIUM

Fraises limes carbure hautes performances

Dentures PLAST, FVK et FVKS pour fibre de verre et carbone

Les fraises limes carbure à denture PLAST, FVK et FVKS conviennent au rognage et au détourage de l'ensemble des matières plastiques renforcées de fibres de verre (PRFV) et de fibres de carbone (PRFC).

Les fraises limes avec arête de coupe ou pointe de centrage et de perçage permettent des opérations combinées de perçage et de fraisage. Les fraises limes avec denture en bout (STS) permettent un ébavurage des trous de perçage. La version avec denture droite en bout (FSTS) est utilisée pour les rainures et les poches. Les versions STS et FSTS conviennent exclusivement à l'utilisation sur machines et robots. La géométrie spéciale de leur denture autorise des vitesses d'avance élevées grâce à un effort de coupe réduit tout en assurant un fraisage silencieux.

Applications :

- Rognage
- Détourage
- Ébavurage
- Fraisage de rainures et poches (avec FSTS)
- Perçage de trous (avec FSTS)
- Ébavurage de perçages (avec STS)
- Fraisage
- Réalisation d'ouvertures

Recommandations d'utilisation :

- L'exécution avec arête de coupe convient particulièrement aux utilisations sur machine ou robot, tandis que l'exécution avec pointe de centrage et de perçage convient aux utilisations manuelles. Elle permet un perçage fiable dans presque toutes les conditions de surface.
- Les versions avec denture en bout (STS) et denture droite en bout (FSTS) conviennent exclusivement aux utilisations sur machines et robots.
- Choisissez un diamètre de fraise limes plus grand que l'épaisseur du matériau à usiner pour éviter les vibrations ainsi que les risques de rupture de l'outil et de détérioration de la pièce à usiner.
- Augmentez la vitesse de rotation si l'outil a tendance à vibrer.
- Le cas échéant, réduisez la vitesse de rotation et la pression d'appui en cas de fusion.
- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure.

Recommandations électriques pour les machines motrices :
- ø de tige 3 mm : 75 à 300 watts
- ø de tige 6 mm : à partir de 300 watts

- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

Denture PLAST

Les fraises limes carbure à denture PLAST conviennent tout particulièrement sur des thermodurcissables renforcés de fibres de verre et de carbone moins durs (PRFV et PRFC ; teneur en fibres ≤ 40 %) et des thermoplastiques renforcés de fibres. La denture (similaire à celle des fraises PKD) réduit la délamination et l'effilochage.

Avantages :

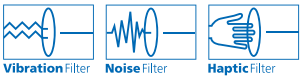
- Adaptation parfaite aux PRFV et PRFC ; teneur en fibres ≤ 40 %.
- Réduction de la délamination et de l'effilochage grâce à la denture spéciale similaire à celle des fraises PKD.
- Adaptation parfaite à l'une utilisation sur machine ou robot.
- Très faible effort de coupe.
- Vitesses d'avance élevées.

Matériaux pouvant être usinés :

- Matières plastiques
- Matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC) avec une teneur en fibres ≤ 40 %
- Matières thermoplastiques

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les fraises limes à denture PLAST comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à la nette diminution des vibrations et du bruit.



PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture PLAST pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.

Denture FVK

Denture FVKS

Les fraises limes carbure à dentures FVK et FVKS conviennent aux applications universelles sur les thermodurcissables renforcés de fibres de verre et de carbone durs. En raison de la grande précision de concentricité, la denture FVK convient à une utilisation sur machine-outil et manuelle. Elle se distingue par un fraisage silencieux et une arête de coupe lisse. La denture FVKS convient à une utilisation sur machine ou sur robot avec des avances élevées.

Avantages :

- Adaptation parfaite aux PRFV et PRFC ; même avec une teneur en fibres > 40 %.
- La denture FVKS se distingue par une arête de coupe lisse et un fraisage silencieux.

Matériaux pouvant être usinés :

- Matières plastiques
- Matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC), teneur en fibres > 40 %

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

❶ Déterminer la vitesse de coupe à l'aide du tableau.
❷ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.
❸ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

Groupe de matériaux		Application	Denture	❶ Vitesse de coupe
Matières plastiques, autres matériaux	Matières thermoplastiques, matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC), teneur en fibres ≤ 40 %,	Rognage, détourage, Réalisation d'ouvertures, Ébavurage	PLAST	450–900 m/min
	Matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC), teneur en fibres > 40 %		FVK FVKS	

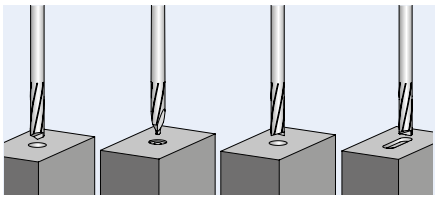
Exemple :
Fraise lime en carbure,
denture PLAST,
ø de la fraise lime 8 mm.
Rognage des matières plastiques.
Vitesse de coupe : 450–900 m/min
Vitesse de rotation : 18 000–36 000 tr/min

❷ ø de la fraise limes [mm]	❸ Vitesses de coupe [m/min]	
	450	900
	Vitesses de rotation [tr/min]	
6	24 000	48 000
8	18 000	36 000

Pour de plus amples informations sur d'autres outils PFERD et des conseils d'utilisation très utiles pour l'usinage des matières plastiques, consultez le document PRATIQUES « Outils PFERD pour l'usinage des matières plastiques ».

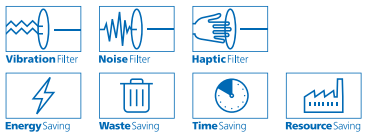
Forme cylindrique ZYA

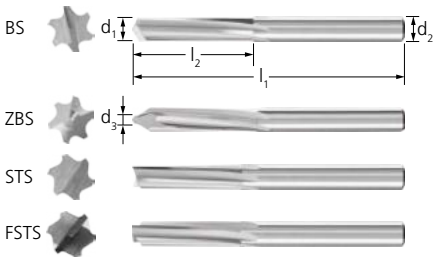
Fraise sur tige cylindrique.



Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

PFERDVALUE :
Denture PLAST :





d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Pointe de centrage et perçage d_3 [mm]	Denture PLAST	Denture FVK	Denture FVKS	Tr/min		Désignation
					EAN 4007220					
ø de tige 6 mm avec arête de coupe (BS)										
6	25	6	65	-	900413	050217	808900	24 000–48 000	1	ZYA 0625/6 ... BS
ø de tige 8 mm avec arête de coupe (BS)										
8	25	8	65	-	900468	050231	808917	18 000–36 000	1	ZYA 0825/8 ... BS
ø de tige 6 mm avec pointe de centrage et de perçage (ZBS)										
6	25	6	65	2,5	900451	869048	869055	24 000–48 000	1	ZYA 0625/6 ... ZBS
ø de tige 6 mm avec denture en bout (STS)										
6	25	6	65	-	003107	-	-	24 000–48 000	1	ZYA 0625/6 ... STS
ø de tige 8 mm avec denture en bout (STS)										
8	25	8	65	-	003121	-	-	18 000–36 000	1	ZYA 0825/8 ... STS
ø de tige 6 mm avec denture droite en bout (FSTS)										
6	25	6	65	-	003138	-	-	24 000–48 000	1	ZYA 0625/6 ... FSTS
ø de tige 8 mm avec denture droite en bout (FSTS)										
8	25	8	65	-	003152	-	-	18 000–36 000	1	ZYA 0825/8 ... FSTS

Fraises limes carbure hautes performances

Dentures TOUGH et TOUGH-S pour les opérations d'usinage avec chocs

Les dentures TOUGH et TOUGH-S ont été mises au point spécialement pour les applications difficiles sur les chantiers navals, fonderies et constructions métalliques. Elles conviennent également aux utilisations dans tous les secteurs de fabrication où les ruptures de dents sont courantes, de même que les détériorations des fraises limes classiques, en raison des conditions de fabrication délicates.

Avantages :

- Dentures spéciales innovantes avec résistance extrême aux chocs.
- Réduction des éclatements, des ruptures de dents et de fraises limes grâce à ces versions de dentures très robustes et performantes.
- Possibilité d'utilisation dans la plage de vitesse de rotation inférieure également.
- Très bonne possibilité d'utilisation en version à tige longue grâce à leur résistance extrême aux chocs.

Applications :

- Mode percussion possible avec rallonges de tige
- Utilisation avec zone de contact importante de la circonférence
- Fraisage de contours étroits
- Applications ne disposant pas de vitesses de rotation élevées

Matériaux pouvant être usinés :

- Fonte
- Acier
- Acier moulé
- Les dentures TOUGH et TOUGH-S peuvent être utilisées sur des matériaux jusqu'à une dureté de 54 HRC. Pour les matériaux plus durs, il est conseillé de procéder à des essais préalables.

Recommandations d'utilisation :

- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure.
  Recommandations électriques pour les machines motrices :
  - ø de tige 3 mm : 75 à 300 watts
  - ø de tige 6 mm : à partir de 300 watts
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Denture TOUGH

Les fraises limes carbure à denture TOUGH sont particulièrement agressives et se distinguent par un enlèvement de matière important.

Denture TOUGH-S

Les fraises limes carbure à denture TOUGH-S se distinguent par un fonctionnement silencieux et un enlèvement de matière important.

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de coupe [m/min] conseillée :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
❷ Choisir la denture.
❸ Déterminer la vitesse de coupe.

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

❹ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.
❺ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

Consigne de sécurité :

Veuillez respecter les vitesses de rotation réduites pour les fraises limes longue. Vous les trouverez à la page 11.

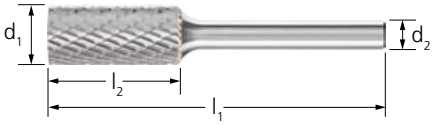
❶ Groupe de matériaux			Application	❷ Denture	❸ Vitesse de coupe
Acier, acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés, aciers traités	Ébavurage avec chocs	TOUGH	250–600 m/min
				TOUGH-S	
	Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés		TOUGH	250–350 m/min
				TOUGH-S	
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	Ébavurage avec chocs	TOUGH	250–600 m/min
				TOUGH-S	

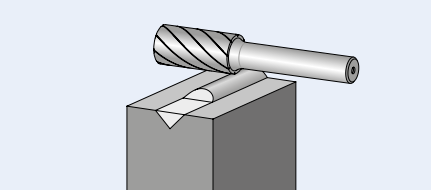
Exemple :
Fraise lime carbure,
denture TOUGH,
ø de la fraise lime 12 mm.
Usinage grossier des aciers sous contraintes de chocs jusqu'à 1 200 N/mm².
Vitesse de coupe : 250–600 m/min
Vitesse de rotation : 7 000–16 000 tr/min

❹ ø de la fraise limes [mm]	❺ Vitesses de coupe [m/min]		
	250	350	600
	Vitesses de rotation [tr/min]		
8	10 000	14 000	24 000
10	8 000	11 000	19 000
12	7 000	9 000	16 000
16	5 000	7 000	12 000

Forme cylindrique ZYA sans denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032.





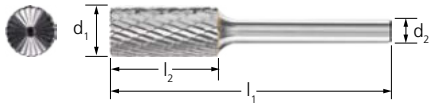
Consignes de commande :

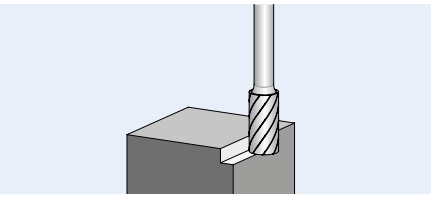
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture TOUGH	Denture TOUGH-S		Désignation
				EAN 4007220			
ø de tige 6 mm							
8	20	6	60	895504	-	1	ZYA 0820/6 ...
10	20	6	60	895658	-	1	ZYA 1020/6 ...
12	25	6	65	895665	895672	1	ZYA 1225/6 ...

Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie et en bout.





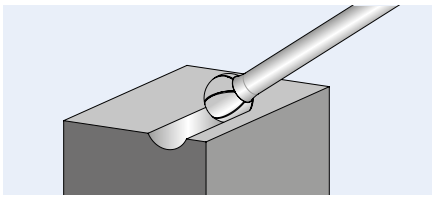
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture TOUGH		Désignation
				EAN 4007220		
ø de tige 6 mm						
8	20	6	60	769997	1	ZYAS 0820/6 TOUGH
10	20	6	60	770023	1	ZYAS 1020/6 TOUGH
12	25	6	65	869109	1	ZYAS 1225/6 TOUGH
ø de tige 8 mm						
12	25	8	65	770054	1	ZYAS 1225/8 TOUGH

Fraises limes carbure hautes performances

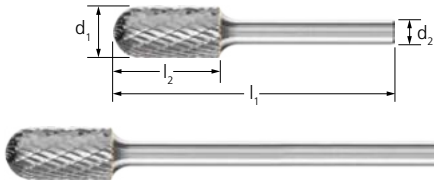
Dentures TOUGH et TOUGH-S pour les opérations d'usinage avec chocs

Forme sphérique KUD

Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032.



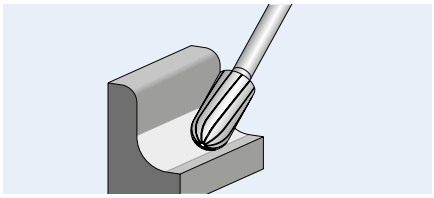
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture TOUGH		Désignation
				EAN 4007220		
ø de tige 6 mm						
8	7	6	47	955383	1	KUD 0807/6 TOUGH
12	10	6	51	770160	1	KUD 1210/6 TOUGH



Forme cylindrique à bout arrondi WRC

Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032. Combinaison de géométries cylindriques et sphériques.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

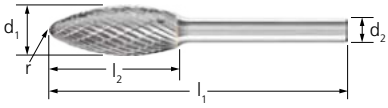
Consignes de sécurité :

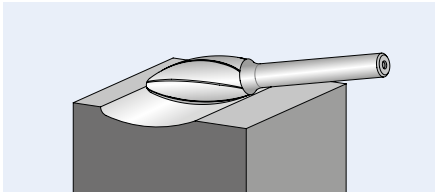
La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture TOUGH	Denture TOUGH-S		Désignation
				EAN 4007220			
ø de tige 6 mm							
8	20	6	60	770108	-	1	WRC 0820/6 ...
10	20	6	60	770115	-	1	WRC 1020/6 ...
12	25	6	65	770122	770139	1	WRC 1225/6 ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm							
12	25	6	175	091043	-	1	WRC 1225/6 ... SL 150
ø de tige 8 mm							
12	25	8	65	769881	-	1	WRC 1225/8 ...

Forme flamme B

Fraise sur tige en forme flamme selon ISO 7755/8.



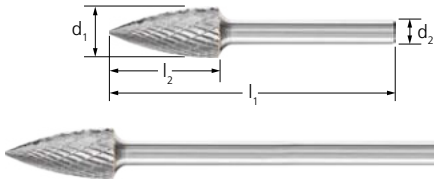


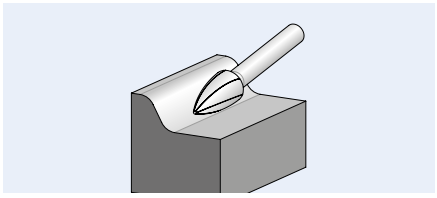
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture TOUGH EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm							
8	20	6	60	1,5	770061	1	B 0820/6 TOUGH
12	30	6	70	2,1	770085	1	B 1230/6 TOUGH
ø de tige 8 mm							
12	30	8	70	2,1	770092	1	B 1230/8 TOUGH

Forme ogive pointue SPG

Fraise sur tige de forme ogivale selon DIN 8032, pointe aplatie.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)





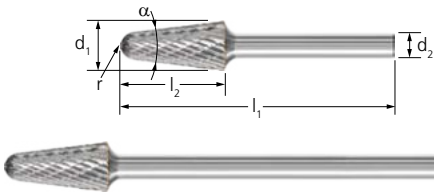
Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

Consignes de sécurité :

La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

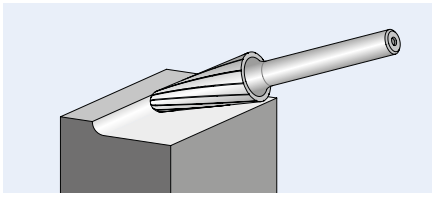
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture TOUGH	TOUGH-S EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm							
10	20	6	60	770252	770269	1	SPG 1020/6 ...
12	25	6	65	770276	-	1	SPG 1225/6 ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm							
12	25	6	175	090930	-	1	SPG 1225/6 ... SL 150
ø de tige 8 mm							
12	25	8	65	770283	-	1	SPG 1225/8 ...



Forme conique à bout arrondi KEL

Fraise sur tige de forme conique à bout rond selon DIN 8032.

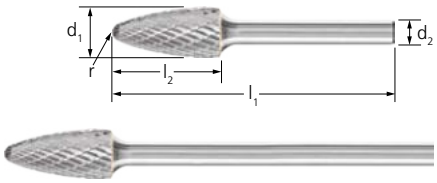
SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de sécurité :

La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

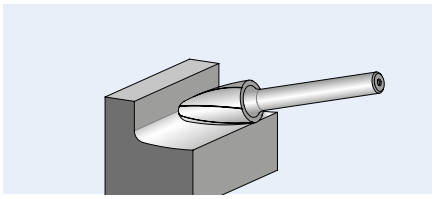
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Denture TOUGH EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm								
12	25	6	65	14°	3,3	770320	1	KEL 1225/6 TOUGH
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm								
12	25	6	175	14°	3,3	091166	1	KEL 1225/6 TOUGH SL 150
ø de tige 8 mm								
12	25	8	65	14°	3,3	770337	1	KEL 1225/8 TOUGH



Forme ogive à bout arrondi RBF

Fraise sur tige de forme cintrée selon DIN 8032.

SL = Longueur de tige (tige longue acier)



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

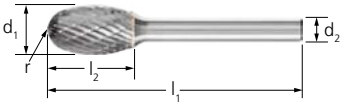
Consignes de sécurité :

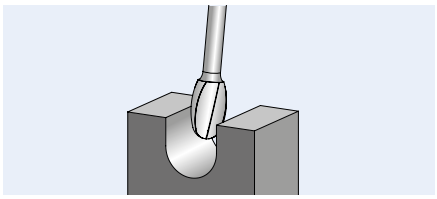
La vitesse de rotation admissible est réduite avec les versions à longue tige. Vous les trouverez à la page 11.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture TOUGH	TOUGH-S EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm								
8	20	6	60	1,2	770191	-	1	RBF 0820/6 ...
10	20	6	60	2,5	770207	-	1	RBF 1020/6 ...
12	25	6	65	2,5	770214	770238	1	RBF 1225/6 ...
16	25	6	65	4,9	869116	-	1	RBF 1625/6 ...
ø de tige longue 6 mm, SL 150 mm								
12	25	6	175	2,5	090947	-	1	RBF 1225/6 ... SL 150
ø de tige 8 mm								
12	25	8	65	2,5	770221	770245	1	RBF 1225/8 ...

Forme goutte TRE

Fraise sur tige en forme de goutte selon DIN 8032.





d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture TOUGH EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm							
10	16	6	56	4,0	770344	1	TRE 1016/6 TOUGH
12	20	6	60	5,0	770351	1	TRE 1220/6 TOUGH

Assortiment 1712 TOUGH

L'assortiment 1712 TOUGH comprend 5 fraises sur tige en carbure dans les formes et les dimensions les plus courantes pour les travaux difficiles. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.
La fixation des fraises par la tige facilite la sélection et le prélèvement des outils.
Cinq autres emplacements libres sont disponibles pour un garnissage personnalisé.

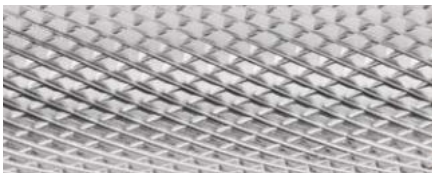
Contenu :
5 fraises sur tige en carbure,
ø de tige 6 mm, denture TOUGH
1 pièce de chaque :
WRC 1225/6 TOUGH
SPG 1225/6 TOUGH
RBF 1225/6 TOUGH
KEL 1225/6 TOUGH
TRE 1220/6 TOUGH

Denture TOUGH EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm		
955635	1	1712 TOUGH

Fraises limes carbure hautes performances

Denture MICRO pour l'usinage de précision

Les fraises limes carbure à denture MICRO ont été spécialement conçues pour l'usinage fin et sont utilisées là où sont habituellement employées des meules sur tige. Elles offrent une performance d'enlèvement de matière plus élevée et génèrent une grande qualité de surface, notamment en comparaison avec les surfaces fraisées habituelles. Par ailleurs, elles ne provoquent que peu de vibrations et d'émissions sonores. Elles conservent leur géométrie tout au long de leur durée de vie. Ces fraises conviennent parfaitement aux travaux d'usinage manuels ou sur machine. Pratiquement tous les matériaux peuvent être usinés jusqu'à une dureté de 68 HRC.



Avantages :

- Grande qualité de surface.
- Par rapport aux meules sur tige, aucune modification de la géométrie due à l'abrasion/usure.
- Usinage de presque tous les matériaux jusqu'àune dureté de 68 HRC.

Applications :

- Travaux de finition
- Travaux d'ébarbage très fin
- Correction dans la fabrication d'outils et de moules
- Affûtage d'outils de coupe

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier et acier moulé
- Acier inoxydable (INOX)
- Métaux non ferreux
- Fonte

Recommandations d'utilisation :

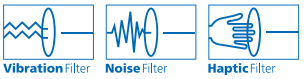
- Dans la mesure du possible, utilisez les outils avec des entraînements puissants avec broche à montage élastique pour éviter les vibrations.
- Pour une utilisation économique des fraises limes, travaillez sur la plage de vitesse de rotation/vitesse de coupe supérieure. Recommandations électriques pour les machines motrices :
  - ø de tige 3 mm : 75 à 300 watts
  - ø de tige 6 mm : à partir de 300 watts
- Respectez les vitesses de rotation conseillées.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Utilisation sur robot
- Machine-outil

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les fraises limes à denture MICRO comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à la nette diminution des vibrations et du bruit.



PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture MICRO pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.

La gamme PFERD comprend de nombreux outils conçus pour la fabrication d'outils et de moules. Ces solutions spéciales ont été rassemblées à votre intention dans notre Focus Secteur. N'hésitez pas à nous consulter.

Cobalt Outils Coupants

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de coupe [m/min] conseillée :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
❷ Déterminer la vitesse de coupe.

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

❸ Sélectionner le diamètre de fraise sur tige souhaité.
❹ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

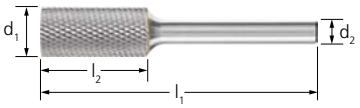
❶ Groupe de matériaux			Application	Denture	❷ Vitesse de coupe
Acier, acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés, aciers traités	Finition	MICRO	600–750 m/min
	Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés			450–600 m/min
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	Finition	MICRO	450–600 m/min
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux durs	Bronze, titane/alliages de titane, alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si)	Finition	MICRO	450–600 m/min
	Matériaux réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de motopropulseurs et de turbines)			
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	Finition	MICRO	600–750 m/min

Exemple :
Fraise lime carbure,
denture MICRO,
ø de la fraise lime 10 mm.
Usinage fin des aciers jusqu'à 1 200 N/mm².
Vitesse de coupe : 600–750 m/min
Vitesse de rotation : 19 000–24 000 tr/min

❸ ø de la fraise limes [mm]	❹ Vitesses de coupe [m/min]		
	450	600	750
	Vitesses de rotation [tr/min]		
2	72 000	95 000	120 000
3	48 000	64 000	80 000
4	36 000	48 000	60 000
6	24 000	32 000	40 000
8	18 000	24 000	30 000
10	14 000	19 000	24 000
12	12 000	16 000	20 000

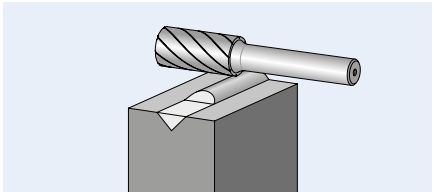
Fraises limes carbure hautes performances

Denture MICRO pour l'usinage de précision



Forme cylindrique ZYA sans denture en bout

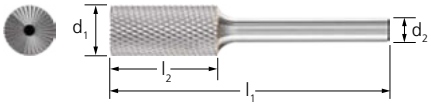
Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032.



PFERDVALUE :

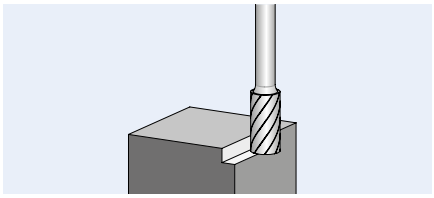
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Time Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture MICRO EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm						
2	10	3	40	895511	1	ZYA 0210/3 MICRO
3	13	3	43	895535	1	ZYA 0313/3 MICRO
4	13	3	43	895542	1	ZYA 0413/3 MICRO
6	13	3	43	953068	1	ZYA 0613/3 MICRO
ø de tige 6 mm						
6	16	6	55	895559	1	ZYA 0616/6 MICRO
8	20	6	60	895573	1	ZYA 0820/6 MICRO
10	20	6	60	895603	1	ZYA 1020/6 MICRO
12	25	6	65	953051	1	ZYA 1225/6 MICRO



Forme cylindrique ZYAS avec denture en bout

Fraise sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie et en bout.



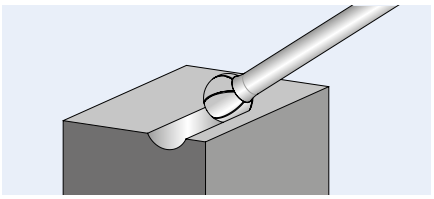
PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Time Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture MICRO EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm						
6	16	6	55	895566	1	ZYAS 0616/6 MICRO
8	20	6	60	895580	1	ZYAS 0820/6 MICRO
10	20	6	60	895610	1	ZYAS 1020/6 MICRO
12	25	6	65	953105	1	ZYAS 1225/6 MICRO

Forme sphérique KUD

Fraise sur tige sphérique selon DIN 8032.



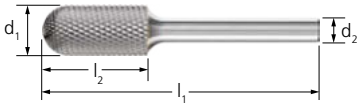
PFERDVALUE :

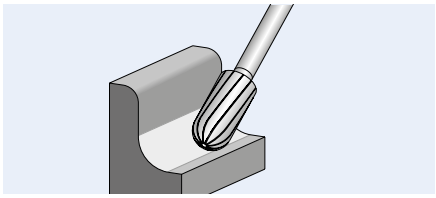
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Time Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture MICRO EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm						
2	1,5	3	33	895399	1	KUD 021,5/3 MICRO
3	2	3	33	895405	1	KUD 0302/3 MICRO
4	3	3	34	895412	1	KUD 0403/3 MICRO
6	5	3	35	953129	1	KUD 0605/3 MICRO
ø de tige 6 mm						
6	5	6	45	895436	1	KUD 0605/6 MICRO
8	7	6	47	895474	1	KUD 0807/6 MICRO
10	9	6	49	895481	1	KUD 1009/6 MICRO
12	10	6	51	953112	1	KUD 1210/6 MICRO

Forme cylindrique à bout arrondi WRC

Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032. Combinaison des géométries cylindrique et sphèrique.





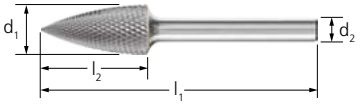
PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Time Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture MICRO EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm						
2	10	3	40	953167	1	WRC 0210/3 MICRO
3	13	3	43	869000	1	WRC 0313/3 MICRO
6	13	3	43	953150	1	WRC 0613/3 MICRO
ø de tige 6 mm						
6	16	6	55	869017	1	WRC 0616/6 MICRO
8	20	6	60	869024	1	WRC 0820/6 MICRO
10	20	6	60	869031	1	WRC 1020/6 MICRO
12	25	6	65	953136	1	WRC 1225/6 MICRO

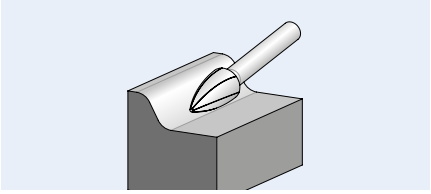
Fraises limes carbure hautes performances

Denture MICRO pour l'usinage de précision



Forme ogive pointue SPG

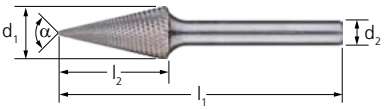
Fraise sur tige en forme d'ogive selon DIN 8032, pointe aplatie.



PFERDVALUE :

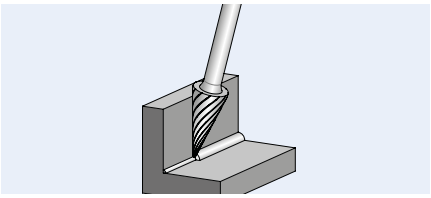
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Time Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture MICRO EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm						
3	7	3	37	003886	1	SPG 0307/3 MICRO
	13	3	43	003893	1	SPG 0313/3 MICRO
6	13	3	43	003909	1	SPG 0613/3 MICRO
ø de tige 6 mm						
6	18	6	55	003916	1	SPG 0618/6 MICRO
8	20	6	60	003923	1	SPG 0820/6 MICRO
10	20	8	60	003930	1	SPG 1020/6 MICRO
12	25	6	65	003954	1	SPG 1225/6 MICRO



Forme conique à bout pointu SKM

Fraise sur tige conique pointue selon DIN 8032, pointe aplatie.



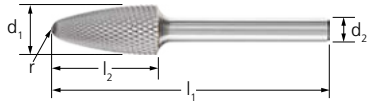
PFERDVALUE :

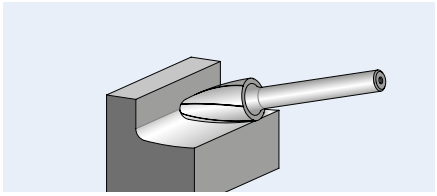
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Time Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture MICRO EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	7	3	37	21°	067833	1	SKM 0307/3 MICRO
	11	3	41	14°	067864	1	SKM 0311/3 MICRO
6	13	3	43	25°	067871	1	SKM 0613/3 MICRO
ø de tige 6 mm							
6	18	6	55	18°	067888	1	SKM 0618/6 MICRO
8	20	6	60	22°	067895	1	SKM 0820/6 MICRO
10	20	6	60	28°	067901	1	SKM 1020/6 MICRO
12	25	6	65	26°	067918	1	SKM 1225/6 MICRO

Forme ogive à bout arrondi RBF

Fraise sur tige en forme d'ogive à bout arrondi selon DIN 8032.





PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Time Saving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture MICRO EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm							
3	7	3	37	0,75	835524	1	RBF 0307/3 MICRO
	13	3	43	0,75	955352	1	RBF 0313/3 MICRO
6	13	3	43	1,5	955338	1	RBF 0613/3 MICRO
ø de tige 6 mm							
6	18	6	55	1,5	835494	1	RBF 0618/6 MICRO
8	20	6	60	1,2	835500	1	RBF 0820/6 MICRO
10	20	6	60	2,5	835517	1	RBF 1020/6 MICRO
12	25	6	65	2,5	953143	1	RBF 1225/6 MICRO

Assortiment 1502 MICRO

L'assortiment 1502 MICROcomprend 10 fraises sur tige en carbure dans les formes et les dimensions les plus courantes pour les travaux de finition. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.

Contenu :
10 fraises sur tige en carbure,
ø de tige 3 mm, denture MICRO
1 pièce de chaque :

ZYA 0210/3 MICRO	WRC 0613/3 MICRO
ZYA 0313/3 MICRO	KUD 0302/3 MICRO
ZYA 0613/3 MICRO	KUD 0605/3 MICRO
WRC 0210/3 MICRO	RBF 0307/3 MICRO
WRC 0313/3 MICRO	RBF 0613/3 MICRO

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Time Saving

Denture MICRO EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm		
896181	1	1502 MICRO

Fraises limes carbure hautes performances

Fraises sur tige HM pour l'usinage des arêtes

Les fraises limes carbure conçues pour l'usinage des arêtes constituent une famille de produits indépendante chez PFERD. Elles sont essentiellement utilisées dans la construction en acier et en aluminium, et sont spécialement conçues pour le chanfreinage, l'ébavurage et l'arrondissement des arêtes. PFERD propose des outils pour l'usinage défini et flexible des arêtes.

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier et acier moulé
- Acier inoxydable (INOX)
- Métaux non ferreux
- Fonte
- Matières plastiques, autres matériaux

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

Usinage flexible des arêtes avec les dentures 3, 3 PLUS, 5 et la denture spéciale (SP)

De par leurs formes spéciales, les fraises limes carbure conçues pour l'usinage flexible des arêtes permettent de réaliser des chanfreins ou des rayons quasiment exacts. Elles peuvent également être utilisées dans les endroits difficiles d'accès.

Avantages :

- Guidage aisé.
- Utilisation extrêmement flexible dans les endroits difficiles d'accès.
- Réalisation de chanfreins ou de rayons.

Applications :

- Usinage flexible des arêtes
- Chanfreinage flexible
- Ébavurage flexible
- Arrondissement d'arêtes
- Enfonçage
- Usinage d'arêtes difficiles d'accès, situées sur faces arrière

Recommandations d'utilisation :

- Dans des cas exceptionnels, il est possible de travailler à une vitesse inférieure à 3000 tr/min. Cette vitesse est recommandée en cas de travaux d'enfonçage avec grande zone de contact (360°) et pour certaines utilisations stationnaires.
- En cas d'enlèvement de copeaux peu important (ébavurage, chanfreinage, usinage léger des surfaces), il est possible d'augmenter, voire de doubler la vitesse.
- En général, les fraises limes sont utilisées par mouvements d'avance parallèle ou pendulaires. Guidez l'outil en avance parallèle rapidement au-dessus de la pièce à usiner pour obtenir des surfaces fines ou des chanfreins très réguliers.

Usinage défini des arêtes avec la denture EDGE

Les fraises limes carbure à denture EDGE ont été spécialement conçues pour l'usinage défini des arêtes. La conception particulière de cette fraise limes permet de la guider avec précision sur les arêtes sans détériorer la pièce à usiner. Il est possible de réaliser des formes angulaires précises en une seule opération avec des chanfreins de 30° ou 45° ou encore un rayon défini de 3,0 mm. L'arrondissement des arêtes est requis, entre autres, à titre de mesure de protection contre la corrosion selon : ISO 12944-3, ISO 8501-3, SOLAS XII/6.3 (réf. T4/3.01 MSC.1/Circ.1198).

Avantages :

- Conception particulière pour un guidage précis.
- Sécurité et confort d'utilisation.
- Réalisation de formes angulaires précises en une seule opération.

Applications :

- Usinage défini des arêtes
- Ébavurage défini
- Adoucissement et arrondissage des arêtes dans la construction en acier et en aluminium
- Arrondissement des arêtes avant l'application de revêtements anticorrosion dans la construction navale, sur les installations de grutage et autres constructions métalliques exposées à la corrosion
- Chanfreinage défini lors de la préparation des cordons de soudure en V (60°, ISO 9692-1)
- Chanfreinage défini pour l'émoussage des arêtes (45°)

Recommandations d'utilisation :

- Utilisez la fraise limes en avance parallèle. Pour obtenir une surface fine, guidez-la en avance parallèle au-dessus de l'arête à usiner.
- Montez les fraises limes à denture EDGE dans la mesure du possible sur la meuleuse droite pneumatique PG 3/210 avec la douille de guidage correspondante EFH PG 3/210 de PFERD (voir encadré à droite).

PFERDVALUE :

PFERDEFFICIENCY recommande les fraises limes à denture EDGE pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit.

Energy Saving Time Saving

EDGE Cutting System (ECS)

Le EDGE Cutting System comprend des fraises limes à denture EDGE et une douille de guidage spéciale à monter sur une machine en vente dans le commerce pour obtenir un guidage optimal au cours de travaux d'ébavurage légers (voir pages 83–84).

Avantages :

- Guidage amélioré.
- Montage possible sur toute meuleuse droite en vente dans le commerce.
- Fraise limes remplaçable.

Meuleuse droite pneumatique PG 3/210 DH et accessoires

La combinaison de cette meuleuse droite pneumatique, de la douille de guidage spécialement conçue pour cet entraînement et des fraises limes à denture EDGE garantit un guidage optimal permettant l'exécution de formes angulaires précises.

Avantages :

- Guidage amélioré par surface d'appui supplémentaire.
- Réduction des contraintes thermiques sur la pièce à usiner et l'outil grâce à l'évacuation de l'air vicié vers l'avant (notamment lors de l'usinage de matériaux à mauvaise conductivité thermique tels que l'acier inoxydable (INOX)).
- Prévention de l'adhérence des copeaux lors de l'usinage de matériaux en aluminium.
- Évacuation ciblée des copeaux à l'aide de l'air d'évacuation de l'entraînement.

Références de commande :
Meuleuse droite pneumatique :
EAN 4007220**606315**

Douille de guidage :
EAN 4007220**948897**

Plateau de guidage :
EAN 4007220**967676**

Cobalt Outils Coupants

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de coupe [m/min] conseillée :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
❷ Choisir la denture.
❸ Déterminer la vitesse de coupe.

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

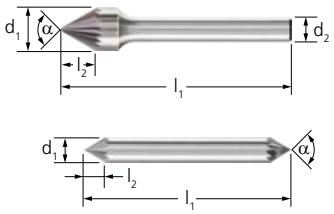
❹ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.
❺ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

❶ Groupe de matériaux			Application	❷ Denture	❸ Vitesse de coupe
Acier, acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés, aciers traités	Usinage des arêtes	3	450–600 m/min
				3 PLUS	
				SP	
				EDGE	600–900 m/min
	Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	Usinage des arêtes	3	250–350 m/min
				3 PLUS	
				SP	
				5	350–450 m/min
				EDGE	600–750 m/min
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	Usinage des arêtes	3	250–350 m/min
				3 PLUS	
				SP	
				5	350–450 m/min
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	Usinage des arêtes	EDGE ALU	900–1 100 m/min
		Laiton, cuivre, zinc		3	600–900 m/min
				EDGE	
				3 PLUS	
				SP	
	Métaux non ferreux durs	Bronze, alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si)	Usinage des arêtes	EDGE ALU	900–1 100 m/min
				3	250–450 m/min
				3 PLUS	
		Titane/alliages de titane	Usinage des arêtes	EDGE	
				SP	
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de motopropulseurs et de turbines)	Usinage des arêtes	5	350–600 m/min
				EDGE	250–450 m/min
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	Usinage des arêtes	3	450–600 m/min
				3 PLUS	
				SP	
				EDGE	600–900 m/min
Matières plastiques, autres matériaux	Matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC), matières thermoplastiques		Usinage des arêtes	EDGE ALU	750–1 100 m/min

Exemple :
Fraise lime carbure,
denture EDGE,
ø de la fraise lime 16 mm.
Usinage des aciers jusqu'à 1 200 N/mm².
Vitesse de coupe : 600–900 m/min
Vitesse de rotation : 12 000–18 000 tr/min

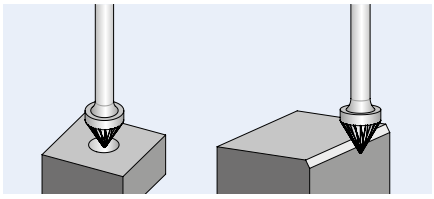
❹ ø de la fraise limes [mm]	❺ Vitesses de coupe [m/min]						
	250	350	450	600	750	900	1 100
	Vitesses de rotation [tr/min]						
3	27 000	37 000	48 000	64 000	80 000	95 000	117 000
6	13 000	19 000	24 000	32 000	40 000	48 000	59 000
8	10 000	14 000	18 000	24 000	30 000	36 000	44 000
10	8 000	11 000	14 000	19 000	24 000	29 000	35 000
12	7 000	9 000	12 000	16 000	20 000	24 000	30 000
13	6 000	9 000	11 000	15 000	18 000	22 000	27 000
16	5 000	7 000	9 000	12 000	15 000	18 000	22 000

Fraises limes carbure hautes performances
Pour un usinage des arêtes



Forme conique pointue KSJ et forme conique pointue KSJ (deux extrémités)

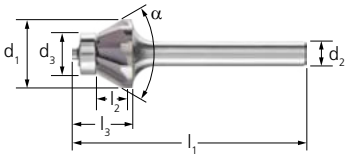
Fraise sur tige conique selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033 à angle aigu (60°). La version KSJ 0605/6 (deux extrémités) présente une denture double et peut donc être utilisée des deux côtés. Sert au forçage et au chanfreinage.



Recommandations d'utilisation :
- Pour plus d'informations sur les propriétés des dentures disponibles, reportez-vous à la page 12.

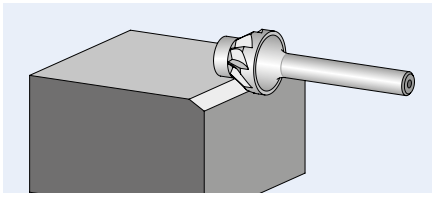
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture 3	Denture 5		Désignation
					EAN 4007220			
ø de tige 6 mm								
6	5	6	50	60°	047552	-	1	KSJ 0605/6 Z ...
10	8	6	53	60°	047576	-	1	KSJ 1008/6 Z ...
16	13	6	56	60°	047491	047507	1	KSJ 1613/6 Z ...



Forme conique pointue KSJ EDGE

Fraise sur tige conique permettant d'obtenir des chanfreins de précision. Pour le forçage et le chanfreinage d'angles de chanfreinage définis de 30°.



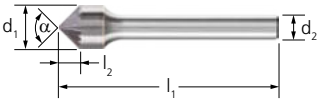
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

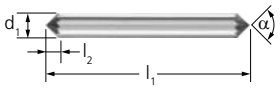
PFERDVALUE :

Time Saving | Energy Saving

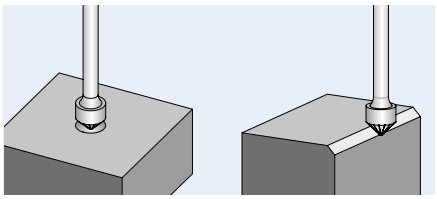
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	d_3 [mm]	l_3 [mm]	α	Denture EDGE	Denture EDGE ALU		Désignation
							EAN 4007220			
ø de tige 6 mm										
16	5	6	54	10	14	60°	952443	098011	1	KSJ 1605/6 ... 30°

Forme conique pointue KSK et forme conique pointue KSK (deux extrémités)





Fraise sur tige conique selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033 à angle (90°). La version KSK 0603/6 (deux extrémités) présente une denture double et peut donc être utilisée des deux côtés. Sert au forçage et au chanfreinage.



Recommandations d'utilisation :

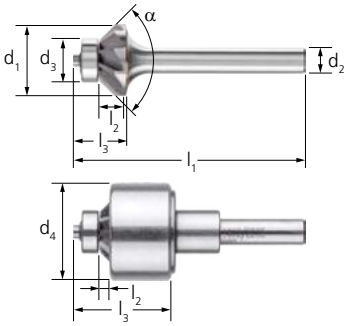
- Pour plus d'informations sur les propriétés des dentures disponibles, reportez-vous à la page 12.

Consignes de commande :

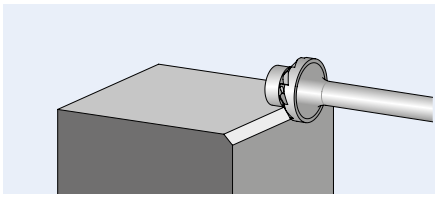
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture 3	Denture 5		Désignation
					EAN 4007220			
ø de tige 6 mm								
6	3	6	50	90°	047569	-	1	KSK 0603/6 Z ...
10	5	6	50	90°	047583	-	1	KSK 1005/6 Z ...
16	8	6	53	90°	047521	047545	1	KSK 1608/6 Z ...

Forme conique pointue KSK EDGE



Fraise sur tige conique permettant d'obtenir des chanfreins de précision. Pour le forçage et le chanfreinage d'angles de chanfreinage définis de 45°. La largeur de chanfreinage obtenue avec le EDGE Cutting System (ECS) est de 1,2 mm (+/- 0,2 mm).



Consignes de commande :

- La fraise sur tige du système EDGE Cutting System (ECS) peut être commandée et remplacée sur demande. Fraise sur tige adaptée : KSK 1603/6 EDGE ALU 45°.
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

PFERDVALUE :

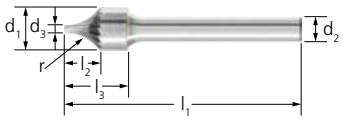
TimeSaving EnergySaving

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	d_3 [mm]	l_3 [mm]	d_4 [mm]	α	Denture EDGE	Denture EDGE ALU		Désignation
								EAN 4007220			
ø de tige 6 mm											
16	3	6	52	10	12	-	90°	952436	098004	1	KSK 1603/6 ... 45°
	1	6	52	10	24	25	90°	097984	097991	1	KSK 1603/6 ... 45° ECS

Fraises limes carbure hautes performances

Pour un usinage des arêtes

V 1015/6

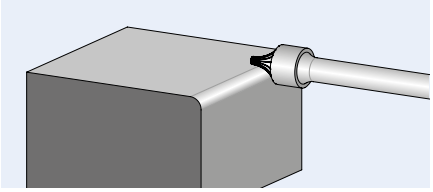


V 1215/6

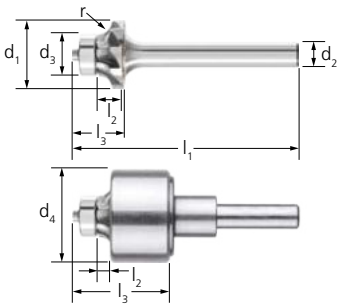
V 1315/6

Fraises sur tige à arrondir V

Fraises sur tige pour arrondissement avec face avant concave, denture selon DIN 8033. Pas de réaffûtage possible. Pour la fabrication et l'usinage des rayons extérieurs et des arrondissements d'arêtes.

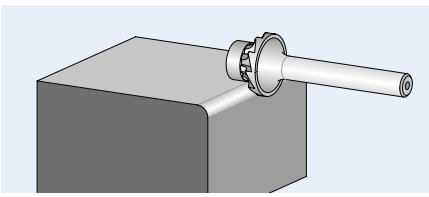


d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	d_3 [mm]	l_3 [mm]	r [mm]	r_1 [mm]	Denture 3 EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm										
10	8	6	55	2	15	10,0	-	049174	1	V 1015/6 Z3
12	7	6	55	6	15	10,0	-	049204	1	V 1215/6 Z3
13	10	6	55	3	15	10,0	1,5	049198	1	V 1315/6 Z3



Fraises sur tige à arrondir V EDGE

Fraises sur tige pour arrondissement pour obtenir des rayons de précision. Pas de réaffûtage possible. Pour la fabrication et l'usinage de rayons extérieurs de 3 mm.



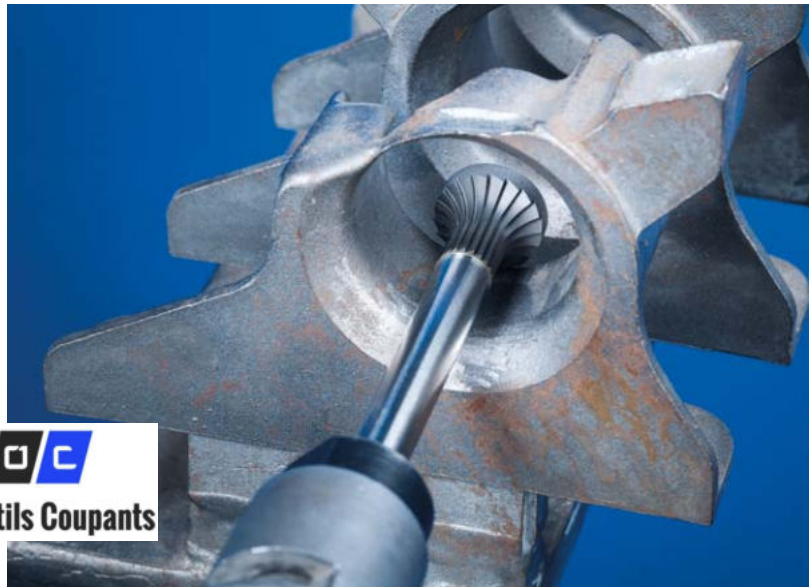
Consignes de commande :

- La fraise sur tige du système EDGE Cutting System (ECS) peut être commandée et remplacée sur demande. Fraise sur tige adaptée : V 1612/6 EDGE R3,0.

PFERDVALUE :

Time Saving | Energy Saving

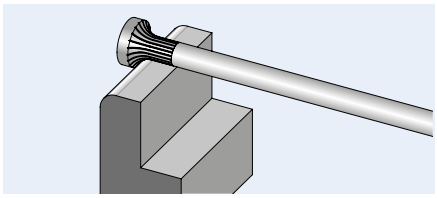
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	d_3 [mm]	l_3 [mm]	d_4 [mm]	r [mm]	Denture EDGE EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm										
16	3	6	52	10	12	-	3,0	952412	1	V 1612/6 EDGE R3,0
					24	25	3,0	098028	1	V 1612/6 EDGE R3,0 ECS



Cobalt Outils Coupants

Fraises sur tige à rayon R

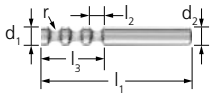
Fraises sur tige pour rayons de forme concave à denture spéciale. Pour la fabrication et l'usinage des rayons extérieurs et des arrondissements d'arêtes. Pas de réaffûtage possible.



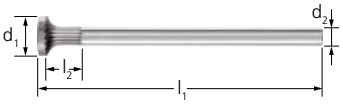
Consignes de commande :

- Livrables en deux versions : cylindrique avec triple contour concave ou forme concave se rétrécissant vers la tige

R 0625/6
R 0830/8



R 1618/8

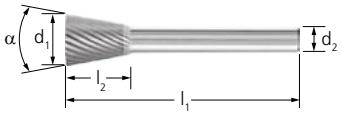


d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	l_3 [mm]	r [mm]	Denture Denture spéciale (SP) EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm								
6	5	6	65	25	3,0	952016	1	R 0625/6 SP
ø de tige 8 mm								
8	5	8	65	27	3,0	049150	1	R 0830/8 SP
16	12	8	118	18	6,0	049167	1	R 1618/8 SP

La gamme PFERD comprend de nombreux outils pour l'usinage des arêtes. Nous avons rassemblé ces solutions spéciales dans notre FOCUS Secteur. N'hésitez pas à nous consulter.

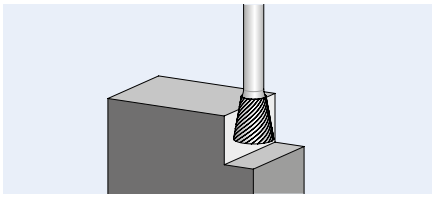
Fraises limes carbure hautes performances

Pour un usinage des arêtes



Fraises coniques d'angle sur tige WKN sans denture en bout

Fraise sur tige conique émoussée, s'amenuisant vers la tige selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033. Pour l'usinage d'arêtes difficiles d'accès, situées sur faces arrière.



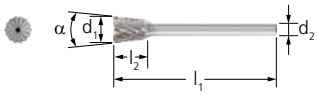
Recommandations d'utilisation :

- Pour plus d'informations sur les propriétés des dentures disponibles, reportez-vous à la page 12.

Consignes de commande :

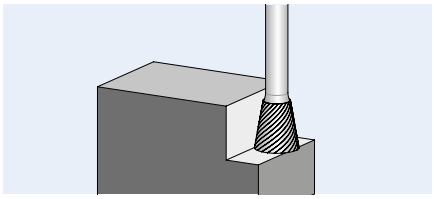
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture 3	Denture 3 PLUS	Denture 5		Désignation
					EAN 4007220				
ø de tige 3 mm									
3	7	3	37	8°	-	233863	233870	1	WKN 0307/3 Z ...
6	7	3	37	10°	-	233887	233894	1	WKN 0607/3 Z ...
ø de tige 6 mm									
10	13	6	53	10°	049211	-	-	1	WKN 1013/6 Z ...
12	13	6	53	20°	049235	-	-	1	WKN 1213/6 Z ...
16	13	6	53	20°	049242	-	-	1	WKN 1613/6 Z ...



Fraises coniques d'angle sur tige WKNS avec denture en bout

Fraise sur tige conique émoussée, s'amenuisant vers la tige selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033. Forme WKNS avec denture sur face avant. Pour l'usinage d'arêtes difficiles d'accès, situées sur faces arrière.



Recommandations d'utilisation :

- Pour plus d'informations sur les propriétés des dentures disponibles, reportez-vous à la page 12.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture 3 PLUS	Denture 5		Désignation
					EAN 4007220			
ø de tige 3 mm								
3	7	3	37	8°	049716	049709	1	WKNS 0307/3 Z ...
6	7	3	37	10°	049730	049723	1	WKNS 0607/3 Z ...

Cobalt Outils Coupants

Cobalt Outils Coupants

Fraises limes HSS
Pour l'ébauche et la finition

Les fraises limes HSS disposent d'une denture à géométrie spéciale et offrent une qualité de fabrication élevée. Elles peuvent également être utilisées de façon économique sur des machines motrices de faible puissance dans la plage de vitesses de rotation inférieure.

Avantages :

- Grande agressivité.
- Possibilité d'utilisation dans la plage de vitesses de rotation inférieure.
- Grande stabilité des arêtes de coupe grâce à la ténacité de l'acier rapide (HSS).

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier
- Acier inoxydable (INOX)
- Métaux non ferreux
- Fonte

Applications :

- Ébavurage
- Travail des contours
- Travail des arêtes (chanfreinage, arrondissement)
- Fraisage
- Usinage des cordons de soudure
- Réalisation d'ouvertures
- Égalisation

Recommandations d'utilisation :

- Utilisez les fraises limes HSS lorsque votre entraînement ne permet pas de vitesses de rotation élevées.
- En cas d'utilisation sur des matériaux tendres, les fraises limes HSS peuvent constituer une alternative économique aux fraises limes en carbure.
- Les fraises limes HSS doivent être utilisées à des vitesses de rotation inférieures à celles des fraises limes en carbure.
- Les vitesses de rotation et de coupe recommandées pour la denture 3 peuvent être appliquées aux fraises limes HSS à denture spéciale.
- Cette remarque ne s'applique pas aux fraises limes à antenne et aux fraises limes pour alliages légers. Pour les vitesses de rotation et de coupe spécifiques à ces outils, se reporter aux pages 96–97.
- Si la plus petite zone du diamètre de la fraise limes est utilisée, la vitesse de rotation recommandée peut être augmentée en conséquence.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Robot
- Machine-outil

Consignes de sécurité :

= Porter une protection oculaire !

= Porter une protection auditive !

= Respecter les vitesses de rotation recommandées, notamment pour les fraises limes longue !

= Le port de gants de protection est recommandé. Utilisez les deux mains pour manier la machine motrice.

Denture ALU

- Enlèvement de matière sur les métaux non ferreux tendres, le laiton, le cuivre, les alliages d'aluminium, les matières plastiques, les matières plastiques renforcées de fibres et le caoutchouc.
- Plage de vitesses de rotation en fonction du diamètre de la fraise limes compris entre 4 000 et 6 000 tr/min.

Denture 1

- Enlèvement de matière sur l'acier, l'acier moulé et l'acier inoxydable (INOX).
- Plage de vitesses de rotation en fonction du diamètre de la fraise limes compris entre 1 200 et 23 900 tr/min.

Denture 2 avec brise-copeaux

- Enlèvement de matière sur l'acier, l'acier moulé et la fonte.
- Finition, par exemple ébavurage de l'acier, de l'acier moulé et de la fonte, des métaux non ferreux et des matières plastiques.
- Plage de vitesses de rotation en fonction du diamètre de la fraise limes compris entre 1 200 et 13 200 tr/min.

Denture 3 avec brise-copeaux

- Enlèvement de matière sur l'acier, l'acier moulé et la fonte.
- Finition, par exemple ébavurage de l'acier, de l'acier moulé et de la fonte.
- Plage de vitesses de rotation en fonction du diamètre de la fraise limes compris entre 1 200 et 7 900 tr/min.

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de coupe [m/min] conseillée :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
❷ Affecter l'application.
❸ Choisir la denture.
❹ Déterminer la vitesse de coupe.

Veuillez procéder comme suit pour déterminer la vitesse de rotation [tr/min] conseillée :

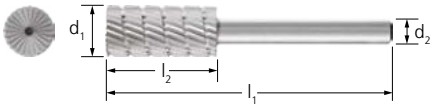
❺ Sélectionner le diamètre de fraise limes souhaité.
❻ La vitesse de coupe et le diamètre de la fraise limes indiquent la vitesse de rotation conseillée.

❶ Groupe de matériaux			❷ Application	❸ Denture	❹ Vitesse de coupe
Acier, acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés, aciers traités	Ébauche	2	60–80 m/min
				3	
				SP	
			Finition	3	80–100 m/min
				SP	
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	Ébauche	1	60–80 m/min
			Finition	1	80–100 m/min
				2	60–80 m/min
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	Ébauche	ALU	200–300 m/min
				1	
			Finition	2	200–250 m/min
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/ fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	Ébauche	2	60–80 m/min
				3	
				SP	
			Finition	3	80–100 m/min
				SP	
Matières plastiques, autres matériaux	Matières thermoplastiques et thermodurcissables renforcées de fibres, caoutchouc dur, bois		Ébauche	ALU	200–300 m/min
				1	
			Finition	1	250–300 m/min
				2	200–250 m/min

Exemple :
Fraise lime HSS,
denture 2,
ø de la fraise lime 12 mm.
Usinage grossier des aciers jusqu'à 1 200 N/mm².
Vitesse de coupe : 60–80 m/min
Vitesse de rotation : 1 600–2 200 tr/min

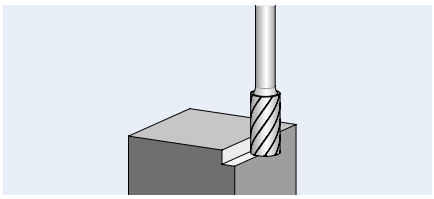
❺ ø de la fraise limes [mm]	❻ Vitesses de coupe [m/min]					
	60	80	100	200	250	300
	Vitesses de rotation [tr/min]					
1,6	12 000	16 000	19 900	39 800	49 800	59 700
2,3	8 400	11 100	13 900	27 700	34 600	41 600
3,2	6 000	8 000	10 000	19 900	24 900	29 900
4,0	4 800	6 400	8 000	16 000	19 900	23 900
5,0	3 900	5 100	6 400	12 800	16 000	19 100
6,0	3 200	4 300	5 400	10 700	13 300	16 000
7,0	2 800	3 700	4 600	9 100	11 400	13 700
8,0	2 400	3 200	4 000	8 000	10 000	12 000
10,0	2 000	2 600	3 200	6 400	8 000	9 600
12,0	1 600	2 200	2 700	5 400	6 700	8 000
14,0	1 400	1 900	2 300	4 600	5 700	6 900
16,0	1 200	1 600	2 000	4 000	5 000	6 000

Fraises limes HSS
Pour l'ébauche et la finition



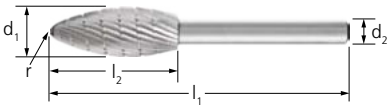
Forme cylindrique avec denture en bout A-ST

Fraise sur tige cylindrique avec denture en bout.



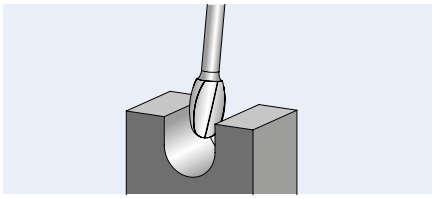
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALU	Denture 1	Denture 2	Denture 3		Désignation
							EAN 4007220		
ø de tige 6 mm									
4	13	6	60	-	-	-	058596	5	HSS A 0413ST/6 Z ...
6	16	6	60	-	058602	058619	058626	5	HSS A 0616ST/6 Z ...
8	20	6	60	-	-	-	058640	5	HSS A 0820ST/6 Z ...
10	13	6	53	-	058657	058664	058671	5	HSS A 1013ST/6 Z ...
	20	6	60	-	-	-	058695	5	HSS A 1020ST/6 Z ...
12	25	6	65	-	058701	058718	058725	5	HSS A 1225ST/6 Z ...
16	25	6	65	801345	-	058756	058763	5	HSS A 1625ST/6 Z ...



Forme flamme B

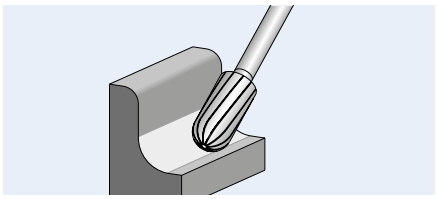
Fraise sur tige en forme de flamme.

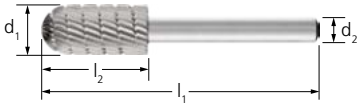


d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture 3		Désignation
					EAN 4007220		
ø de tige 6 mm							
8	20	6	60	1,5	058787	5	HSS B 0820/6 Z3
12	30	6	70	2,0	058794	5	HSS B 1230/6 Z3
16	35	6	75	2,6	058800	5	HSS B 1635/6 Z3

Forme cylindrique à bout arrondi C

Fraise sur tige cylindrique à bout arrondi.





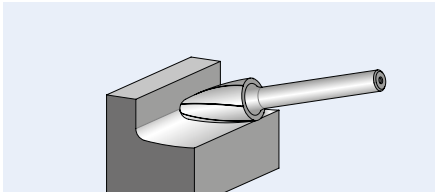
Consignes de commande :

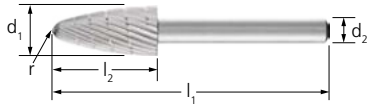
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALU	Denture 1	Denture 2	Denture 3		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 6 mm									
6	16	6	60	-	058824	058831	058848	5	HSS C 0616/6 Z ...
8	20	6	60	-	-	-	058879	5	HSS C 0820/6 Z ...
10	20	6	60	-	-	-	058893	5	HSS C 1020/6 Z ...
12	25	6	65	-	058909	058916	058923	5	HSS C 1225/6 Z ...
16	25	6	65	058947	-	-	058961	5	HSS C 1625/6 Z ...

Forme ogive à bout arrondi H

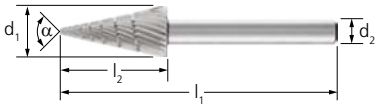
Fraise sur tige de forme ogive à bout arrondi.





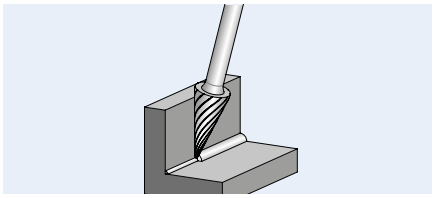
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture 3		Désignation
					EAN 4007220		
ø de tige 6 mm							
6	18	6	60	1,5	059319	5	HSS H 0618/6 Z3
8	20	6	60	1,2	059326	5	HSS H 0820/6 Z3
10	20	6	60	2,5	059333	5	HSS H 1020/6 Z3
12	25	6	65	2,5	059357	5	HSS H 1225/6 Z3
16	30	6	70	3,6	059364	5	HSS H 1630/6 Z3

Fraises limes HSS
Pour l'ébauche et la finition



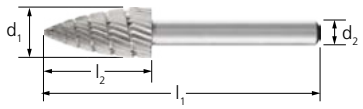
Forme cône pointu G

Fraise sur tige conique à bout pointu, pointe aplatie.



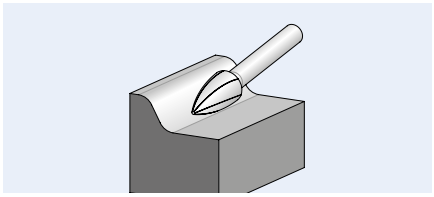
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture 1	Denture 2	Denture 3		Désignation
					EAN 4007220				
ø de tige 6 mm									
6	18	6	60	14°	-	-	059210	5	HSS G 0618/6 Z ...
10	20	6	60	28°	059234	059241	059258	5	HSS G 1020/6 Z ...
12	25	6	65	27°	059272	059289	059296	5	HSS G 1225/6 Z ...



Forme ogive K

Fraise sur tige en forme d'ogive, pointe aplatie.

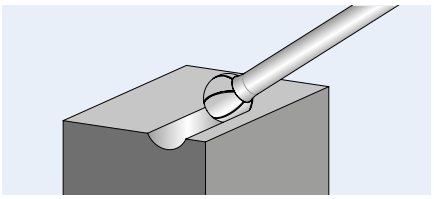


Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture ALU	Denture 1	Denture 2	Denture 3		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 6 mm									
6	18	6	60	-	-	059388	059395	5	HSS K 0618/6 Z ...
10	20	6	60	-	-	-	059425	5	HSS K 1020/6 Z ...
12	25	6	65	-	059432	-	059456	5	HSS K 1225/6 Z ...
	30	6	70	-	059470	059487	059494	5	HSS K 1230/6 Z ...
16	30	6	70	059517	-	059524	059531	5	HSS K 1630/6 Z ...

Forme sphérique F

Fraise sur tige sphérique

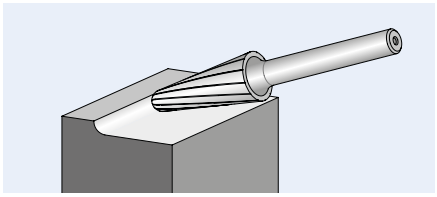


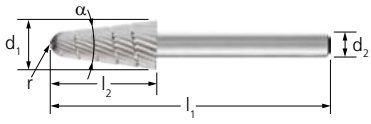
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	Denture 1	Denture 2	Denture 3		Désignation
				EAN 4007220				
ø de tige 6 mm								
4	3	6	55	-	-	058992	5	HSS F 0403/6 Z ...
6	5	6	55	-	-	059029	5	HSS F 0605/6 Z ...
8	7	6	55	059043	059050	059067	5	HSS F 0807/6 Z ...
10	9	6	49	-	-	059098	5	HSS F 1009/6 Z ...
12	10	6	51	059111	-	059135	5	HSS F 1210/6 Z ...
16	14	6	54	059159	059166	059173	5	HSS F 1614/6 Z ...

Forme cône arrondi L

Fraise sur tige conique à bout arrondi.

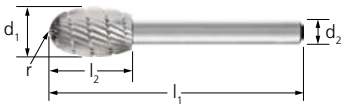




Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

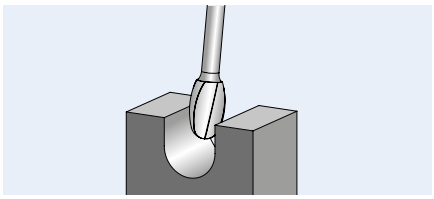
d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	r [mm]	Denture ALU	Denture 3		Désignation
						EAN 4007220			
ø de tige 6 mm									
10	20	6	60	14°	2,9	-	059579	5	HSS L 1020/6 Z ...
12	25	6	65	14°	3,3	-	059593	5	HSS L 1225/6 Z ...
	30	6	70	14°	2,6	-	059609	5	HSS L 1230/6 Z ...
16	30	6	70	14°	4,8	059616	059630	5	HSS L 1630/6 Z ...

Fraises limes HSS
Pour l'ébauche et la finition



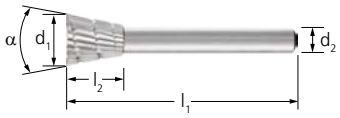
Forme goutte O

Fraise sur tige en forme de goutte.



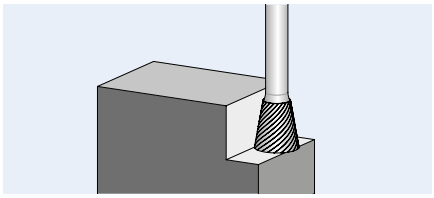
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la denture souhaitée.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture ALU	Denture 1	Denture 3		Désignation
					EAN 4007220				
ø de tige 6 mm									
6	10	6	55	2,8	-	-	059678	5	HSS O 0610/6 Z ...
10	16	6	56	4,0	-	-	059692	5	HSS O 1016/6 Z ...
12	20	6	60	5,0	-	059708	059722	5	HSS O 1220/6 Z ...
16	25	6	65	6,5	059746	-	059760	5	HSS O 1625/6 Z ...



Fraise conique d'angle avec denture en bout W-ST

Fraise sur tige de forme conique tronquée se rétrécissant vers la tige avec denture en bout.



d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture 3		Désignation
					EAN 4007220		
ø de tige 6 mm							
12	13	6	53	20°	059784	5	HSS W 1213ST/6 Z3

Assortiment de fraises sur tige 81 HSS

L'assortiment 81 HSS comprend 10 fraises sur tige HSS dans les formes et les dimensions les plus courantes. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.
La fixation des fraises par la tige facilite la sélection et le prélèvement des outils.

Contenu :
10 fraises sur tige HSS, ø de tige 6 mm, denture 3, 1 pièce de chaque :

HSS A 0616ST/6 Z3	HSS C 0616/6 Z3	HSS K 1230/6 Z3	HSS L 1630/6 Z3
HSS A 1013ST/6 Z3	HSS C 1225/6 Z3	HSS K 1630/6 Z3	
HSS A 1225ST/6 Z3	HSS K 0618/6 Z3	HSS F 1210/6 Z3	

Denture		Désignation
3		
EAN 4007220		
ø de tige 6 mm		
060957	1	81 HSS

Assortiment de fraises sur tige 82 HSS

L'assortiment 82 HSScomprend 10 fraises sur tige HSS dans les formes et les dimensions les plus courantes. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.
La fixation des fraises par la tige facilite la sélection et le prélèvement des outils.

Contenu :
10 fraises sur tige HSS, ø de tige 6 mm, denture 3, 1 pièce de chaque :

HSS A 1013ST/6 Z3	HSS F 1614/6 Z3	HSS L 1630/6 Z3	HSS 45/6 Z3
HSS A 1625ST/6 Z3	HSS G 1020/6 Z3	HSS O 1625/6 Z3	
HSS K 1630/6 Z3	HSS L 1020/6 Z3	HSS W 1213ST/6 Z3	

Denture		Désignation
3		
EAN 4007220		
ø de tige 6 mm		
060988	1	82 HSS

Assortiment de fraises sur tige 83 HSS

L'assortiment 83 HSS comprend 18 fraises sur tige HSS dans les formes et les dimensions les plus courantes. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures.

Contenu :
18 fraises sur tige HSS, ø de tige 6 mm, denture 3, 1 pièce de chaque :

HSS A 0616ST/6 Z3	HSS K 1225/6 Z3	HSS F 1614/6 Z3	HSS 55/6 Z3
HSS A 1225ST/6 Z3	HSS K 1230/6 Z3	HSS G 0618/6 Z3	HSS 63/6 Z3
HSS C 0616/6 Z3	HSS F 0403/6 Z3	HSS G 1225/6 Z3	HSS 64/6 Z3
HSS C 1225/6 Z3	HSS F 0807/6 Z3	HSS O 0610/6 Z3	
HSS K 0618/6 Z3	HSS F 1210/6 Z3	HSS O 1220/6 Z3	

Denture		Désignation
3		
EAN 4007220		
ø de tige 6 mm		
060995	1	83 HSS

HSS 45/6

HSS 55/6

HSS 63ST/6

HSS 64/6

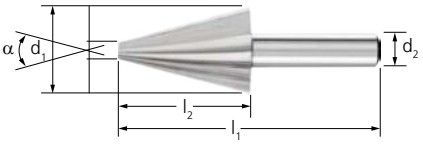
Formes spéciales, tige ø 6 mm

Fraises sur tige en 4 formes spéciales avec diamètre de tige de 6 mm. Conviennent parfaitement aux travaux d'usinage les plus divers grâce à la diversité de leurs formes.

Explication de la cotation :

d_1 = ø fraise sur tige
l_2 = longueur dentée
d_2 = ø tige
l_1 = longueur totale
α = angle

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture 3		Désignation
					EAN 4007220		
ø de tige 6 mm							
12	18	6	58	-	056035	5	HSS 45/6 Z3
6	20	6	60	-	056424	5	HSS 55/6 Z3
12	30	6	70	7°	056738	5	HSS 63ST/6 Z3
				-	056776	5	HSS 64/6 Z3

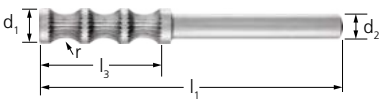


Fraise à antenne sur tige HSS

Fraise sur tige conique avec denture spéciale et tige de 8 mm de diamètre. Pour le fraisage et l'évasement d'alésages et de trous, p. ex. fraisage de l'orifice destiné à loger l'antenne dans la tôle d'une carrosserie.

Recommandations d'utilisation :
- Plage de vitesse pour le perçage 200–500 tr/min.
- Avec le diamètre de fraise sur tige le plus petit, notamment pour l'usinage des arêtes de tôle, vitesse max. : 9 000 tr/min.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	d_1 min [mm]	α	Denture		Désignation
						Denture spéciale (SP)		
						EAN 4007220		
ø de tige 6 mm								
20	30	8	60	4	31°	057902	1	HSS 104/8 SP



Fraise sur tige à arête HSS

Avec ses 3 zones à denture identique, la fraise sur tige pour arêtes HSS est utilisable de trois façons.
Fraise sur tige cylindrique à contour concave triple, avec denture spéciale et tige de 6 mm de diamètre. Convient à la coupe d'arêtes selon un rayon défini.

Recommandations d'utilisation :
- Plage de vitesse de coupe 60–80 m/min, plage de vitesse 3 100–4 200 tr/min.
- Avec le diamètre de fraise sur tige le plus petit, notamment pour l'usinage des arêtes de tôle, vitesse max. : 9 000 tr/min.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture		Désignation
					Denture spéciale (SP)		
					EAN 4007220		
ø de tige 6 mm							
8	30	6	70	5,0	057964	1	HSS 156/6 SP

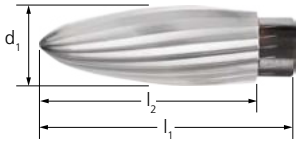
Fraises HSS avec taraudage pour alliages légers

Fraises sur tige universelle en alliage léger, forme similaire.
Livraison en deux dentures spéciales différentes avec filetage intérieur M10.

Recommandations d'utilisation :
- Pour utilisation sur les métaux non ferreux tendres : plage de vitesses de coupe 200–300 m/min, plage de vitesse 3 100–4 700 tr/min.
- Jusqu'à 9 000 tr/min pour les applications sur l'aluminium.

Consignes de commande :
- La fraise HSS 120 est livrée avec brise-copeaux.

HSS 119



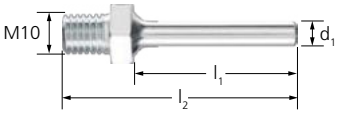
HSS 120

d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Filetage intérieur DIN	Porte-outils adaptés	Denture / Denture spéciale (SP) / EAN 4007220		Désignation
20	62	53	M10	BO 6/10, BO 8/10	057919	1	HSS 119 M10 SP
	54	45	M10	BO 6/10, BO 8/10	057926	1	HSS 120 M10 SP

Porte-outils

Porte-outils pour des outils avec taraudage

Convient aux outils avec un taraudage M10.



d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	Filetage	Adapté aux	EAN 4007220		Désignation
6	40	57	M10	HSS 119, HSS 120	062111	1	BO 6/10 M10
8	40	57	M10	HSS 119, HSS 120	062128	1	BO 8/10 M10

Fraises à graver sur tige HSS

Fraises à graver sur tige HSS

Pour l'usinage fin dans des endroits étroits et difficiles d'accès.
Livraison en denture spéciale, différentes formes et dimensions de fraise sur tige.

Explication de la cotation :
d_1 = ø fraise sur tige
l_2 = longueur dentée
d_2 = ø tige
l_1 = longueur totale
α = angle

301/6

305/6

306/6

311/6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture / Denture spéciale (SP) / EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm							
3	2,7	6	60	-	057971	5	301/6 SP
	4,5	6	60	-	058015	5	305/6 SP
	4,5	6	60	34°	058022	5	306/6 SP
6	5,6	6	60	-	058077	5	311/6 SP

Fraises limes HSS
Fraises de finition sur tige HSS

906 908 911 922 923 924 925 926 928

906–928

Outils spécialement conçus pour l'usinage fin.

Livrables avec denture spéciale, 9 formes et dimensions de fraise sur tige différentes, tige de 3 mm de diamètre, longueur de tige 30 mm.

Explication de la cotation :

d_1 = ø fraise sur tige
l_2 = longueur dentée
d_2 = ø tige
l_1 = longueur totale
α = angle

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	α	Denture Denture spéciale (SP) EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm							
6	4,2	3	34,2	71°	058190	5	906/3 SP
8	5,6	3	35,6	71°	058213	5	908/3 SP
1,6	2,8	3	32,8	28°	058244	5	911/3 SP
2,3	4	3	34	29°	058251	5	922/3 SP
3,2	5,6	3	35,6	30°	058268	5	923/3 SP
4,2	7	3	37	32°	058275	5	924/3 SP
5,2	8,7	3	38,7	32°	058282	5	925/3 SP
6,2	10,5	3	40,5	32°	058299	5	926/3 SP
8,2	14	3	44	32°	058312	5	928/3 SP

941 942 943 944 945 946 947 948

951 952 953 954

941–954

Outils spécialement conçus pour l'usinage fin.

Livrables avec denture spéciale, 12 formes et dimensions de fraise sur tige différentes, tige de 3 mm de diamètre, longueur de tige 30 mm.

Explication de la cotation :

d_1 = ø fraise sur tige
l_2 = longueur dentée
d_2 = ø tige
l_1 = longueur totale
r = rayon

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	Denture Denture spéciale (SP) EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm							
1,6	1,4	3	31,4	-	058329	5	941/3 SP
2,3	1,7	3	31,7	-	058336	5	942/3 SP
3,2	2,2	3	32,2	-	058343	5	943/3 SP
4	2,9	3	32,9	-	058350	5	944/3 SP
5	4,4	3	34,4	-	058367	5	945/3 SP
6	5	3	35	-	058374	5	946/3 SP
7	6	3	36	-	058381	5	947/3 SP
8	7	3	37	-	058398	5	948/3 SP
	2	3	32	9,5	058404	5	951/3 SP
10	2,5	3	32,5	11,5	058411	5	952/3 SP
12	3	3	33	14,0	058428	5	953/3 SP
14	3,5	3	33,5	15,5	058435	5	954/3 SP

961–987

Outils spécialement conçus pour l'usinage fin.

Livrables avec denture spéciale, 10 formes et dimensions de fraise sur tige différentes, tige de 3 mm de diamètre, longueur de tige 30 mm.

Explication de la cotation :

d_1 = ø fraise sur tige
l_2 = longueur dentée
d_2 = ø tige
l_1 = longueur totale
α = angle
r = rayon

Consignes de commande :

- Des petites fraises limes HSS 987 sont livrées avec le brise-copeaux.

d_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l_1 [mm]	r [mm]	α	Denture Denture spéciale (SP) EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm								
8	2	3	32	1,1	-	058442	5	961/3 SP
10	2,3	3	32,3	1,15	-	058459	5	962/3 SP
12	2,6	3	32,6	1,3	-	058466	5	963/3 SP
14	3	3	33	1,5	-	058473	5	964/3 SP
6	1	3	31	-	-	058480	5	971/3 SP
8	1	3	31	-	-	058497	5	972/3 SP
10	1	3	31	-	-	058503	5	973/3 SP
7	10	3	40	1,9	22°	058534	5	979/3 SP
6	10	3	40	-	-	058572	5	986/3 SP
7	12	3	42	-	-	058589	5	987/3 SP

Assortiment 84 HSS

L'assortiment 84 HSS comprend 15 fraises de finition sur tige HSS dans les formes et les dimensions les plus courantes pour l'usinage fin. La mallette en plastique incassable protège les outils contre les dommages et les salissures. Ces outils sont conçus pour l'usinage fin dans des endroits étroits et difficiles d'accès.

Contenu :

15 fraises de finition sur tige HSS,
ø de tige 3 mm, denture spéciale
1 pièce de chaque :

923	952	947	945
928	924	954	951
943	941	926	973
946	944	942	

Denture Denture spéciale (SP) EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm		
061008	1	84 HSS

Fabrications spéciales

Outils PFERD fabriqués sur demande du client

En qualité de fabricant d'outils, fort d'une expérience de plus de 200 ans, PFERD possède un savoir-faire global dans la conception de solutions d'outils. Les connaissances issues de notre service interne de recherche et de développement et de la pratique quotidienne sur site chez nos clients se reflètent dans le développement de chaque outil PFERD. Notre site de fabrication implanté dans l'usine-mère de Marienheide travaille avec les techniques les plus modernes et dispose de nombreux moyens pour répondre aux souhaits de nos clients.

Les fraises sur tige en carbure font partie de notre offre d'outils PFERD à la demande des clients.

1. Analyse des process et conception des outils

Prenez rendez-vous avec nos conseillers commerciaux et experts du service technique.
Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : www.pferd.com

Nos collaborateurs **analysent l'application d'usinage avec vous sur site** et développent une solution d'outils économique et personnalisée. Nous vous soumettons alors une offre.

2. Fabrication

Les collaborateurs de notre site de fabrication réalisent un dessin technique qui servira à la fabrication spéciale.

Chaque fraise sur tige **bénéficie de la qualité exceptionnelle PFERD.** Du contrôle de la matière première au contrôle visuel final de chaque fraise sur tige, en passant par les contrôles effectués par nos collaborateurs tout au long de la chaîne de fabrication, notre travail répond toujours à des exigences très strictes.

La qualité des outils PFERD est certifiée ISO 9001.

3. Utilisation

Nos process de fabrication très souples et notre réseau logistique global garantissent la livraison de votre nouvel outil dans les délais impartis.

Nos conseillers commerciaux se tiennent à votre disposition pour toute autre question relative à l'optimisation de vos travaux d'enlèvement de matière ou l'amélioration de l'environnement de travail.

La qualité, les performances et la rentabilité des outils PFERD sauront vous convaincre.

Fraises à chanfreiner à plaquettes

Fraises à chanfreiner à plaquettes
High Speed Disc **ALU**MASTER

Le disque High Speed Disc **ALU**MASTER, est un outil novateur unique avec des performances d'enlèvement de matière extrêmement élevées, développé spécialement pour une utilisation sur meuleuses d'angle. Il est parfaitement adapté à l'usinage de l'aluminium étant donné qu'il ne génère pas de poussières nocives ou explosives. Cet outil se compose de dix plaquettes en carbure de conception spéciale, fixées sur le disque en fibres de verre très léger mais très solide.

Avantages :

- Utilisable sur meuleuses d'angle (ø 115/125 mm).
- Ne génère pas de poussières nocives ou explosives.
- Ne nécessite pas d'aspiration.
- Alternative économique et écologique aux disques à ébarber ou à surfacer à lamelles pour un poids équivalent.
- La géométrie innovante et la légèreté du disque avec limiteur de profondeur permet :
  - une sécurité maximale
  - une extrême longévité
  - un travail confortable.
- Spécialement conçu avec des plaquettes en carbure remplaçables.
- Performance d'enlèvement de matière exceptionnelle.

Matériaux pouvant être usinés :

- Alliages d'aluminium
- Laiton, cuivre, zinc
- Matières plastiques
- Thermodurcissables renforcés de fibres (PRFV, PRFC)

Applications :

- Fraisage
- Usinage des cordons de soudure
- Usinage des soudures d'angle
- Usinage des arêtes / chanfreinage
- Usinage des surfaces

Recommandations d'utilisation :

- L'outil est conçu principalement pour une utilisation sur l'aluminium, les alliages d'aluminium et les pièces moulées en aluminium. Il est également possible de travailler les métaux non ferreux à faible résistance et les plastiques renforcés de fibres. À vérifier au cas par cas dans le cadre de l'application.
- Pour une utilisation économique, utiliser de préférence sur des meuleuses d'angle pneumatiques avec une puissance de 1 000 watts ou meuleuses d'angle électriques d'une puissance de 1 400 watts.
- Ne pas appliquer une pression d'appui trop importante sur la meuleuse d'angle. Le disque High Speed Disc **ALU**MASTER fonctionne sans application de forces importantes. Le poids de la meuleuse d'angle suffit.
- Utilisez le HSD-F **ALU**MASTER avec un angle de 5–30°, de jusqu'à 60° dans certains cas spéciaux.
- Évitez une immersion profonde. Le disque de fraisage n'est pas un outil de coupe.
- Travaillez les arêtes de la pièce dans le sens descendant et non pas ascendant.
- Ne ralentissez pas l'outil sur la pièce. Il y a risque de rupture des plaquettes amovibles.

Secteurs :

- Construction navale
- Construction ferroviaire
- Construction de conteneurs
- Construction automobile

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les disques High Speed Discs **ALU**MASTER et **ALU**MASTER HICOAT comme solutions d'outil innovantes pour l'usinage de l'aluminium, car ils ne produisent pas de poussières nocives ou explosives.

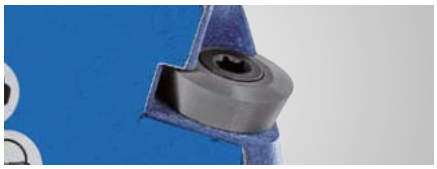
Emission Filter

PFERDEFFICIENCY recommande les disques High Speed Discs **ALU**MASTER et **ALU**MASTER HICOAT pour un travail long, sans fatigue et économe en ressources avec des résultats parfaits en un rien de temps.

Energy Saving | **Waste** Saving | **Time** Saving | **Resource** Saving

ALUMASTER **à revêtement HICOAT**

PFERD propose des plaquettes amovibles avec revêtement HICOAT de qualité supérieure pour l'usinage des alliages d'aluminium encrassants avec une teneur en silicium de 5 à 10 %, des alliages d'aluminium abrasifs avec une teneur en silicium supérieure à 15 % et d'autres matériaux abrasifs ou métaux non ferreux. Ceci empêche l'encrassement de l'outil ou l'usure prématurée par abrasion.



Avantages :

- Dureté extrême.
- Très faible coefficient de frottement.
- Très faible tendance au colmatage (adhésion).
- Amélioration de la finition de surface.
- Réduction de la formation de bavures.

Matériaux pouvant être usinés :

- Alliages d'aluminium encrassants avec une teneur en silicium de 5 à 10 %
- Matières collantes
- Alliages d'aluminium abrasifs avec une teneur en silicium > 15 %
- Matériaux abrasifs tels que plastiques renforcés de fibre de verre (FVK)
- Alliages non ferreux plus résistants que l'aluminium (bronze, laiton, etc.)

Sélection des plaquettes amovibles appropriées :

Pour déterminer les plaquettes amovibles appropriées, procéder comme suit :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.

❷ Sélectionner les plaquettes amovibles.

❶ Groupe de matériaux			❷ Plaquettes amovibles	
			Application haute performance	Application universelle
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium	HICOAT	sans revêtement
		Laiton, cuivre, zinc	HICOAT	sans revêtement
	Métaux non-ferreux durs	Alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si)	HICOAT	-
		Bronze	HICOAT	-
Matières plastiques	Matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC), matières thermoplastiques		HICOAT	-

Consignes de sécurité :

- La bride-écrou doit obligatoirement être serrée avec l'outil associé, comme par exemple la clé à ergots. Les systèmes de serrage serrés à la main, sans outil, ne sont pas autorisés. Vous trouverez les écrous de serrage appropriés dans la section de catalogue 9.
- Serrez les vis de fixation des plaquettes amovibles avec la clé Torx fournie. En cas d'utilisation correcte, la clé prescrit un couple de serrage d'environ 4 Nm. Vous pouvez également utiliser une clé dynamométrique avec couple de serrage de 4 Nm.
- Les plaquettes amovibles mal fixées risquent de casser en cours d'utilisation. Elles doivent donc être vérifiées **à intervalles réguliers**.
- Ne pas utiliser de plaquettes amovibles détériorées ! Risque de rupture !
- Utiliser uniquement des accessoires d'origine PFERD.

= Marquage CE

= Ne pas utiliser si endommagé !

= Ne pas séparer !

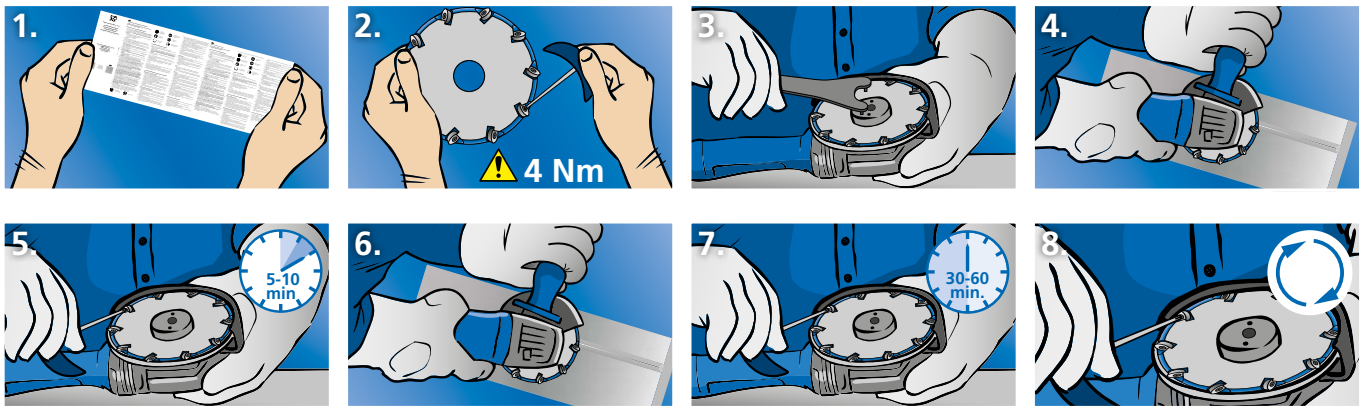
= Porter une protection oculaire !

= Porter des gants !

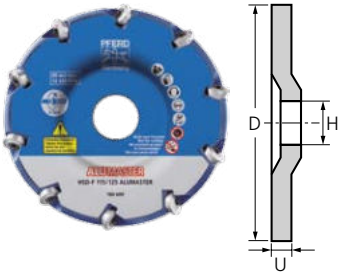
= Porter une protection auditive !

= Respecter les consignes de sécurité !

= Respecter un angle de travail de 5–60° (**ALU**MASTER HSD-F) !



Fraises à chanfreiner à plaquettes
High Speed Disc **ALU**MASTER



High Speed Disc ALUMASTER HSD-F

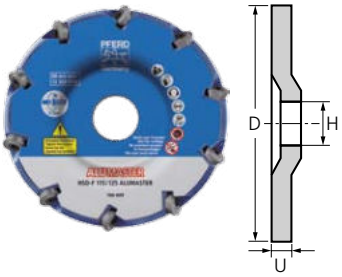
Outil spécial pour l'usinage des alliages d'aluminium avec meuleuse d'angle.

Contenu :
- High Speed Disc **ALU**MASTER HSD-F
- Jeu de plaquettes amovibles
- Jeu de vis pour plaquettes amovibles
- Clé Torx, mallette en plastique

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D [mm]	H [mm]	U [mm]	tr/min max.	EAN 4007220		Désignation
115	22,23	13,0	13 300	026106	1	HSD-F 115/125 ALUMASTER



High Speed Disc ALUMASTER HSD-F HICOAT

Outil spécial pour l'usinage des alliages d'aluminium particulièrement exigeants avec meuleuse d'angle. Les plaquettes amovibles possèdent un revêtement HICOAT.

Contenu :
- High Speed Disc **ALU**MASTER HSD-F HICOAT
- Jeu de plaquettes amovibles HICOAT
- Jeu de vis pour plaquettes amovibles
- Clé Torx, mallette en plastique

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D [mm]	H [mm]	U [mm]	tr/min max.	EAN 4007220		Désignation
115	22,23	13,0	13 300	061213	1	HSD-F 115/125 ALUMASTER HICOAT

Cobalt Outils Coupants

Sets de plaquettes, sets de plaquettes HICOAT

Jeu de plaquettes amovibles pour High Speed Disc **ALU**MASTER.

Consignes de commande :
- Chaque set est disponible avec ou sans revêtement HICOAT.

D [mm]	Contenu [pièce]	Adapté aux	EAN 4007220		Désignation
12	10	ALUMASTER HSD-F	018583	1	WSP-A-12R ALUMASTER
			061220	1	WSP-A-12R ALUMASTER HICOAT

Jeu de vis pour plaquettes amovibles

Jeu de vis pour plaquettes amovibles PFERD.

Pour plaquettes	Contenu [pièce]	EAN 4007220		Désignation
EF-WSP-R3, EF-WSP-F	5	005392	1	WSP-S-M4S

Kits d'entretien ALUMASTER, kits d'entretien ALUMASTER HICOAT

Pour le remplacement des plaquettes amovibles sur le High Speed Disc **ALU**MASTER.

Le jeu comprend :
- 2 plaquettes amovibles
- 2 vis
- 1 tournevis TORX

Consignes de commande :
- Chaque set est disponible avec ou sans revêtement HICOAT.

Adapté aux	EAN 4007220		Désignation
ALUMASTER HSD-F	061237	1	ASS-R12
	061244	1	ASS-R12 HICOAT

Clés dynamométriques et lames de rechange

Clé dynamométrique WIHA avec couple de serrage de 4 Nm pour une fixation optimale et sûre des plaquettes amovibles sur le High Speed Disc **ALU**MASTER.

Adapté aux	EAN 4007220		Désignation
Clés dynamométriques			
ALUMASTER	104620	1	DSWK WIHA Torque 4,0
Lame de rechange			
DSWK WIHA 4,0	104637	1	TWK WIHA Torque T15

Fraises à chanfreiner à plaquettes
Système à chanfreiner EDGE FINISH

Le système d'usinage des arêtes EDGE FINISH comprend – en plus d'une machine spécialement conçu pour cette tâche – des outils de coupe pour le chanfreinage défini, pour l'adoucissement et l'arrondissement des arêtes sur des pièces de moyenne à grande taille.

L'exécution de formes angulaires précises peut être obtenue en sélectionnant les plaquettes amovibles en carbure et le porte-outil appropriés. Les plaquettes amovibles en carbure spéciales sont munies d'un revêtement de grande qualité et permettent d'obtenir un enlèvement de matière optimal. Elles sont disponibles dans les **versions STEEL, INOX et ALU** pour la réalisation de chanfreins de 30° et de 45°dans le domaine de la construction acier, acier inoxydable (INOX) ou aluminium. Pour l'acier, il existe en plus une variante avec rayon défini de 3mm, spécialement conçue pour la préparation aux mesures anticorrosion.

L'arrondissement des arêtes est requis entre autres à titre de mesure de protection contre la corrosion selon :
- ISO 12944-3
- ISO 8501-3
- SOLAS XII/6.3 (réf. T4/3.01 MSC.1/Circ. 1198)

Avantages :

- Excellent confort de travail et guidage optimal grâce au design ergonomique et à la très bonne haptique.
- Enlèvement de matière optimal et longue durée de vie grâce aux plaquettes amovibles spéciales à revêtement.
- Hauteur de chanfrein réglable jusqu'à 6 mm.
- Travail sans fatigue avec la poignée antivibrations SENSOHANDLE.

Applications :

- Arrondissement des arêtes avant l'application de revêtements anticorrosion dans la construction navale, sur les installations de grutage et autres constructions métalliques de taille moyenne à grande exposées à la corrosion.
- Chanfreinage lors de la préparation des cordons de soudure sur des pièces de taille moyenne à grande (cordon de soudure en V 60° selon ISO 9692-1).
- Chanfreinage pour l'émoussage des arêtes (arête visible de 45°).

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier
- Acier inoxydable (INOX)
- Aluminium

Recommandations d'utilisation :

- Guidez le système d'usinage des arêtes EDGE FINISH en avance parallèle au-dessus de la pièce à usiner pour éviter toute détérioration et toute marque de vibrations.
- Usinez au préalable les bavures importantes à l'aide des disques à ébarber ou à surfacer à lamelles POLIFAN pour éviter de détériorer les plaquettes amovibles et obtenir un meilleur guidage.
- Augmentez la durée de vie du mécanisme d'entraînement et de l'outil grâce à un bon entretien et un stockage correct.

Consignes de sécurité :

- Ne pas utiliser de plaquettes amovibles détériorées ! Risque de rupture !

= Porter une protection oculaire !

= Porter des gants !

= Porter une protection auditive !

= Respecter les consignes de sécurité en vigueur !

= Respecter les vitesses de rotation recommandées !

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande le système d'usinage des arêtes EDGE FINISH comme solution d'outil innovante pour un grand confort de travail grâce à une réduction des vibrations, une bonne haptique et un guidage optimal.

PFERDEFFICIENCY recommande le système d'usinage des arêtes EDGE FINISH pour un travail de longue durée, sans fatigue et économique assurant des résultats parfaits en un temps record.

Sélection des plaquettes amovibles appropriées :

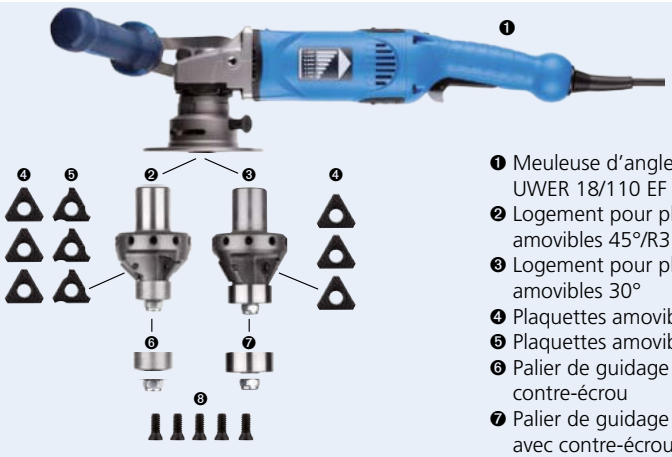
Pour déterminer les plaquettes amovibles appropriées, procéder comme suit :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
❷ Sélectionner les plaquettes amovibles.

Groupe de matériaux	Plaquettes amovibles compatibles	Vitesse de rotation [tr/min] conseillée	Enlèvement max. par passe [mm]	Dimension chanfrein/ rayon max. [mm]
Acier	EF-WSP-F STEEL	7 100–8 700	3	6
	EF-WSP-R3 STEEL	7 100–8 700	-	3
Acier inoxydable (INOX)	EF-WSP-F INOX	7 500–8 000	2	3
Aluminium	EF-WSP-F ALU	11 000	6	6

Composition du système d'usinage d'arêtes EDGE FINISH

Ce système convaincant est constitué à la base d'une meuleuse d'angle performante avec une vitesse de rotation de 2 750–11 000 tr/min. Deux logements pour plaquettes amovibles sont disponibles et peuvent être échangés à tout moment, selon les besoins. Ils permettent un angle de travail de 30° ou 45° et disposent respectivement de trois plaquettes amovibles en carbure. Avec leur revêtement de grande qualité, ces plaquettes amovibles assurent un enlèvement de matière optimal et permettent de réaliser des chanfreins ou des rayons définis en fonction de l'exécution. Le palier de guidage assure un guidage optimal le long des arêtes à usiner. Toutes les pièces décrites sont disponibles sous forme de système complet ou séparément. La mallette de transport résistante protège le système de manière optimale et peut également contenir les accessoires.



❶ Meuleuse d'angle UWER 18/110 EF
❷ Logement pour plaquettes amovibles 45°/R3
❸ Logement pour plaquettes amovibles 30°
❹ Plaquettes amovibles Chanfrein
❺ Plaquettes amovibles R3
❻ Palier de guidage 45°/R3 avec contre-écrou
❼ Palier de guidage 30° avec contre-écrou
❽ Jeu de vis Torx M4

Système d'usinage des arêtes EDGE FINISH dans mallette de transport (TK)

Caractéristiques :
- Hauteur max. du chanfrein 6 mm.
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Poignée antivibrations.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Blocage possible de l'interrupteur marche/arrêt.
- Blocage de broche.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 4 m, 3 clés de serrage, poignée antivibrations.

UWER 18/110 EF-R3/45° TK et UWER 18/110 EF-30° TK

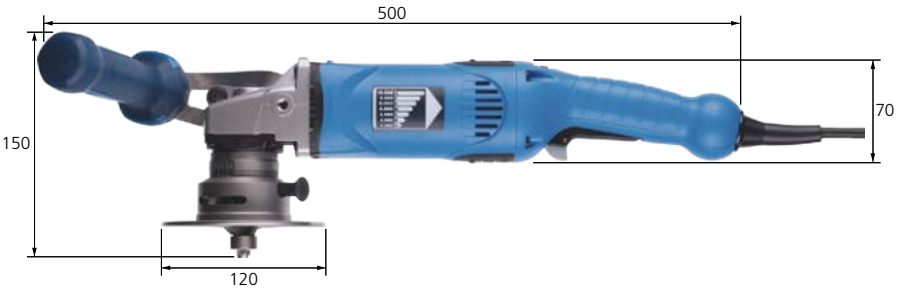
Afin de garantir un stockage optimal du mécanisme d'entraînement et des outils, le système est livré dans une mallette en plastique résistante. Contenu de la livraison :
- UWER 18/110 EF avec câble d'alimentation de 4 m, trois clés de serrage et une poignée antivibrations.
- Logement pour plaquettes amovibles avec palier de guidage.
- Jeu de vis pour plaquettes amovibles.

Pour les références de commande, voir tableau ci-dessous.

Vous trouverez des informations détaillées ainsi que les accessoires de montage adaptés à la meuleuse d'angle UWER 18/110 EF dans catalogue 9 Machines motrices.

UWER 18/110 EF

11 000–2 750 tr/min / 1 750 watts



PFERDVALUE

Vibration Filter | Haptic Filter | Energy Saving | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Filetage de broche	Avec logement pour plaquettes amovibles	Logement pour plaquettes amoviblesadapté	Poids net [kg]
EDGE FINISH UWER 18/110 EF-R3/45° TK 230V[1)]	004272	11 000-2 750	230	1 750	1 150	M14	EF-WSP-A R3/45°	EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	7,360
EDGE FINISH UWER 18/110 EF-30° TK 230V[1)]	004364	11 000-2 750	230	1 750	1 150	M14	EF-WSP-A 30°	EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	7,360
EDGE FINISH UWER 18/110 EF 230V[2)]	973172	11 000-2 750	230	1 750	1 150	M14	-	EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	3,640

[1)] Plaquettes amovibles non fournies. Veuillez les commander séparément (voir page 108).
[2)] Le logement pour plaquettes amovibles avec palier de guidage, les plaquettes amovibles et le jeu de vis ne sont pas fournis. Veuillez les commander séparément (voir page 108).

EF-WSP-R3

EF-WSP-F

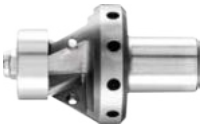
Set de plaquettes rayon de 3 mm, set de plaquettes à chanfreiner

Jeu de plaquettes amovibles pour le système d'usinage des arêtes EDGE FINISH.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

Pour porte-outil pour plaquettes amovibles	α	r [mm]	Contenu [pièce]	Exécution STEEL	Exécution INOX	Exécution ALU		Désignation
				EAN 4007220				
Set de plaquettes rayon de 3 mm								
EF-WSP-A R3/45°	-	3,0	3	005101	-	-	1	EF-WSP-R3
Set de plaquette à chanfreiner								
EF-WSP-A 30°, EF-WSP-A R3/45°	45°30°	-	3	005118	071182	039533	1	EF-WSP-F

EF-WSP-A R3/45°


EF-WSP-A 30°

Porte-outil pour plaquettes amovibles rayon de 3 mm/chanfrein de 45°, porte-outil pour plaquettes amovibles chanfrein de 30°

Logements de plaquettes amovibles pour le système d'usinage des arêtes EDGE FINISH.

Consignes de commande :
- Les plaquettes à chanfreiner et le set de vis ne sont pas inclus dans la livraison. Veuillez commander séparément.

Pour plaquettes	Pour types de machine	α	r [mm]	EAN 4007220		Désignation
Porte-outil pour plaquettes amovibles rayon de 3 mm/chanfrein de 45°						
EF-WSP-R3, EF-WSP-F	UWER 18/110 EF	45°	3,0	005200	1	EF-WSP-A R3/45°
Porte-outil pour plaquettes amovibles chanfrein de 30°						
EF-WSP-F	UWER 18/110 EF	30°	-	005170	1	EF-WSP-A 30°

EF-FL-R3/45°

EF-FL-30°

Roulement de guidage rayon 3 mm / chanfrein 45°, roulement de guidage chanfrein 30°

Paliers de guidage pour le système d'usinage des arêtes EDGE FINISH.

Consignes de commande :
Livré avec contre-écrou MG INOX.

Pour porte-outil pour plaquettes amovibles	EAN 4007220		Désignation
Roulement de guidage rayon 3 mm / chanfrein 45°			
EF-WSP-A R3/45°	005163	1	EF-FL-R3/45°
Roulement de guidage chanfrein 30°			
EF-WSP-A 30°	005132	1	EF-FL-30°

Jeu de vis pour plaquettes amovibles

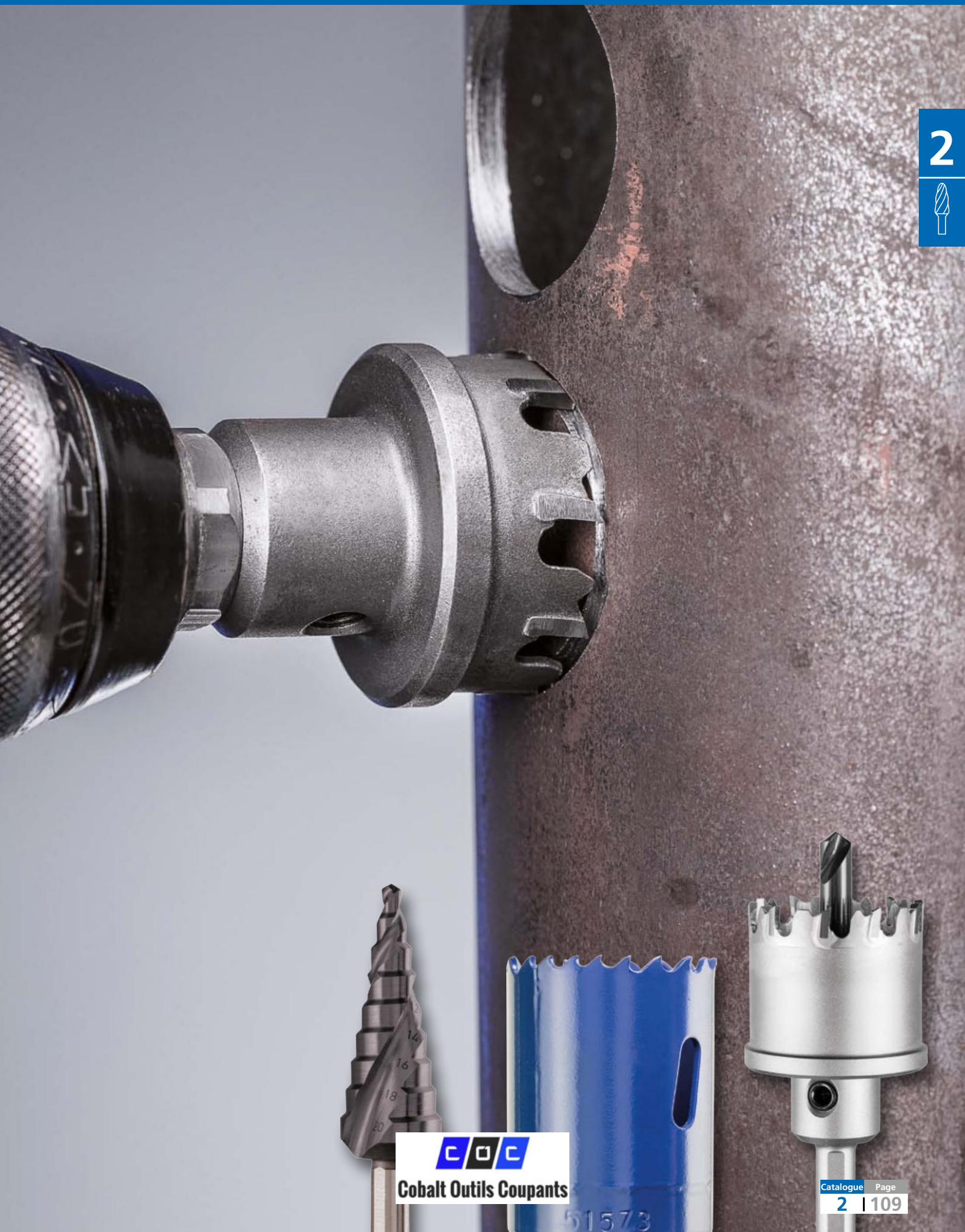
Jeu de vis pour plaquettes amovibles PFERD.

Pour plaquettes	Contenu [pièce]	EAN 4007220		Désignation
EF-WSP-R3, EF-WSP-F	5	005392	1	WSP-S-M4S

PFERD

Forets étagés HSS, scies cloches HSS, -assortiments et accessoires

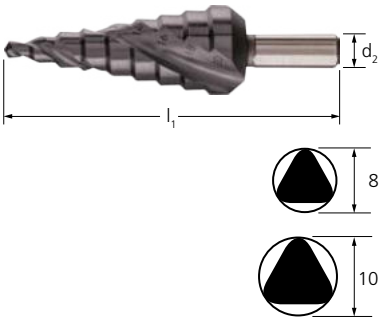
2



Catalogue 2 | Page 109

Forets étagés HSS revêtement HICOAT

Forets étagés HSS revêtement HICOAT



Forets étagés HSS revêtement HICOAT

Outil haute performance robuste pour le perçage sans bavures et l'ébarbage des tôles, des tubes et des profilés. Les matériaux présentant une épaisseur inférieure ou égale à 4 mm sont percés et ébavurés sans effort en une seule opération. Le revêtement HICOAT de grande qualité est résistant à l'usure et peut être utilisé de façon polyvalente pour l'usinage de l'acier, de l'acier inoxydable (INOX), des métaux non ferreux et des thermoplastiques et matières plastiques thermodurcissables.

Avantages :
- Perçage et ébavurage en une seule étape.
- Rendement de coupe élevé pour un fonctionnement sans vibrations.
- La pointe de qualité permet un centrage et un perçage sans effort.
- Dégagement des tôles percées plus aisé grâce à la forme conique de l'outil.
- Bonne évacuation des copeaux, comme avec un foret hélicoïdal.
- La formation d'arêtes rapportées et de soudures à froid est évitée.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX), Autres métaux non ferreux, matières plastiques

Application :
Perçage, Ebavurage

Recommandations d'utilisation :
- Utilisez les forets étagés HSS à revêtement HICOAT sur les tôles, les tubes et les profilés jusqu'à une épaisseur de matériau de 4 mm.
- Utilisez de l'huile de coupe ou de l'air comprimé pour la lubrification/le refroidissement.
- Les vitesses de rotation recommandées sont indiquées dans le tableau.

Machines motrices adaptées :
Perceuse

Plage de perçage [mm]	Nombre détages	d_2 [mm]	l_1 [mm]	EAN 4007220		Désignation
4 x 20	9	8	75	802755	1	STB HSS 04-20/8 HC-FEP
4 x 30	14	10	100	802762	1	STB HSS 04-30/10 HC-FEP

Vitesse de rotation [tr/min] conseillée pour foret étagé HSS

ø palier [mm]	Acier	Acier inoxydable (INOX)	Métaux non ferreux	Matières plastiques
	Vit. de rotation conseillée [tr/min]			
4	2 390	1 590	2 390	1 590
6	1 590	1 060	1 590	1 060
8	1 190	800	1 190	800
10	950	640	950	640
12	800	530	800	530
14	680	450	680	450
16	600	400	600	400
18	530	350	530	350
20	480	320	480	320
22	430	290	430	290
24	400	270	400	270
26	370	240	370	240
28	340	230	340	230
30	320	210	320	210

Les scies cloche sont constituées de bimétal HSS incassable, résistant et solide. Les dents de scie sont fabriquées en M42 de qualité supérieure. Une sélection des scies cloche HSS les plus courantes est disponible sous forme d'assortiments pour les artisans, les installateurs, les électriciens et les monteurs.

Avantages :

- Sciage économique des ouvertures arrondies.
- Pas de vibration grâce au pas de denture variable.
- Grande précision de concentricité.
- Bonne évacuation des copeaux.
- Centrage et guidage confortables de la scie cloche par mèche de centrage HSS remplaçable.
- Toutes les tiges de scies cloche sont livrées avec un ressort de pression pour une meilleure éjection du matériau scié.

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier
- Acier inoxydable (INOX)
- Aluminium
- Cuivre, bronze, laiton
- Matières plastiques
- Bois

Applications :

- Réalisation d'ouvertures

Recommandations d'utilisation :

- Respectez les vitesses de rotation recommandées.
- Fixez la mèche de centrage dans la tige de scie cloche en veillant à ce qu'elle dépasse d'au moins 3 mm (1/8") les dents de la scie cloche.
- Pour la coupe des métaux, utilisez une huile de coupe de grande qualité. Celle-ci assure un usinage silencieux et allonge la durée de vie de la scie cloche.
  Exception : Lors de l'usinage de l'aluminium, remplacez l'huile de coupe par du pétrole.
- Les scies cloche HSS conviennent à l'usinage de l'acier inoxydable (INOX). Pour éviter la corrosion, retirez les particules produites lors de l'usinage de la pièce. Procédez à un nettoyage de la pièce par voie chimique ou mécanique (décapage/polissage, etc.).
- Veillez à ce que toutes les dents soient sollicitées régulièrement. Évitez les mouvements pendulaires lors du sciage pour ne pas provoquer de rupture des dents.
- Évitez toute surchauffe.

Machines motrices appropriées :

- Perceuse

Consignes de sécurité :

- En cas d'utilisation de rallonges de tige, les vitesses de rotation recommandées des scies cloche ne doivent pas être dépassées. Risque d'accident !

= Porter une protection oculaire !

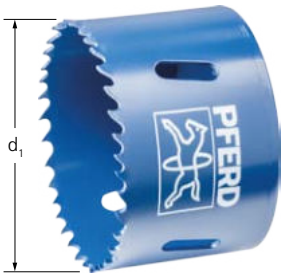
= Respecter les consignes de sécurité !

Exemples d'application des scies cloche HSS et des forets trépan HM

ø [mm]	Applications
25,0	Conduites sanitaires et de chauffage
30,0	Conduites sanitaires et de chauffage
32,0	Robinetterie d'évier ø 32 mm
35,0	Conduites sanitaires et de chauffage, boîtes de dérivation pour parois creuses, projecteurs halogènes
40,0	Conduites d'évacuation sanitaires

ø [mm]	Applications
45,0	Conduites d'eau et de chauffage
50,0	Conduites d'eau et de chauffage avec isolation
55,0	Lampes encastrées ø 55 mm
60,0	Lampes encastrées ø 60 mm
68,0	Boîtes pour parois creuses ø 68 mm
70,0	Boîtes de dérivation pour parois creuses ø 70 mm
74,0	Boîtes de dérivation pour parois creuses ø 74 mm

ø [mm]	Applications
80,0	Boîtes de distribution, lampes encastrées, caches pour passages de câbles ø 80 mm
90,0	Lampes encastrées ø 90 mm
105,0	Conduites d'évacuation de l'air



Scies cloche HSS

Scies cloche en bimétal HSS résistant, incassable et stable pour la réalisation d'ouvertures.

Filetage :
LS 14–LS 30 = 1/2–20
LS 32–LS 152 = 5/8-18

Tiges appropriées :
LS 14–LS 30 = LSS 1, LSS 4
LS 32–LS 152 = LSS 2

Consignes de commande :
- La profondeur de coupe maximale est indiquée dans le tableau ci-dessous.
- Veuillez commander séparément les tiges de scie cloche. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des tiges de scie cloche, reportez-vous à la page 115.

d_1 [mm]	d_1 [pouces]	EAN 4007220	Profondeur de coupe max. [mm]	Profondeur de coupe max. [pouce]	Tr/min opt. Acier	Tr/min opt. Acier inoxydable (INOX)	Tr/min opt. Métaux non ferreux	Tr/min opt. Matières synthétiques		Désignation
14	9/16	319086	34	1 5/16	620	310	800	1 000	1	LS 14
16	5/8	062319	34	1 5/16	550	275	730	880	1	LS 16
17	11/16	319093	36	1 7/16	520	260	680	820	1	LS 17
19	3/4	062326	36	1 7/16	460	230	600	740	1	LS 19
20	-	062333	36	1 7/16	425	210	560	700	1	LS 20
21	13/16	319109	36	1 7/16	410	205	540	670	1	LS 21
22	7/8	062340	36	1 7/16	390	195	520	640	1	LS 22
24	15/16	319116	36	1 7/16	360	180	470	580	1	LS 24
25	1	062357	36	1 7/16	350	175	470	560	1	LS 25
27	1 1/16	062364	36	1 7/16	325	160	435	520	1	LS 27
29	1 1/8	062371	36	1 7/16	300	150	400	480	1	LS 29
30	1 3/16	062388	36	1 7/16	285	145	380	470	1	LS 30
32	1 1/4	062395	36	1 7/16	275	140	360	440	1	LS 32
33	1 5/16	062401	36	1 7/16	260	135	345	420	1	LS 33
35	1 3/8	062418	36	1 7/16	250	125	330	400	1	LS 35
37	1 7/16	319123	36	1 7/16	235	115	310	370	1	LS 37
38	1 1/2	062425	36	1 7/16	230	115	300	370	1	LS 38
40	1 9/16	319130	36	1 7/16	215	110	280	350	1	LS 40
41	1 5/8	062432	36	1 7/16	210	105	280	340	1	LS 41
43	1 11/16	319147	31	1 1/4	200	100	260	330	1	LS 43
44	1 3/4	062449	31	1 1/4	195	95	260	320	1	LS 44
46	1 13/16	319154	31	1 1/4	185	90	250	300	1	LS 46
48	1 7/8	062456	31	1 1/4	180	90	240	290	1	LS 48
51	2	062463	31	1 1/4	170	85	230	270	1	LS 51
52	2 1/16	319161	31	1 1/4	165	80	220	270	1	LS 52
54	2 1/8	062470	31	1 1/4	160	80	210	260	1	LS 54
57	2 1/4	062487	31	1 1/4	150	75	200	250	1	LS 57
59	2 5/16	319178	31	1 1/4	145	70	190	240	1	LS 59
60	2 3/8	062494	31	1 1/4	140	70	190	230	1	LS 60
64	2 1/2	062500	31	1 1/4	135	65	180	220	1	LS 64
65	2 9/16	319185	31	1 1/4	135	60	180	220	1	LS 65
67	2 5/8	062517	31	1 1/4	130	65	170	210	1	LS 67
68	2 11/16	500811	31	1 1/4	130	65	170	210	1	LS 68
70	2 3/4	062524	31	1 1/4	125	60	160	200	1	LS 70
73	2 7/8	062531	31	1 1/4	120	60	160	190	1	LS 73
76	3	062548	31	1 1/4	115	55	150	180	1	LS 76
79	3 1/8	062555	31	1 1/4	110	55	140	180	1	LS 79
83	3 1/4	062562	31	1 1/4	105	50	140	170	1	LS 83
86	3 3/8	319192	31	1 1/4	100	50	130	160	1	LS 86
89	3 1/2	062579	31	1 1/4	95	45	130	160	1	LS 89
92	3 5/8	062586	31	1 1/4	95	45	120	150	1	LS 92
95	3 3/4	062593	31	1 1/4	90	45	120	150	1	LS 95
98	3 7/8	319208	31	1 1/4	90	45	120	140	1	LS 98
102	4	062609	31	1 1/4	85	40	110	140	1	LS 102

Suite voir page suivante

d_1 [mm]	d_1 [pouces]	EAN 4007220	Profondeur de coupe max. [mm]	Profondeur de coupe max. [pouce]	Tr/min opt. Acier	Tr/min opt. Acier inoxydable (INOX)	Tr/min opt. Métaux non ferreux	Tr/min opt. Matières synthétiques		Désignation
105	4 1/8	062616	31	1 1/4	80	40	110	130	1	LS 105
111	4 3/8	319222	31	1 1/4	75	35	100	130	1	LS 111
114	4 1/2	062623	31	1 1/4	75	35	100	120	1	LS 114
121	4 3/4	319239	31	1 1/4	70	35	90	120	1	LS 121
127	5	319246	31	1 1/4	65	30	80	110	1	LS 127
140	5 1/2	319253	31	1 1/4	60	30	75	100	1	LS 140
152	6	319260	31	1 1/4	55	25	70	90	1	LS 152

Assortiments de scies cloche HSS

Assortiment pour artisans

L'assortiment comprend 5 scies cloche HSS dans les diamètres les plus courants, accessoires pour l'artisanat compris. Il est livré dans une mallette en plastique bien agencée qui le protège des salissures et des dommages. Un mode d'emploi est fourni.
L'utilisation des scies cloche LS 32 et LS 38 est possible en combinaison avec l'adaptateur LSA et une rondelle.

Contenu :
5 scies cloche HSS LS 22, LS 25, LS 29, LS 32, LS 38
1 tige de scie cloche LSS 4
1 adaptateur LSA pour tige de scie cloche LSS 4
1 clé mâle six pans, 4 mm
1 ressort d'éjection

Dimensions [mm]	EAN 4007220		Désignation
168 x 116 x 57	319314	1	LS-SO 7 H

Assortiment pour plombiers

L'assortiment comprend 6 scies cloche HSS dans les diamètres les plus courants, accessoires pour les artisans du secteur sanitaire compris. Il est livré dans une mallette en plastique bien agencée qui le protège des salissures et des dommages. Un mode d'emploi est fourni.
L'utilisation de la scie cloche LS 38 est possible en combinaison avec l'adaptateur LSA et une rondelle.

Contenu :
6 scies cloche HSS LS 19, LS 22, LS 29, LS 38, LS 44, LS 57
2 tiges de scie cloche LSS 2, LSS 4
1 adaptateur LSA pour tige de scie cloche LSS 4
1 clé mâle six pans, 4 mm
1 ressort d'éjection

Dimensions [mm]	EAN 4007220		Désignation
219 x 156 x 60	319338	1	LS-SO 9 I

Assortiment pour électricien, international

L'assortiment comprend 6 scies cloche HSS dans les diamètres les plus courants au niveau international, accessoires pour les électriciens compris. Il est livré dans une mallette en plastique bien agencée qui le protège des salissures et des dommages. Un mode d'emploi est fourni.
L'utilisation de la scie cloche LS 35 est possible en combinaison avec l'adaptateur LSA et une rondelle.

Contenu :
6 scies cloche HSS LS 22, LS 29, LS 35, LS 44, LS 51, LS 64
2 tiges de scie cloche LSS 2, LSS 4
1 adaptateur LSA pour tige de scie cloche LSS 4
1 clé mâle six pans, 4 mm
1 ressort d'éjection

Dimensions [mm]	EAN 4007220		Désignation
219 x 156 x 60	319321	1	LS-SO 9 E-1

Assortiment pour électriciens, Allemagne

L'assortiment comprend 9 scies cloche HSS dans les diamètres les plus courants en Allemagne, accessoires pour les électriciens compris. Il est livré dans une mallette en plastique bien agencée qui le protège des salissures et des dommages. Un mode d'emploi est fourni.
L'utilisation des scies cloche LS 32 et LS 38 est possible en combinaison avec l'adaptateur LSA et une rondelle.

Contenu :
9 scies cloche HSS LS 19, LS 22, LS 25, LS 32, LS 38, LS 44, LS 51, LS 60, LS 68
2 tiges de scie cloche LSS 2, LSS 4
1 adaptateur LSA pour tige de scie cloche LSS 4
1 mèche de centrage LSB 6/90
1 clé mâle six pans, 4 mm
1 ressort d'éjection

Dimensions [mm]	EAN 4007220		Désignation
219 x 156 x 60	319369	1	LS-SO 13 E-2

Assortiment pour monteurs

L'assortiment comprend 9 scies cloche HSS dans les diamètres les plus courants, accessoires pour les installateurs des secteurs de la construction d'installations, de réservoirs et de conduites. Il est livré dans une mallette en plastique bien agencée qui le protège des salissures et des dommages. Un mode d'emploi est fourni.
L'utilisation des scies cloche LS 35 et LS 38 est possible en combinaison avec l'adaptateur LSA et une rondelle.

Contenu :
9 scies cloche HSS LS 19, LS 22, LS 29, LS 35, LS 38, LS 44, LS 51, LS 57, LS 64
2 tiges de scie cloche LSS 2, LSS 4
1 mèche de centrage LSB 6/90
1 adaptateur LSA pour tige de scie cloche LSS 4
1 clé mâle six pans, 4 mm
1 ressort d'éjection

Dimensions [mm]	EAN 4007220		Désignation
219 x 180 x 66	319352	1	LS-SO 13 M

Tiges de scies cloche LSS

Les tiges de scies cloche servent à loger la scie cloche et la mèche de centrage.

Utilisation du ressort de pression
Il évite au matériau scié de rester coincé entre la paroi intérieure de la scie cloche et la mèche. Le matériau est éjecté sous la pression du ressort. Si cet effet n'est pas souhaité dans certaines applications (p. ex. avec des tubes déjà installés), le ressort se laisse facilement retirer à la main, sans qu'il soit nécessaire de faire appel à un outil.

Consignes de commande :
- Disponible dans trois tailles.
- Sélectionner la tige adaptée au diamètre de scie cloche et à la machine motrice disponible.
- Les tiges de scie cloche LSS 1 et LSS 2 sont livrées avec un forêt HSS LSB 6/60 et un ressort de pression.
- La tige de scie cloche LSS 4 est livrée avec un forêt HSS LSB 6/90 et un ressort de pression.

LSS 1

LSS 2

LSS 4

Adapté aux scies cloche	d_2 [mm]	d_2 [pouces]	Forme des tiges	EAN 4007220	Filetage		Désignation
LS 14–30	9,53	3/8	hexagonal(e)	062630	1/2–20 UNF	1	LSS 1
LS 32–152	9,53	3/8	hexagonal(e)	062647	5/8–18 UNF	1	LSS 2
LS 14–30	6,35	1/4	ronde	062661	1/2–20 UNF	1	LSS 4

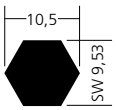
Formes des tiges

Les tableaux ci-contre contiennent des renseignements sur les formes et les dimensions des tiges de scies cloche LSS et des mèches de centrage LSB. Les scies cloche et les tiges de scies cloche appropriées sont indiquées.

Tige de scie cloche PFERD	d_2 [mm]	d_2 [Inch]	Forme de tige	Pour scies cloche PFERD
LSS 1	9,53	3/8	⬢	LS 14 à LS 30
LSS 2	9,53	3/8	⬢	LS 32 à LS 152
LSS 4	6,35	1/4	▲	LS 14 à LS 30

Dimensions de la tige [mm]

Hexagonale



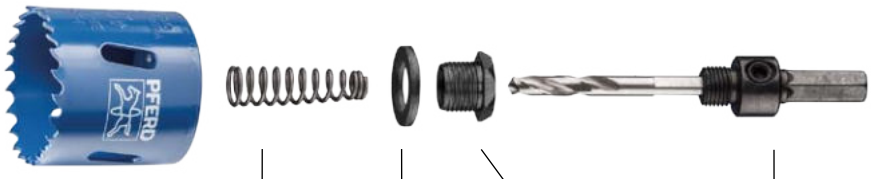
Ronde

Mèche de centrage PFERD	d_2 [mm]	d_2 [Inch]	Forme de tige	Pour tige de scie cloche PFERD
LSB 6/60	6,35	1/4	▲	LSS 1, LSS 2
LSB 6/90	6,35	1/4	▲	LSS 4

Ressort de pression

Toutes les tiges de scies cloche sont livrées avec un ressort de pression pour une meilleure éjection du matériau scié.

Avant utilisation, ce ressort peut être monté/démonté sans outil supplémentaire. Il suffit de le tourner jusqu'en butée sur la mèche avec son plus petit diamètre vers l'avant. Ce ressort de pression peut également être utilisé avec un adaptateur LSA et une rondelle.



PSL 11

AS-PSL 14-30

AS-PSL 32-152

Système de serrage rapide pour scies cloche, kits d'adaptateurs

PFERD propose un système de serrage pour une utilisation simple et rapide des scies cloche HSS. Ce système de serrage rapide et les deux kits d'adaptateurs 3 pièces adaptés au diamètre des scies cloche assurent une utilisation simple et confortable des scies cloche HSS de PFERD avec toutes les perceuses en vente dans le commerce.

Avantages :
- Passage simple et rapide d'une scie cloche à une autre.
- Après l'utilisation, la scie cloche et le système de serrage rapide peuvent être séparés sans outil supplémentaire par simple pression sur un bouton.
- Mèches de centrage HSS interchangeables.

Recommandations d'utilisation :
- L'adaptateur se visse facilement et rapidement dans la scie cloche. Il suffit ensuite de serrer cette dernière dans le système de serrage rapide.

Consignes de commande :
- Pour les diamètres de scie cloche 14–30 mm, utiliser le kit d'adaptateurs AS-PSL 14-30, pour les diamètres de scie cloche 32–152 mm, utiliser le kit d'adaptateurs AS-PSL 32-152. Les deux kits d'adaptateurs contiennent trois adaptateurs de même dimension.

Adapté aux scies cloche	Forme des tiges	EAN 4007220	d_2 [mm]	d_2 [pouces]		Désignation
LS 14–152	hexagonal(e)	900185	11	7 1/16	1	PSL 11
LS 14–30	-	900215	-	-	1	AS-PSL 14-30
LS 32–152	-	900192	-	-	1	AS-PSL 32-152

Exemple de combinaison

Scie cloche HSS LS 44 | Adaptateur du kit d'adaptateurs AS-PSL 32-152 | Système de serrage rapide PSL 11 | LS 44 avec adaptateur AS-PSL 32–152 et système de serrage rapide PSL 11

LSB 6/60

LSB 6/90

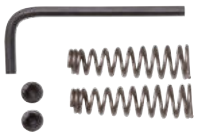
Mèches de centrage HSS LSB

Mèches de centrage HSS pour tiges de scies cloche HSS et systèmes de serrage rapide pour scies cloche.

Consignes de commande :
- Les tiges de scie cloche LSS 1 et LSS 2 sont livrées avec une mèche de centrage HSS LSB 6/60.
- La tige de scie cloche LSS 4 est livrée avec une mèche de centrage HSS LSB 6/90.
- La mèche de centrage HSS LSB 6/90 peut être utilisée avec le système de serrage rapide PSL 11.

Adapté aux scies cloche	Tiges adaptées	d_2 [mm]	d_2 [pouces]	Forme des tiges	EAN 4007220		Désignation
LS 14–152	LSS 1, LSS 2	6,35	1/4	ronde	319284	1	LSB 6/60
	LSS 4	6,35	1/4	ronde	062708	1	LSB 6/90

Kit de réparation pour tiges de scies cloche



Le kit de réparation pour tiges de scies cloche permet de remplacer les pièces individuelles usuelles en cas de perte ou de dommage.

Contenu :
2 ressorts d'éjection
2 vis à six pans creux
1 clé six pans SW 4

EAN 4007220		Désignation
758953	1	RSL-5

Adaptateur LSA

Les scies cloche LS 32 à LS 38 peuvent être utilisées avec l'adaptateur LSA, une rondelle et les tiges de scies cloche LSS 1 et LSS 4.

Adapté aux scies cloche	Tiges adaptées	EAN 4007220		Désignation
LS 32–38	LSS 1, LSS 4	319291	1	LSA

Rallonge de tige pour scies cloche

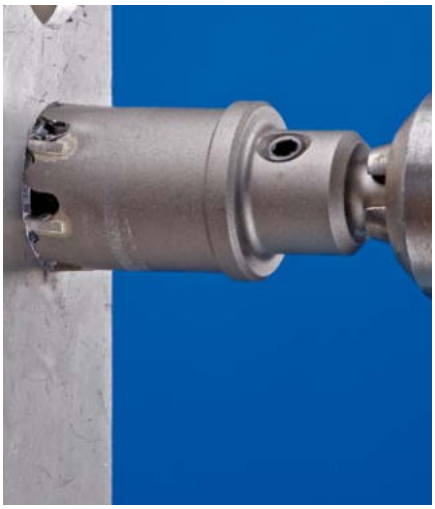
Le prolongateur de tige SVL-300 rallonge les tiges de scies cloche HSS LSS 1 et LSS 2.

Avantages :
- Convient à l'usinage de composants difficiles d'accès.
- Convient particulièrement aux travaux sur les cloisons légères.
- Pour scier sans effort des trous profonds.
- Permet d'obtenir l'écart nécessaire entre la machine motrice et la zone de travail.
- Évite l'endommagement de la pièce et de la machine.
- Pas d'aspiration de poussière par la machine motrice pendant le sciage.

Tiges adaptées	Forme des tiges	EAN 4007220	Six pans creux d_1 [mm]	Six pans creux d_1 [pouces]	l_1 [mm]	l_1 [pouces]	Ouverture de clé d_2 [mm]		Désignation
LSS 1, LSS 2	hexagonal(e)	798447	9,53	3/8	300	12	11	1	SVL-300

Forêts trépan et accessoires
Informations générales

Les forêts trépan en carbure sont des outils professionnels destinés à la coupe rapide et précise d'orifices (ouvertures) de 16 à 105 mm de diamètre. Ils conviennent à l'usinage des aciers alliés et non alliés, des aciers inoxydables (INOX), des métaux non ferreux et des matières plastiques (y compris renforcées de fibres de verre). Les forêts trépan en carbure sont utilisés sur des perceuses manuelles ou des machines stationnaires.



Avantages :

- Grande précision de concentricité car la tête de coupe et la tige sont fabriquées en une seule pièce.
- Rendement de coupe optimal grâce au tranchant affûté en carbure de qualité.
- Possibilité de remplacer la mèche de centrage HSS.

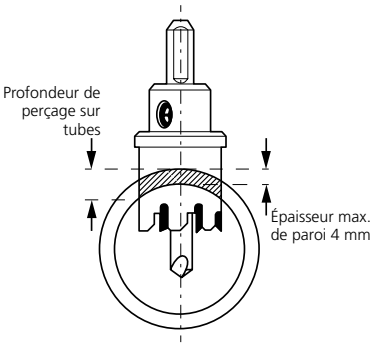
Consignes de commande :

- Hauteur d'outil : 8 mm (exécution plate) pour l'usinage des tôles et des matériaux plats ; disponible dans des diamètres divers de 16 à 105 mm.
- Hauteur d'outil : 35 mm (exécution profonde) pour l'usinage des tubes et des surfaces bombées ; disponible dans des diamètres divers de 16 à 60 mm.
- Les forêts trépan en carbure PFERD sont réaffûtables. Un réaffûtage approprié en temps opportun permet d'augmenter considérablement la durée de vie de l'outil. Adressez-vous à votre service de réaffûtage local.
- Les forêts trépan en carbure sont livrés avec les mèches de centrage.

Recommandations d'utilisation :

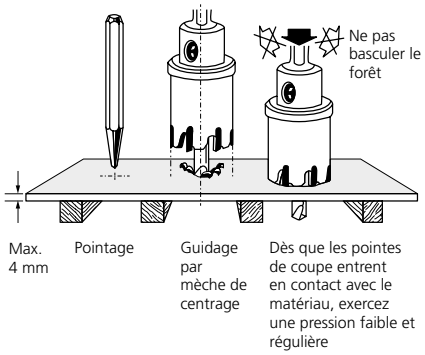
- Les valeurs indicatives de la vitesse de rotation (voir la vitesse de rotation recommandée [tr/min]) s'appliquent aux machines dont la rotation en charge est quasi constante. Pour les machines de faible puissance à forte diminution de la vitesse de rotation, les valeurs peuvent être augmentées d'environ 30 %. Les valeurs indicatives de la vitesse de rotation peuvent être augmentées, voire doublées, si les dents ne sont pas continuellement en prise, par exemple sur des tubes ou des matériaux bombés. Ainsi, vibrations et ruptures peuvent être évitées en utilisation manuelle.
- Les forêts trépan HM conviennent à l'usinage de l'acier inoxydable (INOX).
- Pour éviter la corrosion, retirez les particules produites lors de l'usinage de la pièce. Procédez à un nettoyage de la pièce par voie chimique ou mécanique (décapage/polissage, etc.).

Tubes



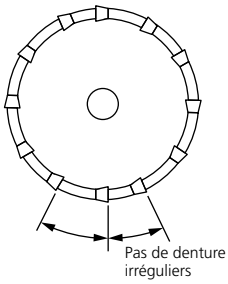
Matériaux plats

Sur les tôles, ménagez une **sortie libre** pour le forêt trépan. Cale **en dehors** de la zone de coupe.



Pas de denture :

Les pas de denture (distance de dent à dent) des forêts trépan PFERD sont irréguliers afin d'éviter les vibrations.



Dimensions et forme de la tige

Le tableau ci-dessous contient des renseignements sur les formes de tige et les dimensions des forêts trépan LOS de PFERD.

Forêts trépan PFERD	ø du forêt trépan	ø de la tige [mm]	Forme de la tige
LOS HM 1608 à LOS HM 2208	ø 16 jusqu'à 22 mm	7	
LOS HM 2308 à LOS HM 5508	ø 23 jusqu'à 55 mm	10	
LOS HM 6008 à LOS HM 10508	ø 60 jusqu'à 105 mm	12	

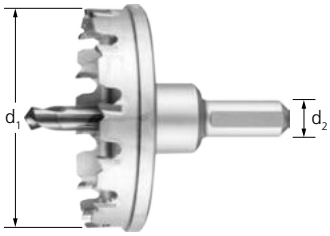
Consignes de sécurité :

= Porter une protection oculaire !

= Respecter les vitesses de rotation recommandées !

Version plate, hauteur d'outil 8 mm

L'exécution plate (hauteur de l'outil 8 mm) convient pour l'usinage des matériaux plats jusqu'à max. 4 mm d'épaisseur.



d_1 [mm]	d_2 [mm]	EAN 4007220	Tr/min opt. Acier	Tr/min opt. Acier inoxydable (INOX)	Tr/min opt. Métaux non ferreux	Tr/min opt. Matières synthétiques	Forêts adaptés		Désignation
16	7	062913	790–1 200	400–1 000	880–1 310	880–1 310	LOSB 6/48	1	LOS HM 1608
18	7	062937	710–1 060	350–880	780–1 170	780–1 170	LOSB 6/48	1	LOS HM 1808
19	7	062944	670–1 000	330–840	740–1 110	740–1 110	LOSB 6/48	1	LOS HM 1908
20	7	062951	630–950	320–800	700–1 050	700–1 050	LOSB 6/48	1	LOS HM 2008
21	7	062968	600–910	300–760	670–1 000	670–1 000	LOSB 6/48	1	LOS HM 2108
22	7	062975	580–870	290–720	640–950	640–950	LOSB 6/48	1	LOS HM 2208
23	10	062982	550–830	280–690	610–910	610–910	LOSB 6/48	1	LOS HM 2308
24	10	062999	530–800	270–660	580–880	580–880	LOSB 6/48	1	LOS HM 2408
25	10	063002	510–760	260–640	560–840	560–840	LOSB 6/48	1	LOS HM 2508
27	10	063026	470–710	240–590	520–780	520–780	LOSB 6/48	1	LOS HM 2708
28	10	063033	455–680	230–570	500–750	500–750	LOSB 6/48	1	LOS HM 2808
30	10	063057	425–635	210–530	470–700	470–700	LOSB 6/48	1	LOS HM 3008
32	10	063071	400–600	200–500	440–660	440–660	LOSB 6/48	1	LOS HM 3208
34	10	063095	375–560	185–470	410–620	410–620	LOSB 6/48	1	LOS HM 3408
35	10	063101	365–545	180–450	400–600	400–600	LOSB 6/48	1	LOS HM 3508
38	10	063132	335–505	170–420	370–550	370–550	LOSB 6/48	1	LOS HM 3808
40	10	063156	320–480	160–400	350–530	350–530	LOSB 6/48	1	LOS HM 4008
42	10	063170	305–455	150–380	330–500	330–500	LOSB 6/48	1	LOS HM 4208
43	10	063187	295–445	150–370	330–490	330–490	LOSB 6/48	1	LOS HM 4308
45	10	063200	285–425	140–355	310–470	310–470	LOSB 6/48	1	LOS HM 4508
48	10	063231	265–400	135–330	290–440	290–440	LOSB 6/48	1	LOS HM 4808
50	10	063255	255–380	125–320	280–420	280–420	LOSB 6/48	1	LOS HM 5008
52	10	063279	245–370	120–305	270–400	270–400	LOSB 6/48	1	LOS HM 5208
54	10	063293	235–355	120–295	260–390	260–390	LOSB 6/48	1	LOS HM 5408
55	10	063309	230–350	115–290	250–380	250–380	LOSB 6/48	1	LOS HM 5508
60	12	063354	210–320	105–265	230–350	230–350	LOSB 8/48	1	LOS HM 6008
65	12	063361	195–295	100–245	220–320	220–320	LOSB 8/48	1	LOS HM 6508
68	12	063378	190–280	95–235	210–310	210–310	LOSB 8/48	1	LOS HM 6808
70	12	063385	180–270	90–230	200–300	200–300	LOSB 8/48	1	LOS HM 7008
75	12	063392	170–255	85–215	190–280	190–280	LOSB 8/48	1	LOS HM 7508
80	12	063408	160–240	80–200	180–260	180–260	LOSB 8/48	1	LOS HM 8008
90	12	063422	140–210	70–180	160–230	160–230	LOSB 8/48	1	LOS HM 9008
100	12	063446	125–190	65–160	140–210	140–210	LOSB 8/48	1	LOS HM 10008
105	12	063453	120–180	60–150	130–200	130–200	LOSB 8/48	1	LOS HM 10508

Version profonde, hauteur d'outil 35 mm

L'exécution profonde (hauteur de l'outil 35 mm) est destinée à une utilisation sur des surfaces bombées et tubes.La profondeur maximale est de 32 mm.
Exception : LOS HM 6060
Profondeur maximale 57 mm

Consignes de commande :
■ LOS HM 6060 : hauteur d'outil 60 mm.

d_1 [mm]	d_2 [mm]	EAN 4007220	Tr/min opt. Acier	Tr/min opt. Acier inoxydable (INOX)	Tr/min opt. Métaux non ferreux	Tr/min opt. Matières synthétiques	Forêts adaptés		Désignation
16	7	063491	790–1 200	400–1 000	880–1 310	880–1 310	LOSB 6/69	1	LOS HM 1635
17	7	063507	750–1 130	370–930	820–1 240	820–1 240	LOSB 6/69	1	LOS HM 1735
18	7	063514	710–1 060	350–880	780–1 170	780–1 170	LOSB 6/69	1	LOS HM 1835
19	7	063521	670–1 000	330–840	740–1 110	740–1 110	LOSB 6/69	1	LOS HM 1935
20	7	063538	630–950	320–800	700–1 050	700–1 050	LOSB 6/69	1	LOS HM 2035
21	7	063545	600–910	300–760	670–1 000	670–1 000	LOSB 6/69	1	LOS HM 2135
22	7	063552	580–870	290–720	640–950	640–950	LOSB 6/69	1	LOS HM 2235
24	10	063576	530–800	270–660	580–880	580–880	LOSB 8/69	1	LOS HM 2435
25	10	063583	510–760	260–640	560–840	560–840	LOSB 8/69	1	LOS HM 2535
26	10	063590	490–740	250–610	540–810	540–810	LOSB 8/69	1	LOS HM 2635
27	10	063606	470–710	240–590	520–780	520–780	LOSB 8/69	1	LOS HM 2735
28	10	063613	455–680	230–570	500–750	500–750	LOSB 8/69	1	LOS HM 2835
30	10	063637	425–635	210–530	470–700	470–700	LOSB 8/69	1	LOS HM 3035
32	10	063651	400–600	200–500	440–660	440–660	LOSB 8/69	1	LOS HM 3235
35	10	063682	365–545	180–450	400–600	400–600	LOSB 8/69	1	LOS HM 3535
38	10	063712	335–505	170–420	370–550	370–550	LOSB 8/69	1	LOS HM 3835
40	10	063736	320–480	160–400	350–530	350–530	LOSB 8/69	1	LOS HM 4035
42	10	063750	305–455	150–380	330–500	330–500	LOSB 8/69	1	LOS HM 4235
43	10	063767	295–445	150–370	330–490	330–490	LOSB 8/69	1	LOS HM 4335
45	10	063781	285–425	140–355	310–470	310–470	LOSB 8/69	1	LOS HM 4535
48	10	063811	265–400	135–330	290–440	290–440	LOSB 8/69	1	LOS HM 4835
50	10	063835	255–380	125–320	280–420	280–420	LOSB 8/69	1	LOS HM 5035
52	10	063842	245–370	120–305	270–400	270–400	LOSB 8/69	1	LOS HM 5235
55	10	063859	230–350	115–290	250–380	250–380	LOSB 8/69	1	LOS HM 5535
60	12	063866	210–320	105–265	230–350	230–350	LOSB 8/94	1	LOS HM 6060

Mèches de centrage HSS pour forêts trépan en carbure métallique

Mèches de centrage HSS LOSB

La mèche de centrage HSS peut être remplacée.

Pour ø de foret trépan carbure [mm]	Hauteur de loutil [mm]	EAN 4007220		Désignation
16–55	8	063873	1	LOSB 6/48
16–22	35	063880	1	LOSB 6/69
24–55	35	063903	1	LOSB 8/69
60	60	063910	1	LOSB 8/94
60–105	8	063897	1	LOSB 8/48

Meules sur tige

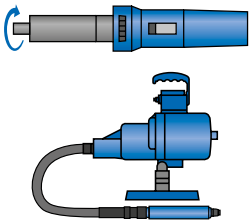
PFERD

3

Meules sur tige
Sommaire

Informations générales 3
L'outil idéal en un claquement de doigt 4
Informations générales sur les meules sur tige 6
Explication de la désignation 7
Prolongateurs pour broches d'entraînement 8

Meules sur tige



pour acier et acier moulé
- STEEL 9
- STEEL EDGE 13

pour matériaux difficiles à usiner
- TOUGH 22

pour acier inoxydable (INOX)
- INOX 26
- INOX EDGE 28

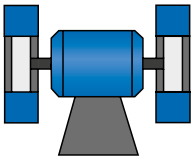
pour métaux non ferreux tendres
- ALU 31

pour fonte grise et fonte à graphite sphéroïdal
- CAST 32
- CAST EDGE 34

pour fonderies
- CAST EDGE 36
- CAST STEEL 38

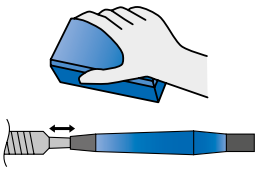
pour plastiques
- RUBBER 40

Meules pour touret



- Version UNIVERSAL 42
- Version HSS 42
- Version CARBIDE 43

Pierres à polir et affiler



- Version UNIVERSAL 45
- Version CARBIDE 45
- Porte-outils 45

Outils à profiler

- Pierres à profiler 46
- Segments abrasifs 46
- Diamants à dresser 46

Conseil à la clientèle PFERD

Nos conseillers commerciaux et experts du service technique se tiennent à votre disposition pour répondre à toutes vos questions en vue de l'optimisation de vos travaux de meulage ou pour résoudre des problèmes spécifiques à votre application.

N'hésitez pas à nous contacter ! Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : **www.pferd.com**

PFERDTOOL-CENTER

Le point de vente de PFERD, TOOL-CENTER, offre toutes les informations nécessaires pour choisir l'outil le mieux adapté.

Pour toute question, n'hésitez pas à consulter votre revendeur ou votre conseiller commercial PFERD.

Emballages PFERD

Les meules sur tige de PFERD sont livrées dans des sachets plastiques protecteurs. La fenêtre transparente à l'avant permet de reconnaître immédiatement la forme, la couleur et la granulométrie de l'outil. Grâce à l'euro-perforation, tous les emballages trouvent leur place sur le présentoir **PFERD**TOOL-CENTER. Les meules sur tige pour fonderies CAST STEEL et CAST EDGE sont livrées à part dans un emballage industriel robuste (IP).

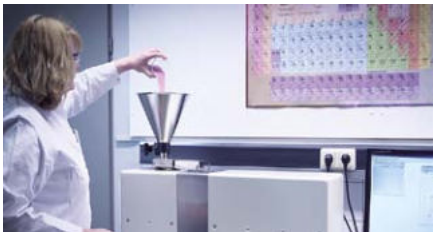
Les unités d'emballage (VE) de chaque outil sont précisées dans les tableaux de produits. L'étiquette d'emballage contient des informations techniques, la désignation, le code EAN et la référence.

Qualité PFERD

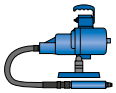
Les meules sur tige, meules pour touret, outils à profiler et pierres à polir et affiler de PFERD sont conçues, fabriquées et contrôlées dans le respect des exigences les plus élevées en matière de qualité.

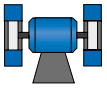
La recherche et le développement, la construction interne de machines et d'installations ainsi que le contrôle et le développement permanents des normes de qualité et de sécurité dans les laboratoires de la société garantissent le niveau de qualité élevé de PFERD.

La gestion de la qualité de PFERD est certifiée ISO 9001.



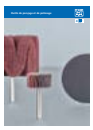
Meuleuse droite

 Transmission flexible

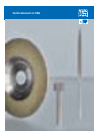
 Touret à meuler

 Appareil à limer pneumatique

Utilisation manuelle



Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des meules de finition sur tige Poliflex, reportez-vous au catalogue 4.



Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des meules sur tige diamant, reportez-vous au catalogue 5.

Tous les outils et plus d'infos :
www.pferd.com

Meules sur tige
L'outil idéal en un clin d'œil

PFERD propose une large gamme de meules sur tige à liant céramique et en résine synthétique. Adaptés à différentes applications, ces outils abrasifs de formes variées sont fabriqués à partir d'un grand choix de grains, de granulométries et de duretés. Grâce à des équipements de production modernes, la géométrie de nos meules sur tige est extrêmement fiable, leur qualité est constante et les tolérances sont très strictes. Nous déterminons le type de meule sur tige à utiliser en fonction des groupes de matériaux usinés, des principales utilisations et des exigences spécifiques à chaque application. Ce récapitulatif associe les différentes versions de meules (composition obtenue à partir du produit abrasif et du liant) aux matériaux adaptés en fonction des applications d'usinage.

❶ Groupe de matériaux
Le groupe de matériaux est identifié par un code couleur ; c'est le premier élément à choisir pour trouver la meule sur tige la mieux adaptée.

❷ Application d'usinage
Une fois le matériau choisi, il convient de définir l'application. Cette distinction est essentielle pour trouver la meule sur tige optimale et le bon liant. Le liant de la meule sur tige, la dureté et le mélange de grains ont une influence capitale sur l'efficacité du meulage ainsi que la durée de vie et l'agressivité de l'outil.

❶ Groupe de matériaux			Liant ▶ ❸ Version de meule ▶ Abrasif ▶ Vitesse de coupe recommandée ▶ ❷ Application d'usinage ▼
Aciers, aciers moulés	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers traités	**Utilisation universelle** sur les arêtes et les surfaces **Utilisation sur les surfaces** avec enlèvement de matière élevé **Utilisation sur les arêtes** avec une grande stabilité géométrique
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés	**Utilisation universelle** sur les arêtes et les surfaces **Utilisation sur les surfaces** avec enlèvement de matière élevé **Utilisation sur les arêtes** avec une grande stabilité géométrique
	Aciers moulés	Aciers moulés non alliés, aciers moulés faiblement alliés	**Utilisation universelle** sur les arêtes et les surfaces **Utilisation sur les surfaces** avec enlèvement de matière élevé **Utilisation sur les arêtes** avec une grande stabilité géométrique
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques	**Utilisation sur les surfaces** avec enlèvement de matière élevé **Utilisation sur les arêtes** avec une grande stabilité géométrique
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	**Utilisation universelle** sur les arêtes et les surfaces
	Métaux non ferreux durs	Bronze, titane, alliages de titane, alliages d'aluminium durs	
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de motopropulseurs et de turbines)	
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	**Utilisation sur les surfaces** avec enlèvement de matière élevé **Utilisation sur les arêtes et meulage d'incrustations** avec une grande stabilité géométrique
Matières synthétiques, autres matériaux		Matières synthétiques renforcées de fibres, matières synthétiques thermoplastiques, caoutchouc, bois	**Utilisation universelle** sur les arêtes et les surfaces
			❹ Page du catalogue ▶

- **Utilisation universelle :** pour l'utilisation universelle sur les arêtes et les surfaces, l'équilibre entre le rendement et la durée de vie est essentiel.
- **Utilisation sur les surfaces :** lors de l'utilisation sur les surfaces, les meules sur tige sont moins sollicitées. C'est pour cela que le liant de la meule est relativement tendre et optimisé pour un rendement d'enlèvement de matière élevé.
- **Utilisation sur les arêtes :** pour l'utilisation sur les arêtes, les meules sur tige doivent posséder une excellente stabilité géométrique. C'est la raison pour laquelle le liant de la meule est relativement dur et conçu pour une longue durée de vie.

❸ Version de meule
Une fois l'application déterminée (voir colonne ❷), le choix de la version est obtenu en lecture horizontale. Les versions de meule « parfaitement adaptées » sont marquées d'un point noir (●). Les versions « bien adaptées » sont marquées d'un cercle blanc (❍).

❹ Référence à une page du catalogue
Pour de plus amples informations concernant les duretés, les formes et les dimensions des meules sur tige ainsi que la granulométrie, reportez-vous à la page du catalogue indiquée dans le tableau.

Liant à résine synthétique		Liant céramique							
INOX	INOX EDGE	RUBBER	ALU	TOUGH	CAST	CAST STEEL	STEEL	STEEL EDGE	CAST EDGE
ADW	AN	AH	CN	AWCO	ARN	ADR	ADW	AR	CU
35–50 m/s	35–50 m/s	5–20 m/s	20–40 m/s	30–50 m/s	30–50 m/s	25–40 m/s	30–50 m/s	25–40 m/s	30–50 m/s
							●		
❍							●	❍	
	❍						❍	●	
							●		
				●			❍		
				●				❍	
						●			
❍					❍	❍	●	❍	
	❍					❍	❍	●	
●	❍						❍		
❍	●							❍	
❍			●						
●			❍	●			❍		
❍				●					
❍	❍				●	❍		❍	❍
❍	❍				❍	❍		❍	●
		●	❍						
26	28	40	31	22	32	38	9	13	36

● = parfaitement adaptée ❍ = bien a

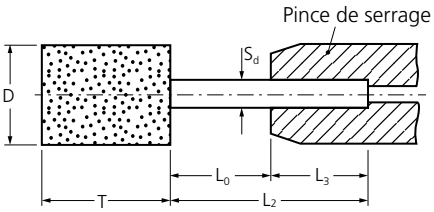
ø meule sur tige [mm]	Vitesse de coupe [m/s]						
	10	15	20	25	30	40	50
	Vitesse de rotation [tr/min]						
2	95 500	143 200	191 000	238 700	286 500	382 000	477 500
3	63 700	95 500	127 300	159 200	191 000	254 600	318 300
4	47 700	71 600	95 500	119 400	143 200	191 000	238 700
5	38 200	57 300	76 400	95 500	114 600	152 800	191 000
6	31 800	47 700	63 700	79 600	95 500	127 300	159 200
7	27 300	40 900	54 600	68 200	81 900	109 100	136 400
8	23 900	35 800	47 700	59 700	71 600	95 500	119 400
10	19 100	28 600	38 200	47 700	57 300	76 400	95 500
12	15 900	23 900	31 800	39 800	47 700	63 700	79 600
14	13 600	20 500	27 300	34 100	40 900	54 600	68 200
16	11 900	17 900	23 900	29 800	35 800	47 700	59 700
20	9 500	14 300	19 100	23 900	28 600	38 200	47 700
25	7 600	11 500	15 300	19 100	22 900	30 600	38 200
32	6 000	9 000	11 900	14 900	17 900	23 900	29 800
40	4 800	7 200	9 500	11 900	14 300	19 100	23 900
50	3 800	5 700	7 600	9 500	11 500	15 300	19 100

Vitesse optimale :

Les vitesses de rotation recommandées selon le diamètre et la vitesse de coupe de l'outil sont indiquées dans le tableau.
Les vitesses de coupe recommandées en fonction du degré de dureté figurent dans les descriptions d'outils sur les pages suivantes.

Remarque :
Les vitesses de rotation optimales sont indiquées dans les tableaux de produits. Elles sont limitées à 150 000 tr/min dans la mesure où les machines motrices courantes ne permettent pas de vitesse supérieure.

Exemple :
Meule sur tige : ø 20 mm
STEEL
Vitesse de coupe : 30–50 m/s
Vitesse de rotation : 28 600–47 700 tr/min



Explication des abréviations de la norme EN 12413

D = ø extérieur de la meule sur tige
T = hauteur de la meule sur tige
S_d = ø de la tige
L_0 = longueur de tige visible
L_2 = longueur de tige
L_3 = longueur de serrage de la tige

Consignes de sécurité

Toutes les meules sur tige PFERD sont homologuées pour fonctionner à une vitesse de travail maximale de 50 m/s. La norme DIN 69170, basée sur la norme EN 12413, détermine les vitesses de rotation maximales correspondant à différents diamètres et longueurs de tige. Il convient de les respecter pour éviter la rupture de la tige pendant son utilisation. Indépendamment de la longueur de la tige, la longueur de serrage (L_3) de la tige doit faire 10 mm au minimum.

La vitesse de rotation maximale calculée selon la norme EN 12413 dépend des facteurs suivants :
- Forme et dimensions de la meule sur tige
- Diamètre de la tige en acier S_d
- Longueur de tige visible L_0

Chaque unité d'emballage de meules sur tige PFERD s'accompagne des informations relatives aux vitesses de rotation autorisées selon la longueur de tige visible (L_0) de chaque meule. Il faut en outre s'assurer que la meule est serrée correctement et parfaitement concentrique.

Les tableaux contenant les vitesses de rotation maximales autorisées pour l'ensemble des meules sur tige PFERD sont disponibles sur demande.

= Porter des lunettes de protection !

= Porter une protection auditive !

= Porter un masque anti-poussière !

= Porter des gants !

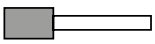
= Respecter les consignes de sécurité !

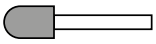
Travaux d'usinage réservés aux meules sur tige

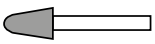
- Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)
- Ébavurage
- Meulage
- Égalisation
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure
- Usinage lisse
- Jointoiement
- Préparation des zones d'encollage (version RUBBER)

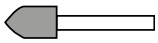
ZY 2025 6 ADW 30 M 5 V STEEL
❶ ❷ ❸ ❹ ❺ ❻❼❽ ❾

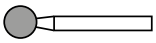
❶ Formes selon la norme DIN 69170

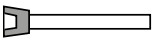
ZY = cylindrique 

WR = Tige cylindrique à bout arrondi 

KE = Tige conique 

SP = Tige ogive 

KU = Tige sphérique 

TO = Tige boisseau 

Formes USA selon ANSI B74.2
Série W (meules cylindriques en pouces), séries A et B (autres formes)

❷ Dimensions

Le diamètre extérieur D et la hauteur T en mm de la meule sur tige correspondent aux premiers chiffres de la désignation :
3 mm x 6 mm = 0306 **20 mm x 25 mm = 2025** 50 mm x 13 mm = 5013

Dimensions USA
Les meules cylindriques de la série W et les meules d'autres formes des séries A et B sont identifiées par un nombre (par ex. W 143).

❸ Tiges

Seul le diamètre de la tige est indiqué dans la désignation. La longueur de la tige est déterminée comme suit :
ø de la tige 3 mm = longueur de la tige 30 mm
ø de la tige 6 mm = longueur de la tige 40 mm
ø de la tige 8 mm = longueur de la tige 40 mm
ø de la tige 1/8" = longueur de la tige 1 1/4"
ø de la tige 1/4" = longueur de la tige 1 1/2"

❹ Abrasif

Deux sortes de grains portant les désignations internationales selon ISO 525 sont utilisées.
A = corindon (Al_2O_3)
C = carbure de silicium (SiC)

Pour définir les mélanges de grains avec plus de précision que la norme ISO 525, les désignations suivantes sont utilisées :

AD	= corindon supérieur rouge foncé	**ADW**	**= mélange de corindon AD + AW**
AW	= corindon supérieur blanc	ARN	= mélange de corindon AR + AN
AR	= corindon supérieur rose	ADR	= mélange de corindon AD + AR
AN	= corindon normal	AWCO	= mélange de corindon AW + CO
AH	= corindon globulaire		
CN	= carbure de silicium vert		
CU	= carbure de silicium gris		
CO	= grains céramique		

❺ Granulométrie selon ISO 525 et ISO 8486

Les granulométries utilisées pour les meules sur tige PFERD dépendent de la forme et du diamètre de la meule.
Dans cet exemple, la **granulométrie** indiquée est **30**.

❻ Degré de dureté selon ISO 525

Les degrés de dureté sont classés avec des lettres par ordre alphabétique croissant, du degré le plus tendre au plus dur.
Dans cet exemple, le **degré de dureté** de la meule sur tige est **M**.

Codage du degré de dureté				Propriété
A	B	C	D	extrêmement tendre
E	F	G	–	très tendre
H	I	J	K	tendre
L	**M**	N	O	**moyenne**
P	Q	R	S	dure
T	U	V	W	très dure
X	Y	Z	–	extrêmement dure

❼ Densité de la structure selon ISO 525

L'échelle internationale applicable à la densité de la structure s'étend de 1 = structure dense jusqu'à 14 = structure ouverte (poreuse).
Dans cet exemple, la densité de la structure est spécifiée par le chiffre **5**.

❽ Liant selon ISO 525

Les types de liants sont identifiés par les lettres suivantes définies au niveau international :
V = liant céramique
B = liant à résine synthétique

❾ Désignation matérielle

La désignation matérielle précise les matériaux pouvant être usinés.
STEEL = meule universelle pour l'acier et les aciers moulés
STEEL EDGE = meule spécialisée dans l'usinage des arêt

Meules sur tige
Prolongateurs pour broches d'entraînement

Les prolongateurs pour broches d'entraînement permettent de rallonger les meules sur tige (ø de tige 3, 6 et 8 mm). Ils permettent un meulage dans les zones difficiles d'accès. Les prolongateurs pour broches d'entraînement se montent dans la pince de serrage de la machine (pneumatique ou électrique) ou dans le porte-outil de la transmission flexible. Pour les travaux d'usinage ponctuels, les prolongateurs de broche sont une alternative économique aux meules à tige longue fabriquées sur mesure.

Consignes de sécurité :

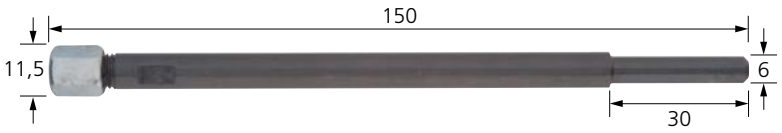
- Pour des raisons de sécurité, il est interdit d'utiliser les prolongateurs pour broches d'entraînement avec des meules à tige longue.
- Des consignes de sécurité plus détaillées figurent dans le catalogue 9.

= Respecter les consignes de sécurité !

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des prolongateurs pour broches d'entraînement, reportez-vous au catalogue 9.

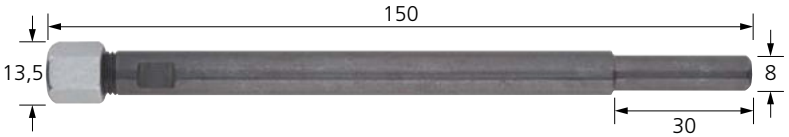
Prolongateur SPV 150-3 S6 pour tige de 3 mm de diamètre

EAN 4007220**185308**



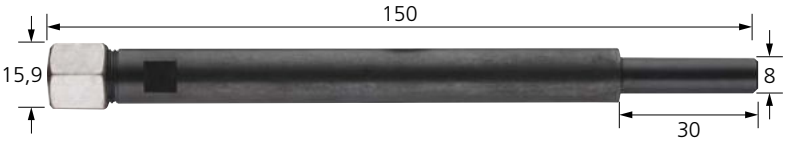
Prolongateur SPV 150-6 S8 pour tige de 6 mm de diamètre

EAN 4007220**185315**



Prolongateur SPV 150-8 S8 pour tige de 8 mm de diamètre

EAN 4007220**184400**

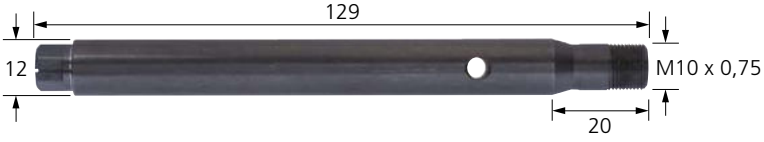


Prolongateur SPV 100-6 S8 pour tige de 6 mm de diamètre

EAN 4007220**185261**

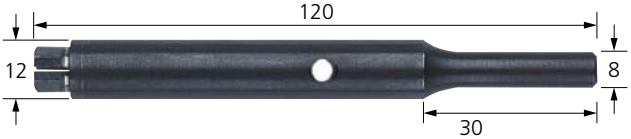
Prolongateur SPV 100-6 SPG 6 pour tige de 6 mm de diamètre

EAN 4007220**656051**



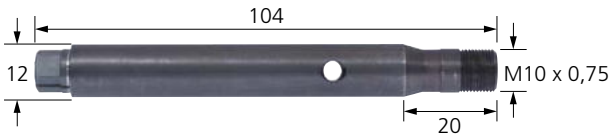
Prolongateur SPV 75-6 S8 pour tige de 6 mm de diamètre

EAN 4007220**185278**



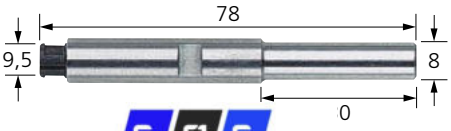
Prolongateur SPV 75-6 SPG 6 pour tige de 6 mm de diamètre

EAN 4007220**333143**



Prolongateur SPV 50-3 S8 pour tige de 3 mm de diamètre

EAN 4007220**185254**



Meules sur tige STEEL

La version STEEL bénéficie du liant le plus universel pour l'usinage de l'acier et des aciers moulés. Elle se prête tout particulièrement au meulage des pièces moulées en acier rapide (HSS) ainsi qu'au ponçage des cordons de soudure sur les constructions en acier.

Avantages :

- Excellente capacité de meulage et d'enlèvement de matière pour une utilisation universelle sur les pièces en acier.
- Temps de meulage court et économies grâce au volume élevé d'enlèvement par unité de temps.
- Idéale pour l'usinage des surfaces et des arêtes.

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier
- Aciers moulés

Version :

- Liant céramique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur rouge foncé et de corindon supérieur blanc

Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige STEEL atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de commande :

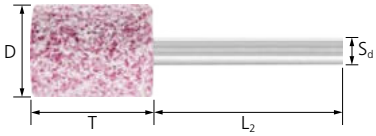
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.

Meules sur tige cylindriques STEEL

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.



D x T [mm]	Granulométrie 24	30	46	60	80	100	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220										
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]											
2 x 5	-	-	-	-	-	094365	W 141	150 000	201 800	10	ZY 0205 3 ADW ... M5V STEEL
3 x 6	-	-	-	-	-	094518	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 3 ADW ... M5V STEEL
4 x 8	-	-	-	094679	-	094662	-	150 000	175 100	10	ZY 0408 3 ADW ... M5V STEEL
5 x 10	-	-	-	094877	-	094860	W 153	130 000	130 700	10	ZY 0510 3 ADW ... M5V STEEL
6 x 13	-	-	-	095140	-	095133	W 163	93 600	93 600	10	ZY 0613 3 ADW ... M5V STEEL
8 x 10	-	-	095331	-	095348	-	W 169	87 600	87 600	10	ZY 0810 3 ADW ... M5V STEEL
8 x 16	-	-	095522	-	659878	-	-	61 000	61 000	10	ZY 0816 3 ADW ... M5V STEEL
10 x 2	-	-	-	-	-	098653	W 172	85 000	95 400	10	ZY 1002 3 ADW ... M5V STEEL
10 x 13	-	-	095706	-	-	-	W 176	58 400	58 400	10	ZY 1013 3 ADW ... M5V STEEL
13 x 3	-	-	-	098783	-	098776	W 122	65 000	73 400	10	ZY 1303 3 ADW ... M5V STEEL
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]											
3 x 6	-	-	-	-	-	094457	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 6 ADW ... M5V STEEL
4 x 8	-	-	-	094570	-	-	-	150 000	177 400	10	ZY 0408 6 ADW ... M5V STEEL
5 x 10	-	-	-	094754	-	-	W 153	130 000	157 800	10	ZY 0510 6 ADW ... M5V STEEL
6 x 13	-	-	-	095034	-	095027	W 163	131 500	131 500	10	ZY 0613 6 ADW ... M5V STEEL
8 x 10	-	-	-	-	095263	-	W 169	110 000	119 300	10	ZY 0810 6 ADW ... M5V STEEL
8 x 16	-	-	095416	-	095423	-	-	110 000	119 300	10	ZY 0816 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 13	-	-	095614	-	095621	-	W 176	85 000	95 400	10	ZY 1013 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 20	-	-	095850	-	095867	-	W 177	85 000	95 400	10	ZY 1020 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 25	-	-	095959	-	659892	-	W 178	83 200	83 200	10	ZY 1025 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 32	-	-	096017	-	659908	-	W 179	62 800	62 800	10	ZY 1032 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 13	-	-	096093	-	-	-	W 185	65 000	73 400	10	ZY 1313 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 20	-	-	096260	-	659915	-	W 186	65 000	73 400	10	ZY 1320 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 25	-	-	096345	-	096352	-	W 187	65 000	66 000	10	ZY 1325 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 40	-	-	098035	-	-				42 400	10	ZY 1340 6 ADW ... M5V STEEL

Suite voir page suivante

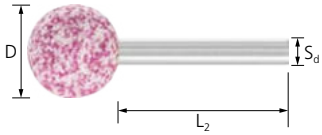
Meules sur tige

Pour une utilisation universelle sur l'acier et l'acier moulé

D x T [mm]	Granulométrie						Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
16 x 4	-	-	098912	-	660003	-	-	55 000	59 600	10	ZY 1604 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 20	-	096451	-	096468	-	-	W 195	55 000	59 600	10	ZY 1620 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 32	-	096598	-	096604	-	-	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 40	-	096727	-	-	-	-	-	40 500	40 500	10	ZY 1640 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 50	-	659922	-	-	-	-	W 197	31 300	31 300	10	ZY 1650 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 6	-	-	099117	-	660010	-	W 201	43 000	47 700	10	ZY 2006 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 20	-	096895	-	659946	-	-	W 204	43 000	47 700	10	ZY 2020 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 25	-	096994	-	097007	-	-	W 205	43 000	47 700	10	ZY 2025 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 32	-	097106	-	659953	-	-	W 206	41 100	41 100	10	ZY 2032 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 40	-	097212	-	097229	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 6	-	-	099322	-	-	-	W 216	35 000	38 100	10	ZY 2506 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 25	-	097335	-	659977	-	-	W 220	35 000	38 100	10	ZY 2525 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 32	-	097434	-	-	-	-	-	32 900	32 900	10	ZY 2532 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 8	-	099575	-	660034	-	-	W 226	27 000	29 800	5	ZY 3208 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 16	099667	-	-	-	-	-	-	27 000	29 800	5	ZY 3216 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 20	099773	-	660065	-	-	-	W 228	27 000	29 800	5	ZY 3220 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 32	097595	-	097601	-	-	-	W 230	25 700	25 700	5	ZY 3232 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 40	097717	-	659984	-	-	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 6	-	-	100455	-	-	-	W 235	22 000	23 800	5	ZY 4006 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 10	-	099889	-	-	-	-	W 236	22 000	23 800	5	ZY 4010 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 20	100028	-	100035	-	-	-	-	22 000	23 800	5	ZY 4020 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 40	097809	-	659991	-	-	-	W 238	16 200	16 200	5	ZY 4040 6 ADW ... M5V STEEL
50 x 8	-	100509	-	-	-	-	-	17 000	19 000	5	ZY 5008 6 ADW ... M5V STEEL
50 x 13	-	100189	-	-	-	-	-	17 000	19 000	5	ZY 5013 6 ADW ... M5V STEEL
50 x 25	-	-	100325	-	-	-	W 242	17 000	19 000	5	ZY 5025 6 ADW ... M5V STEEL
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]											
50 x 25	100554	-	-	-	-	-	W 242	17 000	19 000	5	ZY 5025 8 ADW ... M5V STEEL

Meules sur tige sphériques STEEL

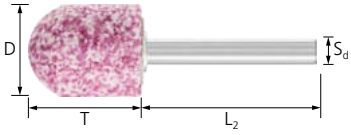
La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le meulage de contours et l'ébavurage au dos des pièces.



D [mm]	Granulométrie 24	30	46	60	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220							
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]								
13	-	-	101209	-	65 000	73 400	10	KU 13 6 ADW ... M5V STEEL
16	-	101261	-	660140	55 000	59 600	10	KU 16 6 ADW ... M5V STEEL
20	-	101339	-	101346	43 000	47 700	10	KU 20 6 ADW ... M5V STEEL
25	-	-	-	660164	35 000	38 100	10	KU 25 6 ADW ... M5V STEEL
32	660171	-	660188	-	27 000	29 800	5	KU 32 6 ADW ... M5V STEEL

Meules sur tige cylindriques à bout arrondi STEEL

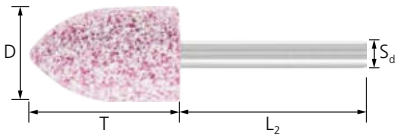
La forme cylindrique à bout arrondi WR se prête aux travaux d'ébavurage et de meulage les plus divers.



D x T [mm]	Granulométrie 30	46	60	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]							
13 x 20	-	660096	-	65 000	73 400	10	WR 1320 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 25	660119	-	660126	43 000	47 700	10	WR 2025 6 ADW ... M5V STEEL

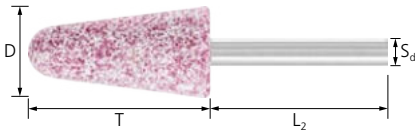
Meules sur tige à forme ogivale STEEL

La forme ogive SP se prête au traitement de petites ouvertures et petits alésages.



D x T [mm]	Granulométrie 30	46	60	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]							
8 x 16	-	102008	-	110 000	119 300	10	SP 0816 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 20	-	102138	-	65 000	73 400	10	SP 1320 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 32	102237	-	660256	43 000	47 700	10	SP 2032 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 50	102312	-	-	30 500	30 500	10	SP 2050 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 40	660270	-	-	35 000	35 000	10	SP 2540 6 ADW ... M5V STEEL

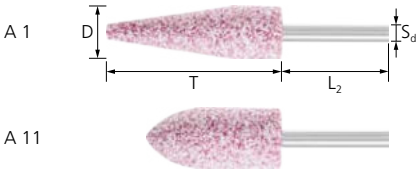
Meules sur tige
Pour une utilisation universelle sur l'acier et l'acier moulé



Meules sur tige coniques STEEL

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.

D x T [mm]	Granulométrie 24	30	46	60	80	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220								
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]									
10 x 25	-	-	102763	-	102770	85 000	95 400	10	KE 1025 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 45	-	-	102862	-	660300	52 000	52 000	10	KE 1645 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 32	-	102671	-	660294	-	43 000	47 700	10	KE 2032 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 40	-	102961	-	660348	-	43 000	47 700	10	KE 2040 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 25	-	102534	-	-	-	35 000	38 100	10	KE 2525 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 45	-	534687	-	660317	-	34 000	34 000	10	KE 2545 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 70	-	103043	-	-	-	20 400	20 400	10	KE 2570 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 32	660287	-	102596	-	-	27 000	29 800	5	KE 3232 6 ADW ... M5V STEEL



Série A STEEL

La forme A 1 se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

La forme A 11 se prête idéalement aux travaux d'ébavurage et de meulage les plus divers.

Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie 30	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220				
ø de tige 6,35 x 40 mm [S_d x L_2]						
A 1	19 x 64	114582	33 500	33 500	10	A 1 6,3 ADW 30 M5V STEEL
A 11	22 x 50	114681	30 400	30 400	10	A 11 6,3 ADW 30 M5V STEEL

Assortiment de meules sur tige SSO 5300 STEEL

Contient 100 meules sur tige de la version STEEL, diamètre de tige 6 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes pour les applications les plus fréquentes.

Livré dans un emballage carton de présentation POS pour les revendeurs.

Contenu :
10 de chaque :
- ZY 1620
- ZY 2025
- ZY 2506
- ZY 2532
- ZY 3216
- ZY 3232
- ZY 4020
- SP 2032
- KE 2032
- KE 2570

S_d [mm]	Granulométrie grossière		Désignation
	EAN 4007220		
6	114513	1	SSO 5300 STEEL

Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en acier et acier moulé

Meules sur tige STEEL EDGE

La version STEEL EDGE est particulièrement adaptée à une utilisation sur les arêtes et à l'ébavurage des ouvrages en acier et pièces en acier moulé. Le chanfreinage pour la préparation de cordons de soudure et le ponçage de contours comptent également parmi ses domaines d'application.

Avantages :

- Durée de vie élevée et usure réduite des outils grâce à un liant dur et résistant à la déformation.
- Utilisation rentable aussi sur les machines motrices à faible vitesse de rotation grâce à une excellente stabilité géométrique sur les arêtes.
- Convient particulièrement à l'usinage des arêtes.

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier
- Aciers moulés

Version :

- Liant céramique
- Corindon supérieur rose

Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige STEEL EDGE atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 25 et 40 m/s.

Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de commande :

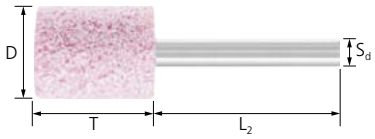
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.

Cobalt Outils Coupants

Meules sur tige
Pour une utilisation sur les arêtes en acier et acier moulé



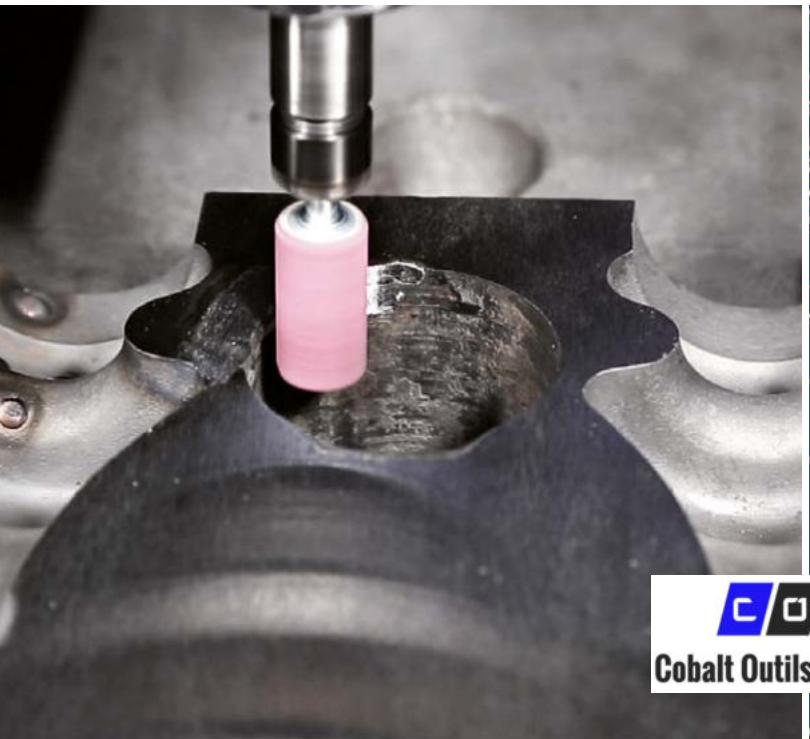
Meules sur tige cylindriques STEEL EDGE

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie						Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]											
2 x 5	-	-	-	-	-	094372	W 141	150 000	201 800	10	ZY 0205 3 AR ... O5V STEEL EDGE
3 x 6	-	-	-	-	-	094525	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 3 AR ... O5V STEEL EDGE
3 x 10	-	-	-	-	-	118139	W 145	131 400	131 400	10	ZY 0310 3 AR ... O5V STEEL EDGE
3 x 13	-	-	-	-	-	118146	W 146	95 400	95 400	10	ZY 0313 3 AR ... O5V STEEL EDGE
4 x 8	-	-	-	094693	-	094686	-	150 000	175 100	10	ZY 0408 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	-	094891	-	094884	W 153	130 000	130 700	10	ZY 0510 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 13	-	-	-	-	-	118238	W 154	114 800	114 800	10	ZY 0513 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 15	-	-	-	534670	-	-	-	98 100	98 100	10	ZY 0515 3 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 10	-	-	-	118320	-	118313	W 162	100 000	110 500	10	ZY 0610 3 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 13	-	-	-	095164	-	095157	W 163	93 600	93 600	10	ZY 0613 3 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 19	-	-	-	118368	-	118351	W 164	64 500	64 500	10	ZY 0619 3 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 25	-	-	-	534656	-	-	-	53 100	53 100	10	ZY 0625 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 2	-	-	-	-	-	098578	W 165	85 000	119 300	10	ZY 0802 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 10	-	-	095355	-	095362	-	W 169	85 000	87 600	10	ZY 0810 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 13	-	-	118399	-	118405	-	W 170	74 400	74 400	10	ZY 0813 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	-	095546	-	095553	-	-	61 000	61 000	10	ZY 0816 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 2	-	-	-	-	-	098660	W 172	65 000	95 400	10	ZY 1002 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 3	-	-	-	118429	-	-	W 173	65 000	100 500	10	ZY 1003 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 10	-	-	-	-	118467	-	W 175	65 000	77 500	10	ZY 1010 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 13	-	-	095720	-	095737	-	W 176	58 400	58 400	10	ZY 1013 3 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 3	-	-	-	098806	-	098790	W 182	50 000	73 400	10	ZY 1303 3 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 13	-	-	096154	-	096161	-	W 185	45 300	45 300	10	ZY 1313 3 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 3	-	-	-	118580	-	-	W 191	42 000	60 000	10	ZY 1603 3 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 4	-	-	098974	-	098981	-	-	42 000	59 600	10	ZY 1604 3 AR ... O5V STEEL EDGE
19 x 3	-	-	-	118627	-	-	W 200	35 000	49 900	10	ZY 1903 3 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 6	-	-	-	-	100424	-	W 201	33 000	47 700	10	ZY 2006 3 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 3	-	-	-	-	-	118696	W 215	26 000	37 500	10	ZY 2503 3 AR ... O5V STEEL EDGE
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]											
3 x 6	-	-	-	-	-	094464	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 6 AR ... O5V STEEL EDGE
4 x 8	-	-	-	094594	-	094587	-	150 000	177 400	10	ZY 0408 6 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	-	094778	-	094761	W 153	130 000	157 800	10	ZY 0510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 13	-	-	-	095058	-	095041	W 163	100 000	131 500	10	ZY 0613 6 AR ... O5V STEEL EDGE
6 x 25	-	-	-	534663	-	-	-	62 200	62 200	10	ZY 0625 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 10	-	-	095270	-	095287	-	W 169	85 000	119 300	10	ZY 0810 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	-	095430	-	095447	-	-	85 000	119 300	10	ZY 0816 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 13	-	-	095638	-	095645	-	W 176	65 000	95 400	10	ZY 1013 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 20	-	-	095874	-	095881	-	W 177	65 000	95 400	10	ZY 1020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 25	-	-	095966	-	095973	-	W 178	65 000	83 200	10	ZY 1025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 32	-	-	096024	-	096031	-	W 179	62 800	62 800	10	ZY 1032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 3	-	-	-	098745	-	-	W 182	50 000	73 400	10	ZY 1303 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 13	-	-	096109	-	096116	-	W 185	50 000	73 400	10	ZY 1313 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 20	-	-	096277	-	096284	-	W 186	50 000	73 400	10	ZY 1320 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 25	-	-	096369	-	096376	-	W 187	50 000	66 000	10	ZY 1325 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 40	-	-	098059	-	-	-	W 188	42 400	42 400	10	ZY 1340 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 4	-	-	098929	-	098936	-	-	42 000	59 600	10	ZY 1604 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 10	-	099063	-	-	-	-	W 193	42 000	59 600	10	ZY 1610 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 20	-	096475	-	096482	-	-	W 195	42 000	59 600	10	ZY 1620 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 32	-	096611	-	096628	-	-	-	42 000	51 200	10	ZY 1632 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 40	-	096741	-	096758	-	-	-	40 500	40 500	10	ZY 1640 6 AR ... O5V STEEL EDGE

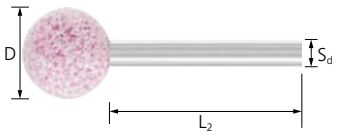
Suite voir page suivante

D x T [mm]	Granulométrie						Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
16 x 50	-	096840	-	-	-	-	W 197	31 300	31 300	10	ZY 1650 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 6	-	-	099124	-	099131	-	W 201	33 000	47 700	10	ZY 2006 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 10	-	099216	-	099223	-	-	W 202	33 000	47 700	10	ZY 2010 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 20	-	096901	-	096918	-	-	W 204	33 000	47 700	10	ZY 2020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 25	-	097014	-	097021	-	-	W 205	33 000	47 700	10	ZY 2025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 32	-	097113	-	097120	-	-	W 206	33 000	41 100	10	ZY 2032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 40	-	097236	-	097243	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 50	-	098080	-	-	-	-	W 208	25 100	25 100	10	ZY 2050 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 6	-	-	099339	-	099346	-	W 214	26 000	38 100	10	ZY 2506 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 10	-	099377	-	-	-	-	W 217	26 000	38 100	10	ZY 2510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 13	-	099438	-	-	-	-	W 218	26 000	38 100	10	ZY 2513 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 16	-	-	-	099513	-	-	-	26 000	38 100	10	ZY 2516 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 25	-	097342	-	097359	-	-	W 220	26 000	38 100	10	ZY 2525 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 32	-	097458	-	097465	-	-	-	26 000	32 900	10	ZY 2532 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 40	-	098127	-	-	-	-	W 221	26 000	26 000	10	ZY 2540 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 6	-	-	119112	-	-	-	W 225	21 000	30 000	5	ZY 3206 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 8	-	099582	-	099599	-	-	-	21 000	29 800	5	ZY 3208 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 20	099780	-	099797	-	-	-	W 228	21 000	29 800	5	ZY 3220 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 32	097618	-	097625	-	-	-	W 230	21 000	25 700	5	ZY 3232 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 40	097731	-	097748	-	-	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 6	-	-	100462	-	-	-	W 235	16 000	23 800	5	ZY 4006 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 10	-	099896	-	099902	-	-	W 236	16 000	23 800	5	ZY 4010 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 15	-	099957	-	099964	-	-	-	16 000	23 800	5	ZY 4015 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 20	100042	-	100059	-	-	-	-	16 000	23 800	5	ZY 4020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 40	097816	-	097823	-	-	-	W 238	16 000	16 200	5	ZY 4040 6 AR ... O5V STEEL EDGE
50 x 8	-	100516	-	-	-	-	-	13 000	19 000	5	ZY 5008 6 AR ... O5V STEEL EDGE
50 x 13	-	100202	-	-	-	-	-	13 000	19 000	5	ZY 5013 6 AR ... O5V STEEL EDGE
50 x 25	100332	-	100349	-	-	-	W 242	13 000	19 000	5	ZY 5025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]											
32 x 40	098196	-	-	-	-	-	W 231	21 000	29 800	5	ZY 3240 8 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 40	098271	-	-	-	-	-	W 238	16 000	23 800	5	ZY 4040 8 AR ... O5V STEEL EDGE



Cobalt Outils Coupants

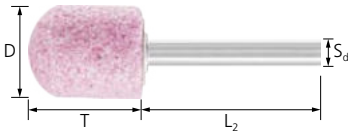
Meules sur tige
Pour une utilisation sur les arêtes en acier et acier moulé



Meules sur tige sphériques STEEL EDGE

La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le meulage de contours et l'ébavurage au dos des pièces.

D [mm]	Granulométrie 24	30	46	60	80	100	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220									
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]										
3	-	-	-	-	-	101018	150 000	300 200	10	KU 03 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5	-	-	-	101100	-	101094	130 000	190 900	10	KU 05 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8	-	-	101551	-	101568	-	85 000	116 200	10	KU 08 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10	-	-	101520	-	101537	-	65 000	83 300	10	KU 10 3 AR ... O5V STEEL EDGE
13	-	-	101605	-	101612	-	50 000	54 000	10	KU 13 3 AR ... O5V STEEL EDGE
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]										
3	-	-	-	-	-	100981	150 000	317 300	10	KU 03 6 AR ... O5V STEEL EDGE
5	-	-	-	101056	-	101049	130 000	190 900	10	KU 05 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8	-	-	101148	-	101155	-	85 000	119 300	10	KU 08 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10	-	-	101490	-	101506	-	65 000	95 400	10	KU 10 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13	-	-	101216	-	101223	-	50 000	73 400	10	KU 13 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16	-	101278	-	101285	-	-	42 000	59 600	10	KU 16 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20	-	101353	-	101360	-	-	33 000	47 700	10	KU 20 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25	-	101391	-	101407	-	-	26 000	38 100	10	KU 25 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32	101445	-	101452	-	-	-	21 000	29 800	5	KU 32 6 AR ... O5V STEEL EDGE



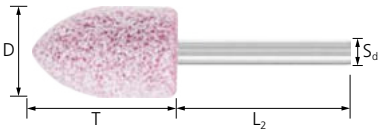
Meules sur tige cylindriques à bout arrondi STEEL EDGE

La forme cylindrique à bout arrondi WR se prête très bien aux travaux d'ébavurage et de meulage les plus divers.

D x T [mm]	Granulométrie 30	46	60	80	100	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220								
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]									
3 x 6	-	-	-	-	100745	150 000	219 800	10	WR 0306 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	100837	-	100820	130 000	136 500	10	WR 0510 3 AR ... O5V STEEL EDGE
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]									
5 x 10	-	-	100783	-	-	130 000	168 400	10	WR 0510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	100851	-	100868	-	85 000	119 300	10	WR 0816 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 20	-	100905	-	100912	-	50 000	73 400	10	WR 1320 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 25	100943	-	100950	-	-	33 000	47 700	10	WR 2025 6 AR ... O5V STEEL EDGE

Meules sur tige à forme ogivale STEEL EDGE

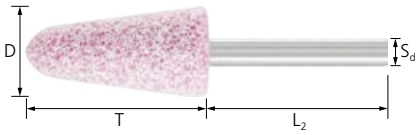
La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.



D x T [mm]	Granulométrie 30	46	60	80	100	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220								
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]									
3 x 6	-	-	-	-	101810	150 000	252 000	10	SP 0306 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	101940	-	101933	130 000	149 500	10	SP 0510 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	102084	-	102091	-	72 800	72 800	10	SP 0816 3 AR ... O5V STEEL EDGE
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]									
3 x 6	-	-	-	-	101773	150 000	255 500	10	SP 0306 6 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	101872	-	101865	130 000	190 900	10	SP 0510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	102015	-	102022	-	85 000	119 300	10	SP 0816 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 20	-	102152	-	102169	-	50 000	73 400	10	SP 1320 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 32	102244	-	102251	-	-	33 000	47 700	10	SP 2032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 50	102329	-	-	-	-	30 500	30 500	10	SP 2050 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 40	102350	-	-	-	-	26 000	35 000	10	SP 2540 6 AR ... O5V STEEL EDGE

Meules sur tige

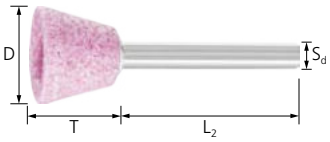
Pour une utilisation sur les arêtes en acier et acier moulé



Meules sur tige coniques STEEL EDGE

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour l'ébavurage sur une surface.

D x T [mm]	Granulométrie 24	30	46	60	80	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220								
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]									
10 x 10	-	-	102404	-	-	65 000	95 400	10	KE 1010 3 AR ... O5V STEEL EDGE
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]									
10 x 10	-	-	102374	-	-	65 000	95 400	10	KE 1010 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 25	-	-	102787	-	102794	65 000	95 400	10	KE 1025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 13	-	-	102428	-	-	50 000	73 400	10	KE 1313 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 16	-	102466	-	102473	-	42 000	59 600	10	KE 1616 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 45	-	-	102879	-	102886	42 000	52 000	10	KE 1645 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 20	-	102497	-	102503	-	33 000	47 700	10	KE 2020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 32	-	102688	-	102695	-	33 000	47 700	10	KE 2032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 40	-	102978	-	102985	-	33 000	47 700	10	KE 2040 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 25	-	102541	-	102558	-	26 000	38 100	10	KE 2525 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 45	-	102923	-	102930	-	26 000	34 000	10	KE 2545 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 70	-	103067	-	-	-	20 400	20 400	10	KE 2570 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 32	102602	-	102619	-	-	21 000	29 800	5	KE 3232 6 AR ... O5V STEEL EDGE
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]									
32 x 50	103098	-	-	-	-	21 000	29 800	5	KE 3250 8 AR ... O5V STEEL EDGE



Meules boisseau sur tige STEEL EDGE

La forme boisseau TO est optimale pour le meulage des profilés, des surfaces planes et dégagements, sans risque d'abîmer la surface cylindrique.

D x T [mm]	Granulométrie 24	30	46	60	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220							
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]								
20 x 16	-	103128	-	103135	33 000	47 700	10	TO 2016 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 20	-	103142	-	-	26 000	38 100	10	TO 2520 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 25	103173	-	103180	-	21 000	29 800	5	TO 3225 6 AR ... O5V STEEL EDGE

Série A STEEL EDGE

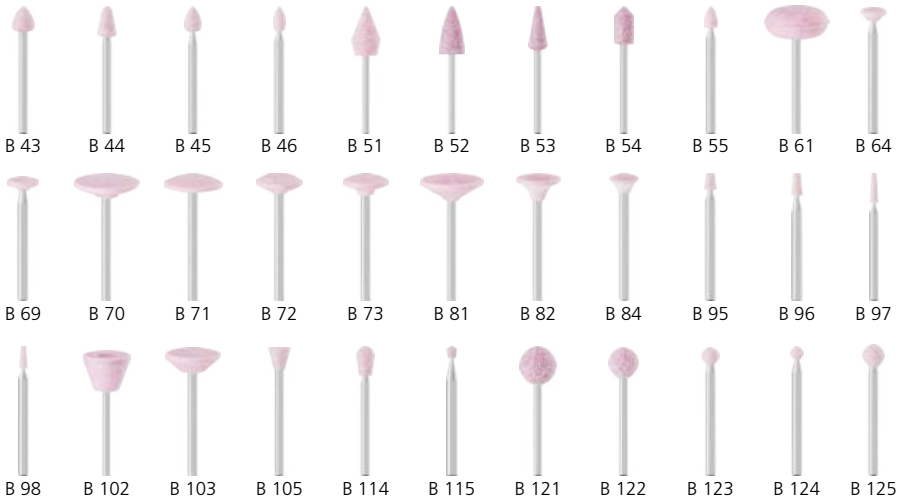
Les meules sur tige de la série A sont généralement utilisées sur les pièces de grande taille. Grâce à leur forme spéciale, les meules sur tige de la série A permettent le meulage des contours les plus divers.
Leur champ d'application s'étend du meulage des fentes et rainures difficiles d'accès au ponçage d'alésages et de petites ouvertures, voire à l'égalisation des surfaces.

Explication des cotes :
D = ø extérieur de la meule sur tige
T = hauteur de la meule sur tige
S_d = ø de la tige
L_2 = longueur de tige

Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie 30	60	100	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220						
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]								
A 1	19 x 64	117101	-	-	30 400	30 400	10	A 1 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 2	25 x 32	117125	-	-	26 000	37 500	10	A 2 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 3	25 x 70	117149	-	-	18 600	18 600	10	A 3 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 4	32 x 32	117163	-	-	21 000	30 000	5	A 4 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 5	19 x 29	117170	-	-	35 000	49 900	10	A 5 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 6	19 x 29	117187	-	-	35 000	49 900	10	A 6 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 11	22 x 50	117200	-	-	27 600	27 600	10	A 11 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 12	17 x 32	117224	-	-	40 000	54 500	10	A 12 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 14	17 x 22	117248	-	-	40 000	54 500	10	A 14 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 15	6 x 27	-	117262	117255	100 000	112 900	10	A 15 6 AR ... O5V STEEL EDGE
A 21	25 x 25	117279	-	-	26 000	37 500	10	A 21 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 24	6 x 19	-	117316	117309	100 000	117 400	10	A 24 6 AR ... O5V STEEL EDGE
A 25	25	117323	-	-	26 000	37 500	10	A 25 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 26	16	117330	-	-	42 000	60 000	10	A 26 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 34	38 x 10	117385	-	-	18 000	25 000	5	A 34 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 36	41 x 10	-	117415	-	16 000	23 100	5	A 36 6 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 37	32 x 6	-	117422	-	21 000	30 000	5	A 37 6 AR 60 O5V STEEL EDGE
ø de tige 6,35 x 40 mm [S_d x L_2]								
A 1	19 x 64	114599	-	-	33 500	33 500	10	A 1 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 2	25 x 32	114612	-	-	26 000	37 500	10	A 2 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 3	25 x 70	114636	-	-	18 600	18 600	10	A 3 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 4	32 x 32	114650	-	-	21 000	30 000	5	A 4 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 5	19 x 29	114667	-	-	35 000	49 900	10	A 5 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 11	22 x 50	114698	-	-	30 400	30 400	10	A 11 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 12	17 x 32	114711	-	-	40 000	54 500	10	A 12 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 15	6 x 27	-	114759	-	100 000	112 900	10	A 15 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 24	6 x 19	-	114803	-	100 000	117 400	10	A 24 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 25	25	114810	-	-	26 000	37 500	10	A 25 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 36	41 x 10	-	114902	-	16 000	23 100	5	A 36 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 37	32 x 6	-	114919	-	21 000	30 000	5	A 37 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE

Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en acier et acier moulé



Série B STEEL EDGE

Les meules sur tige de la série B sont généralement utilisées sur les pièces de plus petite taille ou de filigrane, notamment dans la fabrication d'outils et de moules. Grâce à leur forme spéciale, les meules sur tige de la série B permettent le meulage des contours les plus divers.
Leur champ d'application s'étend du meulage des fentes et rainures difficiles d'accès au pongage d'alésages et de petites ouvertures, voire à l'égalisation des surfaces.

Explication des cotes :
D = ø extérieur de la meule sur tige
T = hauteur de la meule sur tige
S_d = ø de la tige
L_2 = longueur de tige

Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie 46	60	80	100	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220							
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]									
B 43	6 x 8	-	-	-	117453	100 000	149 200	10	B 43 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 44	6 x 10	-	-	-	117460	100 000	141 100	10	B 44 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 45	5 x 8	-	-	-	117477	130 000	181 900	10	B 45 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 46	3 x 8	-	-	-	117484	150 000	267 100	10	B 46 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 51	11 x 19	-	-	117507	-	60 000	63 600	10	B 51 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 52	10 x 19	117514	-	117521	-	65 000	66 200	10	B 52 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 53	6 x 16	-	117545	-	117538	100 000	149 200	10	B 53 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 54	6 x 13	-	117569	-	117552	100 000	101 500	10	B 54 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 55	3 x 6	-	-	-	117576	150 000	257 000	10	B 55 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 61	19 x 8	-	-	117590	-	35 000	45 000	10	B 61 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 64	6 x 2	-	-	-	117637	100 000	149 200	10	B 64 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 69	8 x 2	-	-	-	117668	85 000	120 800	10	B 69 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 70	19 x 3	-	-	-	117675	35 000	49 900	10	B 70 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 71	16 x 2	-	-	-	117682	42 000	60 000	10	B 71 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 72	13 x 3	-	-	-	117699	50 000	75 100	10	B 72 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 73	13 x 3	-	-	-	117705	50 000	75 100	10	B 73 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 81	19 x 8	-	-	-	117712	35 000	49 900	10	B 81 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 82	13 x 6	-	-	-	117736	50 000	75 100	10	B 82 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 84	8 x 5	-	-	-	117750	85 000	120 800	10	B 84 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 95	3 x 5	-	-	-	117798	150 000	260 300	10	B 95 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 96	3 x 6	-	-	-	117804	150 000	236 100	10	B 96 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 97	2 x 10	-	-	-	117811	107 300	107 300	10	B 97 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 98	2 x 6	-	-	-	117828	150 000	168 300	10	B 98 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 102	16 x 13	-	-	117842	-	42 000	46 400	10	B 102 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 103	16 x 5	-	-	117866	-	42 000	60 000	10	B 103 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 105	6 x 6	-	-	-	117880	100 000	149 200	10	B 105 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 114	6 x 10	-	-	-	117958	100 000	136 900	10	B 114 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 115	2 x 3	-	-	-	117965	150 000	299 400	10	B 115 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 121	13	117972	-	-	-	50 000	56 200	10	B 121 3 AR 46 O5V STEEL EDGE
B 122	10	117996	-	118009	-	65 000	90 200	10	B 122 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 123	5	-	-	-	118016	130 000	198 900	10	B 123 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 124	3	-	-	-	118023	150 000	291 800	10	B 124 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 125	6	-	-	-	118030	100 000	149 200	10	B 125 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
ø de tige 3,17 x 30 mm [S_d x L_2]									
B 123	5	-	-	-	115701	130 000	198 900	10	B 123 3,1 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 125	6	-	-	-	115732	100 000	149 200	10	B 125 3,1 AR 100 O5V STEEL EDGE

Assortiment de meules sur tige 2002 STEEL EDGE

Contient 15 meules sur tige de petite taille, diamètre de tige 3 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes pour les applications de finition.

Contenu :

2 de chaque :
- ZY 0510
- ZY 0810
- ZY 1604

1 de chaque :
- ZY 0408
- ZY 0613
- ZY 0802
- ZY 1013
- ZY 1303
- WR 0510
- KU 05
- SP 0306
- SP 0816

S_d [mm]	Granulométrie fine EAN 4007220		Désignation
3	114476	1	2002 O F STEEL EDGE

Assortiment de meules sur tige 2001 STEEL EDGE

Contient 10 meules sur tige, diamètre de tige 6 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes.

Contenu :

1 de chaque :
- ZY 1013
- ZY 1320
- ZY 2006
- ZY 2013
- ZY 2025
- KU 16
- WR 2025
- KE 2032
- SP 1320
- KE 2020

S_d [mm]	Granulométrie grossière EAN 4007220		Désignation
6	114469	1	2001 O G STEEL EDGE

Meules sur tige

Pour une utilisation universelle sur les matériaux difficiles à usiner

Meules sur tige TOUGH

La version TOUGH est spécialement conçue pour une utilisation sur les matériaux à base de titane, les alliages à base de nickel et de cobalt ainsi que l'usinage de pièces en acier trempé et de soudures de superposition. Ses applications s'étendent notamment au ponçage des soudures de réparation ainsi qu'à la reprise des pales de turbines dans le cadre de la maintenance des avions, mais aussi au meulage des soudures de réparation dans la fabrication d'outils et de moules.

Avantages :

- Meulage sans échauffement grâce à la facilité de fragmentation du mélange de grains.
- Enlèvement de matière élevé et très bonne durée de vie.
- Rendement d'enlèvement constant grâce à l'effet d'auto-affûtage des grains céramique.

Matériaux pouvant être usinés :

- Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)
- Alliages de titane
- Titane
- Matières réfractaires
- Alliages à base de nickel et de cobalt

Version :

- Liant céramique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur blanc et de grain céramique

Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige TOUGH atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

Machines motrices adaptées :

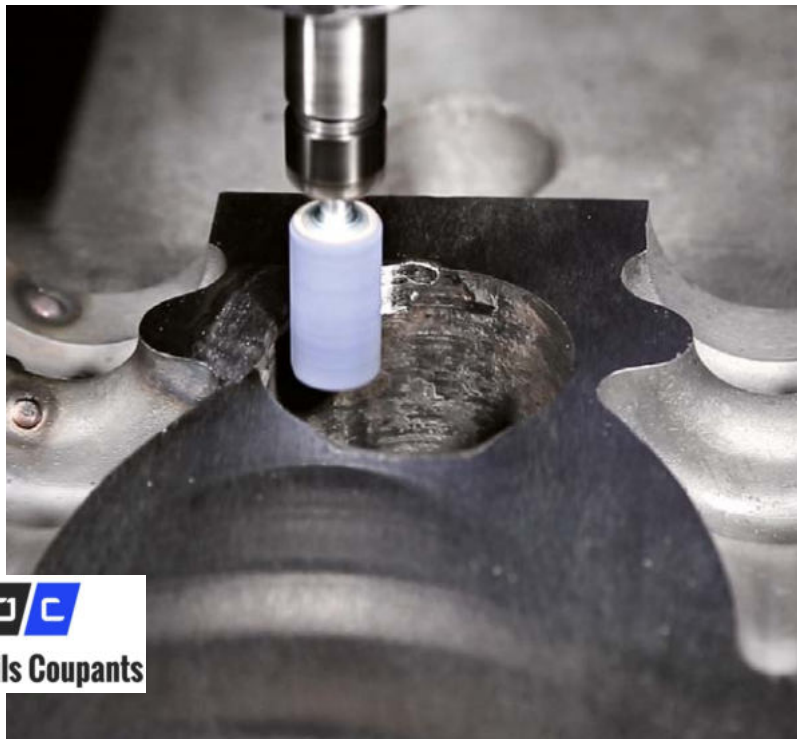
- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Consignes de sécurité :

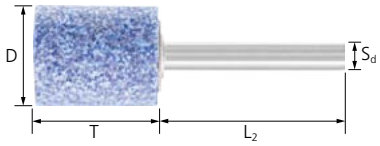
- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



Cobalt Outils Coupants

Meules sur tige cylindriques TOUGH

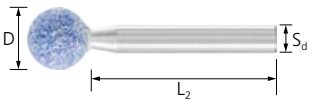
La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.



D x T [mm]	Granulométrie 24	30	46	60	80	100	320	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220											
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]												
1 x 5	-	-	-	-	-	-	898383	-	104 200	104 200	10	ZY 0105 3 AWCO ... J5V TOUGH
1,5 x 8	-	-	-	-	-	-	898390	-	104 700	104 700	10	ZY 1,508 3 AWCO ... J5V TOUGH
1,7 x 8	-	-	-	-	-	-	898406	-	112 300	112 300	10	ZY 1,708 3 AWCO ... J5V TOUGH
2 x 5	-	-	-	-	898413	898420	-	W 141	150 000	201 800	10	ZY 0205 3 AWCO ... J5V TOUGH
3 x 6	-	-	-	898437	802106	802120	-	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 3 AWCO ... J5V TOUGH
4 x 8	-	-	-	898444	802137	802144	-	-	150 000	175 100	10	ZY 0408 3 AWCO ... J5V TOUGH
5 x 10	-	-	-	898451	802151	802168	-	W 153	130 700	130 700	10	ZY 0510 3 AWCO ... J5V TOUGH
6 x 13	-	-	898468	802175	802182	802199	-	W 163	93 600	93 600	10	ZY 0613 3 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 10	-	-	947852	-	-	-	-	W 169	87 600	87 600	10	ZY 0810 3 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 16	-	-	898475	898499	898505	-	-	-	61 000	61 000	10	ZY 0816 3 AWCO ... J5V TOUGH
10 x 13	-	-	-	-	947869	-	-	W 176	58 400	58 400	10	ZY 1013 3 AWCO ... J5V TOUGH
13 x 3	-	-	-	898574	-	-	-	W 182	65 000	73 400	10	ZY 1303 3 AWCO ... J5V TOUGH
20 x 6	-	-	898581	898598	-	-	-	W 201	45 000	47 700	10	ZY 2006 3 AWCO ... J5V TOUGH
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]												
5 x 10	-	-	-	-	-	947876	-	W 153	150 000	157 800	10	ZY 0510 6 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 16	-	-	802205	-	802212	-	-	-	100 000	119 300	10	ZY 0816 6 AWCO ... J5V TOUGH
10 x 13	-	-	802229	-	802274	-	-	W 176	85 000	95 400	10	ZY 1013 6 AWCO ... J5V TOUGH
10 x 20	-	-	898512	-	898550	-	-	-	85 000	95 400	10	ZY 1020 6 AWCO ... J5V TOUGH
13 x 25	-	-	802304	-	802311	-	-	W 187	65 000	66 000	10	ZY 1325 6 AWCO ... J5V TOUGH
16 x 20	-	947883	802328	802335	-	-	-	W 195	55 000	59 600	10	ZY 1620 6 AWCO ... J5V TOUGH
16 x 32	-	947890	802342	802366	-	-	-	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 AWCO ... J5V TOUGH
20 x 25	-	947906	802373	802397	-	-	-	W 205	45 000	47 700	10	ZY 2025 6 AWCO ... J5V TOUGH
20 x 40	-	947913	898604	898628	-	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 AWCO ... J5V TOUGH
25 x 25	-	947920	-	-	-	-	-	W 220	35 000	38 100	10	ZY 2525 6 AWCO ... J5V TOUGH
32 x 16	-	-	947937	-	-	-	-	-	27 000	29 800	5	ZY 3216 6 AWCO ... J5V TOUGH
32 x 32	947944	-	802427	-	-	-	-	W 230	25 700	25 700	5	ZY 3232 6 AWCO ... J5V TOUGH
40 x 10	-	-	898635	898642	-	-	-	W 236	22 000	23 800	5	ZY 4010 6 AWCO ... J5V TOUGH
40 x 20	-	-	802434	-	-	-	-	-	22 000	23 800	5	ZY 4020 6 AWCO ... J5V TOUGH

Meules sur tige sphériques TOUGH

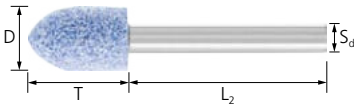
La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le meulage de contours et l'ébavurage au dos des pièces.



D [mm]	Granulométrie 46	60	80	100	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220							
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]								
3	-	898659	898666	-	150 000	300 200	10	KU 03 3 AWCO ... J5V TOUGH
6	-	898673	802465	802472	140 000	159 100	10	KU 06 3 AWCO ... J5V TOUGH
8	898680	-	802489	802519	100 000	116 200	10	KU 08 3 AWCO ... J5V TOUGH
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]								
13	802533	802557	802595	-	65 000	73 400	10	KU 13 6 AWCO ... J5V TOUGH

Meules sur tige

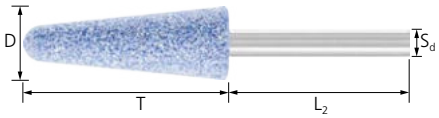
Pour une utilisation universelle sur les matériaux difficiles à usiner



Meules sur tige à forme ogivale TOUGH

La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

D x T [mm]	Granulométrie 46	60	80	100	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220							
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]								
3 x 6	-	898697	898703	898734	150 000	252 000	10	SP 0306 3 AWCO ... J5V TOUGH
4 x 8	-	-	898758	898765	150 000	195 400	10	SP 0408 3 AWCO ... J5V TOUGH
5 x 10	-	-	-	948071	149 500	149 500	10	SP 0510 3 AWCO ... J5V TOUGH
6 x 10	-	898789	-	-	134 100	134 100	10	SP 0610 3 AWCO ... J5V TOUGH
6 x 13	898772	-	802663	802670	108 100	108 100	10	SP 0613 3 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 16	898796	802687	802694	802700	72 800	72 800	10	SP 0816 3 AWCO ... J5V TOUGH
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]								
13 x 20	802717	802724	802731	-	65 000	73 400	10	SP 1320 6 AWCO ... J5V TOUGH



Meules sur tige coniques TOUGH

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.

D x T [mm]	Granulométrie 46	60	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220					
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
10 x 25	802601	802618	85 000	95 400	10	KE 1025 6 AWCO ... J5V TOUGH
16 x 45	802625	802656	52 000	52 000	10	KE 1645 6 AWCO ... J5V TOUGH

Assortiment de meules sur tige 2002 TOUGH

Contient 15 meules sur tige de petite taille, diamètre de tige 3 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes.

Contenu :
1 de chaque :

- ZY 0205
- ZY 0306
- ZY 0408
- ZY 0510
- ZY 0613
- ZY 0816
- ZY 1303
- ZY 2006
- KU 03
- KU 06
- KU 08
- SP 0306
- SP 0408
- SP 0613
- SP 0816

S_d [mm]	Granulométrie fine EAN 4007220		Désignation
3	947616	1	2002 J F TOUGH

Assortiment de meules sur tige 2001 TOUGH

Contient 10 meules sur tige, diamètre de tige 6 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes.

Contenu :
1 de chaque :

- ZY 1013
- ZY 1325
- ZY 1620
- ZY 2025
- ZY 2040
- ZY 4010
- KU 13
- SP 1320
- KE 1025
- KE 1645

S_d [mm]	Granulométrie grossière EAN 4007220		Désignation
6	947609	1	2001 J G TOUGH

Meules sur tige
Pour une utilisation universelle sur l'acier inoxydable (INOX)

Meules sur tige INOX

La version INOX est spécialement conçue pour une utilisation en surface sur l'acier inoxydable (INOX) et une utilisation universelle sur les métaux non ferreux et le bronze. Ces outils sont utilisés pour le meulage grossier de pièces moulées en acier inoxydable (INOX) et le meulage de pièces moulées en alliages réfractaires.

Avantages :

- Idéale pour une utilisation sur matériaux sensibles à la chaleur grâce au meulage à froid.
- Grand confort de meulage grâce à l'absence de vibrations.

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier inoxydable (INOX)
- Bronze
- Métaux non ferreux durs

Version :

- Liant à résine synthétique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur rouge foncé et de corindon supérieur blanc

Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige INOX atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 35 et 50 m/s.

Machines motrices adaptées :

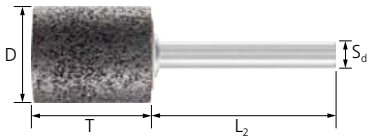
- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



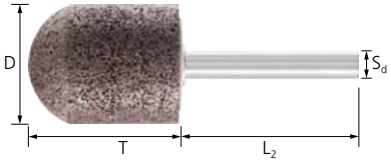
Meules sur tige cylindriques INOX

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie 24	30	46	60	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220								
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]									
8 x 16	-	-	346877	-	-	100 000	119 300	10	ZY 0816 6 ADW ... L6B INOX
10 x 20	-	-	346891	-	W 177	90 000	95 400	10	ZY 1020 6 ADW ... L6B INOX
10 x 32	-	-	346907	-	W 179	62 800	62 800	10	ZY 1032 6 ADW ... L6B INOX
16 x 32	-	096697	-	-	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 ADW ... L6B INOX
20 x 25	-	097083	-	346914	W 205	45 000	47 700	10	ZY 2025 6 ADW ... L6B INOX
20 x 40	-	097304	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 ADW ... L6B INOX
25 x 13	-	099483	-	-	W 218	37 000	38 100	10	ZY 2513 6 ADW ... L6B INOX
25 x 25	-	346938	-	-	W 220	37 000	38 100	10	ZY 2525 6 ADW ... L6B INOX
25 x 32	-	097533	-	-	-	32 900	32 900	10	ZY 2532 6 ADW ... L6B INOX
32 x 16	099742	-	-	-	-	29 000	29 800	5	ZY 3216 6 ADW ... L6B INOX
32 x 40	097793	-	-	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 ADW ... L6B INOX
40 x 6	-	-	-	346976	W 235	23 000	23 800	5	ZY 4006 6 ADW ... L6B INOX
40 x 10	-	099940	-	-	W 236	23 000	23 800	5	ZY 4010 6 ADW ... L6B INOX
40 x 20	100127	-	-	-	-	23 000	23 800	5	ZY 4020 6 ADW ... L6B INOX
50 x 13	-	100271	-	-	-	19 000	19 000	5	ZY 5013 6 ADW ... L6B INOX
50 x 25	100394	-	-	-	W 242	19 000	19 000	5	ZY 5025 6 ADW ... L6B INOX
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]									
32 x 40	098257	-	-	-	W 231	28 500	29 800	5	ZY 3240 8 ADW ... L6B INOX
50 x 40	100653	-	-	-	W 243	19 000	19 000	5	ZY 5040 8 ADW ... L6B INOX

Meules sur tige cylindriques à bout arrondi INOX

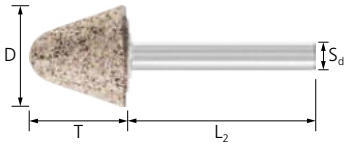
La forme cylindrique à bout arrondi WR se prête très bien aux travaux d'ébavurage et de meulage les plus divers.



D x T [mm]	Granulométrie 30 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]					
25 x 32	353813	37 000	37 300	10	WR 2532 6 ADW 30 L6B INOX

Meules sur tige coniques INOX

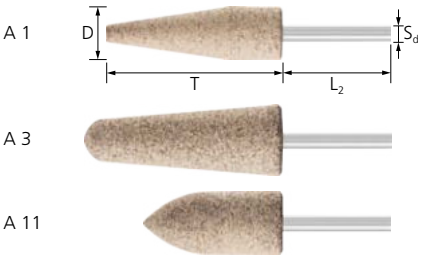
La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.



D x T [mm]	Granulométrie 30 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]					
20 x 20	347034	45 000	47 700	10	KE 2020 6 ADW 30 L6B INOX
25 x 45	660331	34 000	34 000	10	KE 2545 6 ADW 30 L6B INOX

Série A INOX

Les meules sur tige de la série A sont généralement utilisées sur les pièces de grande taille en acier inoxydable, notamment dans la fabrication de cuves. Grâce à leur forme spéciale, les meules sur tige de la série A permettent le meulage des contours les plus divers. Leur champ d'application s'étend du meulage des surfaces difficiles d'accès au ponçage d'alésages et de petites ouvertures, voire à l'égalisation des surfaces.



Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie 60 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
A 1	19 x 64	347096	30 400	30 400	10	A 1 6 ADW 60 L6B INOX
A 3	25 x 70	347119	18 600	18 600	10	A 3 6 ADW 60 L6B INOX
A 11	22 x 50	347133	27 600	27 600	10	A 11 6 ADW 60 L6B INOX

Meules sur tige
Pour une utilisation sur les arêtes en acier inoxydable (INOX)

Meules sur tige INOX EDGE

La version INOX EDGE est spécialement conçue pour une utilisation sur les arêtes en acier inoxydable (INOX). Ses applications s'étendent notamment au ponçage de gorges de soudure sur éléments de construction en acier inoxydable, à l'ébavurage des pièces moulées en alliages réfractaires, à l'ébavurage des pièces moulées en acier inoxydable ainsi qu'aux travaux de préparation au soudage sur profilés en acier inoxydable.

Avantages :

- Idéale pour une utilisation sur matériaux sensibles à la chaleur grâce au meulage à froid.
- Grand confort de meulage grâce à l'absence de vibrations.
- Utilisation rentable aussi sur les machines motrices à faible vitesse de rotation grâce à une excellente stabilité géométrique sur les arêtes.
- Grande stabilité géométrique sur les arêtes.

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier inoxydable (INOX)

Version :

- Liant à résine synthétique
- Corindon normal

Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige INOX EDGE atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 35 et 50 m/s.

Machines motrices adaptées :

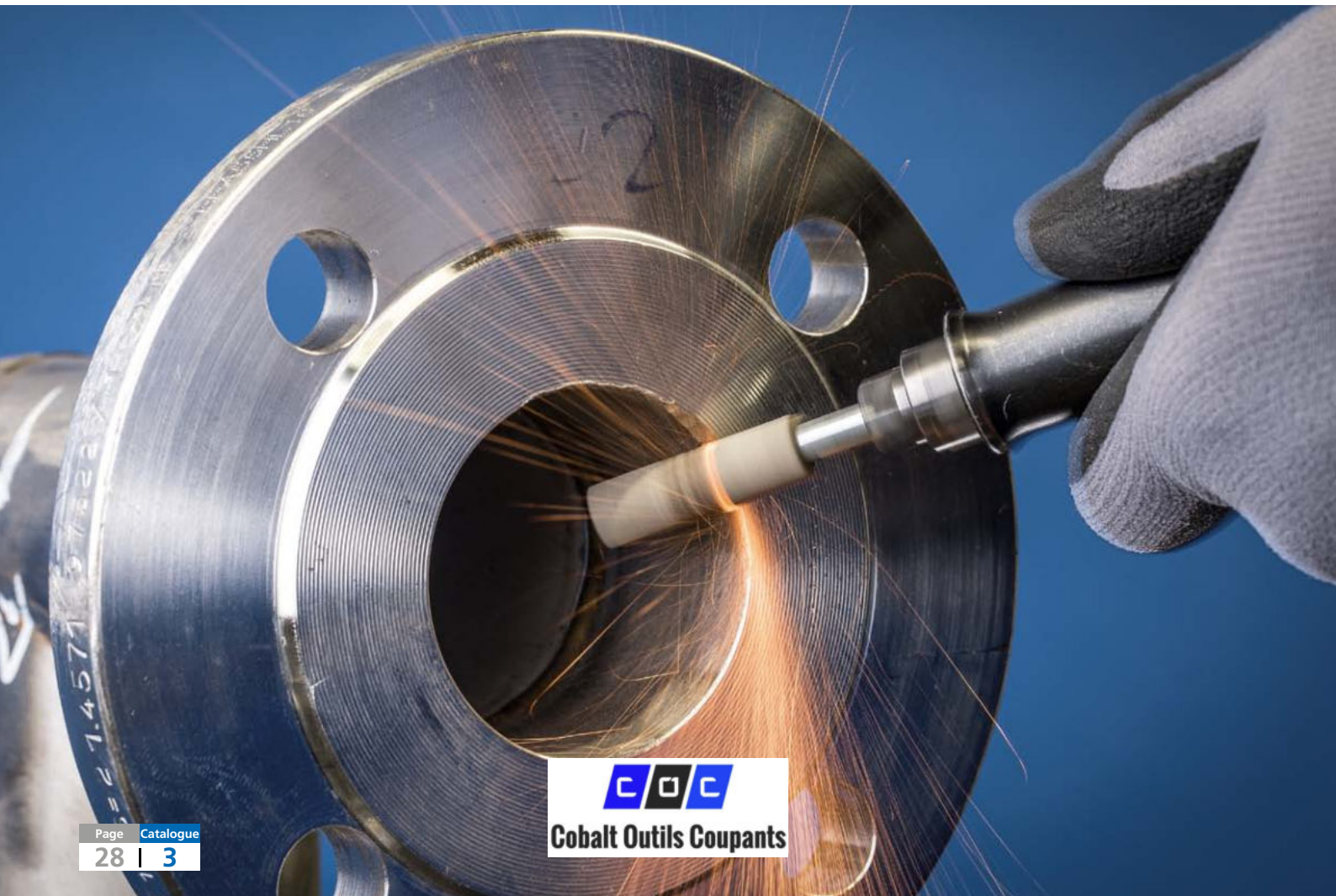
- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

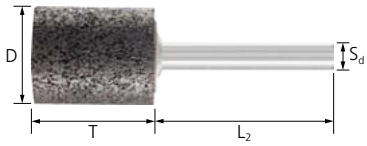
Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



Meules sur tige cylindriques INOX EDGE

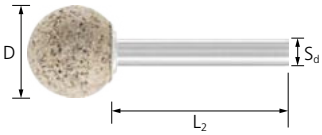
La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.



D x T [mm]	Granulométrie 24	30	46	60	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220								
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]									
8 x 16	-	-	346860	-	-	100 000	119 300	10	ZY 0816 6 AN ... N5B INOX EDGE
10 x 20	-	-	346884	-	W 177	92 000	95 400	10	ZY 1020 6 AN ... N5B INOX EDGE
10 x 32	-	-	096062	-	W 179	62 800	62 800	10	ZY 1032 6 AN ... N5B INOX EDGE
13 x 25	-	-	096420	-	W 187	66 000	66 000	10	ZY 1325 6 AN ... N5B INOX EDGE
16 x 32	-	096673	-	096680	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 AN ... N5B INOX EDGE
16 x 50	-	096871	-	-	W 197	31 300	31 300	10	ZY 1650 6 AN ... N5B INOX EDGE
20 x 8	-	346952	-	-	-	46 000	47 700	10	ZY 2008 6 AN ... N5B INOX EDGE
20 x 25	-	097076	-	-	W 205	46 000	47 700	10	ZY 2025 6 AN ... N5B INOX EDGE
20 x 40	-	097298	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 6	-	-	346969	-	W 216	37 000	38 100	10	ZY 2506 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 13	-	099476	-	-	W 218	37 000	38 100	10	ZY 2513 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 32	-	097526	-	-	-	32 900	32 900	10	ZY 2532 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 40	-	098141	-	-	W 221	26 000	26 000	10	ZY 2540 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 8	-	099629	-	-	W 226	29 000	29 800	5	ZY 3208 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 16	099735	-	-	-	-	29 000	29 800	5	ZY 3216 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 20	099834	-	-	-	W 228	29 000	29 800	5	ZY 3220 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 32	097670	-	-	-	W 230	25 700	25 700	5	ZY 3232 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 40	097786	-	-	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 6	-	-	100479	-	W 235	23 000	23 800	5	ZY 4006 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 10	-	099933	-	-	-	23 000	23 800	5	ZY 4010 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 20	100110	-	-	-	-	23 000	23 800	5	ZY 4020 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 40	346945	-	-	-	W 238	16 200	16 200	5	ZY 4040 6 AN ... N5B INOX EDGE
50 x 8	-	100523	-	-	-	19 000	19 000	5	ZY 5008 6 AN ... N5B INOX EDGE
50 x 13	-	100264	-	-	-	19 000	19 000	5	ZY 5013 6 AN ... N5B INOX EDGE
50 x 25	100387	-	-	-	W 242	19 000	19 000	5	ZY 5025 6 AN ... N5B INOX EDGE
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]									
32 x 40	098240	-	-	-	W 231	28 500	29 800	5	ZY 3240 8 AN ... N5B INOX EDGE

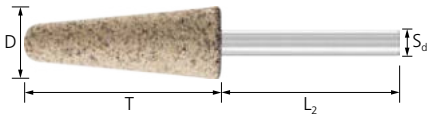
Meules sur tige sphériques INOX EDGE

La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le meulage de contours et l'ébavurage au dos des pièces.



D [mm]	Granulométrie 30	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220				
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]					
16	347003	58 000	59 600	10	KU 16 6 AN 30 N5B INOX EDGE
20	347010	46 000	47 700	10	KU 20 6 AN 30 N5B INOX EDGE
25	347027	37 000	38 100	10	KU 25 6 AN 30 N5B INOX EDGE

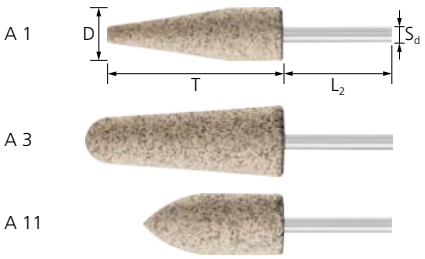
Meules sur tige
Pour une utilisation sur les arêtes en acier inoxydable (INOX)



Meules sur tige coniques INOX EDGE

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.

D x T [mm]	Granulométrie 24	Granulométrie 30	Granulométrie 46	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]							
10 x 25	-	-	347041	92 000	95 400	10	KE 1025 6 AN ... N5B INOX EDGE
16 x 45	-	-	347065	52 000	52 000	10	KE 1645 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 45	-	660324	-	34 000	34 000	10	KE 2545 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 32	347072	-	-	29 000	29 800	5	KE 3232 6 AN ... N5B INOX EDGE



Série A INOX EDGE

Les meules sur tige de la série A sont généralement utilisées sur les pièces de grande taille en acier inoxydable, notamment dans la fabrication de cuves. Grâce à leur forme spéciale, les meules sur tige de la série A permettent le meulage des contours les plus divers. Leur champ d'application s'étend du meulage des surfaces difficiles d'accès au ponçage d'alésages et de petites ouvertures, voire à l'égalisation des surfaces.

Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie 30	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220				
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
A 1	19 x 64	347089	30 400	30 400	10	A 1 6 AN 30 N5B INOX EDGE
A 3	25 x 70	347102	18 600	18 600	10	A 3 6 AN 30 N5B INOX EDGE
A 11	22 x 50	347126	27 600	27 600	10	A 11 6 AN 30 N5B INOX EDGE
ø de tige 6,35 x 40 mm [S_d x L_2]						
A 11	22 x 50	347157	30 400	30 400	10	A 11 6,3 AN 30 N5B INOX EDGE

Meules sur tige ALU

La version ALU est spécialement conçue pour une utilisation universelle sur l'aluminium et les métaux non ferreux. Cette meule est adaptée à l'ébavurage des pièces moulées en aluminium ainsi qu'au chanfreinage des profilés en aluminium pour la préparation des cordons de soudure.

Avantages :

- Pas d'encrassement lors de l'usinage de matériaux tendres, encrassants ou tenaces grâce une imprégnation spéciale.
- Excellente capacité de meulage et d'enlèvement de matière.

Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Cuivre
- Laiton
- Zinc

Version :

- Liant céramique
- Carbure de silicium vert

Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige ALU atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 20 et 40 m/s.

Machines motrices adaptées :

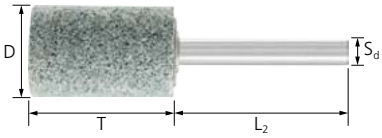
- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.

Meules sur tige cylindriques ALU

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours. Vous pouvez lui donner n'importe quelle forme à l'aide d'une pierre à profiler.



D x T [mm]	Granulométrie 80 EAN 4007220	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 3 x 30 mm [S_d x L_2]						
3 x 6	948101	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 3 CN 80 F10V ALU
6 x 13	948118	W 163	93 600	93 600	10	ZY 0613 3 CN 80 F10V ALU
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
10 x 13	802908	W 176	45 000	95 400	10	ZY 1013 6 CN 80 F10V ALU
13 x 20	802915	W 186	35 000	73 400	10	ZY 1320 6 CN 80 F10V ALU
16 x 20	096512	W 195	30 000	59 600	10	ZY 1620 6 CN 80 F10V ALU
16 x 32	802939	-	30 000	51 200	10	ZY 1632 6 CN 80 F10V ALU
20 x 32	097151	W 206	24 000	41 100	10	ZY 2032 6 CN 80 F10V ALU
32 x 32	802946	W 230	15 000	25 700	5	ZY 3232 6 CN 80 F10V ALU
40 x 20	100080	-	12 000	23 800	5	ZY 4020 6 CN 80 F10V ALU

Meules sur tige

Pour une utilisation en surface sur la fonte grise et à graphite sphéroïdal

Meules sur tige CAST

En association avec des vitesses circonférentielles élevées, la version CAST convient particulièrement à une utilisation en surface sur la fonte grise et la fonte à graphite sphéroïdal. Ses applications s'étendent notamment au nettoyage des pièces et au meulage des retassures.

Avantages :

- Conçue pour une utilisation sur les surfaces et les arêtes.
- Excellente capacité de meulage et longue durée de vie.
- Enlèvement de matière élevé grâce à une granulométrie grossière.

Matériaux pouvant être usinés :

- Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)
- Fonte malléable

Version :

- Liant céramique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur rose et de corindon normal

Recommandations d'utilisation :

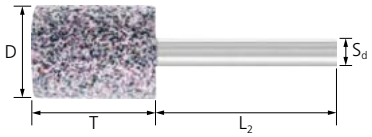
- Les meules sur tige CAST atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de sécurité :

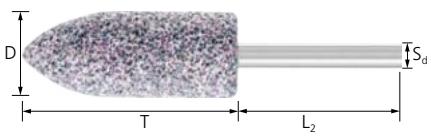
- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



Meules sur tige cylindriques CAST

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie 24	Granulométrie 30	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]							
16 x 32	-	096567	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 ARN 30 K5V CAST
16 x 50	-	096819	W 197	31 300	31 300	10	ZY 1650 6 ARN 30 K5V CAST
20 x 25	-	096963	W 205	43 000	47 700	10	ZY 2025 6 ARN 30 K5V CAST
20 x 40	-	097199	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 ARN 30 K5V CAST
25 x 32	-	097410	-	32 900	32 900	10	ZY 2532 6 ARN 30 K5V CAST
32 x 32	097564	-	W 230	25 700	25 700	5	ZY 3232 6 ARN 24 K5V CAST
32 x 40	097694	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 ARN 24 K5V CAST
40 x 10	-	099865	W 236	22 000	23 800	5	ZY 4010 6 ARN 30 K5V CAST
40 x 20	100004	-	-	22 000	23 800	5	ZY 4020 6 ARN 24 K5V CAST
50 x 8	-	100493	-	18 000	19 000	5	ZY 5008 6 ARN 30 K5V CAST
50 x 13	-	100165	-	18 000	19 000	5	ZY 5013 6 ARN 30 K5V CAST
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]							
32 x 40	098158	-	W 231	27 000	29 800	5	ZY 3240 8 ARN 24 K5V CAST
50 x 25	100530	-	W 242	18 000	19 000	5	ZY 5025 8 ARN 24 K5V CAST



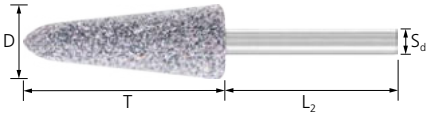
Meules sur tige à forme ogivale CAST

La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

D x T [mm]	Granulométrie 30	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220				
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]					
20 x 50	102305	30 500	30 500	10	SP 2050 6 ARN 30 K5V CAST

Meules sur tige coniques CAST

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.

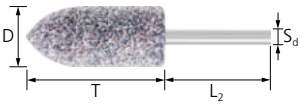


D x T [mm]	Granulométrie 24	Granulométrie 46	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220					
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
10 x 25	-	534649	85 000	95 400	10	KE 1025 6 ARN 46 K5V CAST
16 x 45	-	102848	52 000	52 000	10	KE 1645 6 ARN 46 K5V CAST
20 x 40	534694	-	43 000	47 700	10	KE 2040 6 ARN 24 K5V CAST
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]						
32 x 50	103081	-	27 000	29 800	5	KE 3250 8 ARN 24 K5V CAST

Série A CAST

La forme A 11 se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

A 11



Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie 30	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220				
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
A 11	22 x 50	534700	27 600	27 600	10	A 11 6 ARN 30 K5V CAST

Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en fonte grise et à graphite sphéroïdal

Meules sur tige CAST EDGE

Combinée à des vitesses de coupe élevées, la version CAST EDGE est particulièrement adaptée à l'utilisation sur les arêtes et pour le meulage d'inclusions sableuses et d'incrustations sur les fontes grise et à graphite sphéroïdal. L'élimination des bavures tranchantes et le ponçage des inclusions sableuses et des incrustations comptent parmi ses applications premières.

Avantages :

- Meulage très résistant à la déformation grâce à une haute proportion de liant.
- Utilisation rentable aussi sur les machines motrices à faible vitesse de rotation grâce à une excellente stabilité géométrique sur les arêtes.

Matériaux pouvant être usinés :

- Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)
- Fonte malléable
- Peau de fonderie avec inclusions sableuses et incrustations

Version :

- Liant céramique
- Carbure de silicium gris

Recommandations d'utilisation :

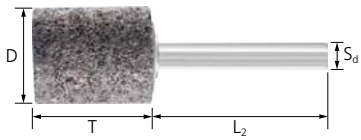
- Les meules sur tige CAST EDGE atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



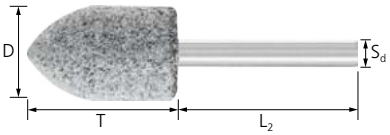
Meules sur tige cylindriques CAST EDGE

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie 24	Granulométrie 30	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]							
16 x 32	-	096666	-	47 000	51 200	10	ZY 1632 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 25	-	097069	W 205	38 000	47 700	10	ZY 2025 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 40	-	097281	-	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 50	-	098097	W 208	25 100	25 100	10	ZY 2050 6 CU 30 R5V CAST EDGE
32 x 32	097663	-	W 230	23 000	25 700	5	ZY 3232 6 CU 24 R5V CAST EDGE
40 x 20	100103	-	-	19 000	23 800	5	ZY 4020 6 CU 24 R5V CAST EDGE
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]							
32 x 40	098233	-	W 231	24 000	29 800	5	ZY 3240 8 CU 24 R5V CAST EDGE
40 x 40	098301	-	W 238	19 000	23 800	5	ZY 4040 8 CU 24 R5V CAST EDGE

Meules sur tige à forme ogivale CAST EDGE

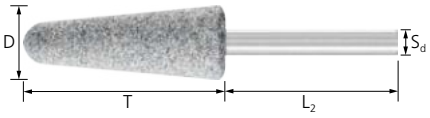
La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.



D x T [mm]	Granulométrie 30 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]					
20 x 32	102282	38 000	47 700	10	SP 2032 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 50	102336	30 500	30 500	10	SP 2050 6 CU 30 R5V CAST EDGE

Meules sur tige coniques CAST EDGE

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.

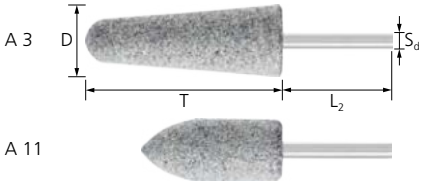


D x T [mm]	Granulométrie 30	Granulométrie 46	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220					
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
16 x 45	-	102916	47 000	52 000	10	KE 1645 6 CU 46 R5V CAST EDGE
20 x 32	102725	-	38 000	47 700	10	KE 2032 6 CU 30 R5V CAST EDGE
25 x 45	102947	-	30 000	34 000	10	KE 2545 6 CU 30 R5V CAST EDGE

Série A CAST EDGE

La forme A 3 permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et de rainures.

La forme A 11 se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.



Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie 30 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
A 3	25 x 70	117156	18 600	18 600	10	A 3 6 CU 30 R5V CAST EDGE
A 11	22 x 50	117217	27 600	27 600	10	A 11 6 CU 30 R5V CAST EDGE

Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en fonte grise et à graphite sphéroïdal

Meules sur tige pour fonderies CAST EDGE

Combinée à des vitesses de coupe élevées, la version CAST EDGE pour fonderies convient particulièrement à une utilisation universelle et pour le meulage d'incrustations et le ponçage d'incrustations et d'inclusions sableuses sur les pièces en fontes grise et à graphite sphéroïdal.

Avantages :

- Excellente capacité de meulage et agressivité dès le début.
- Enlèvement de matière élevé associé à une durée de vie élevée.
- Livrées dans un emballage industriel pratique et respectueux de l'environnement.

Matériaux pouvant être usinés :

- Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)
- Fonte malléable
- Peau de fonderie avec inclusions sableuses et incrustations

Version :

- Liant céramique
- Carbure de silicium gris

Recommandations d'utilisation :

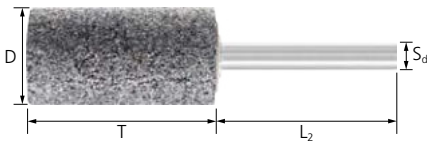
- Les meules sur tige CAST EDGE atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de sécurité :

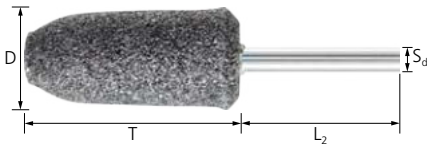
- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



Meules sur tige cylindriques CAST EDGE

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie 30 EAN 4007220	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
20 x 40	803028	W 205	32 400	32 400	50	ZY 2040 6 CU 30 R5V CAST EDGE N
25 x 32	803035	-	30 000	32 900	50	ZY 2532 6 CU 30 R5V CAST EDGE N



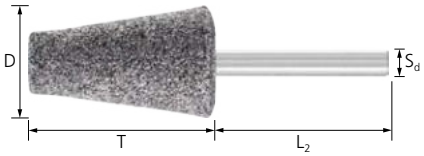
Meules sur tige à forme ogivale CAST EDGE

La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

D x T [mm]	Granulométrie 30 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]					
20 x 50	803042	14 100	14 100	50	SP 2050 6 CU 30 R5V CAST EDGE N

Meules sur tige coniques CAST EDGE

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.



D x T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
	24	30	46				
	EAN 4007220						
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]							
16 x 45	-	-	803059	24 000	24 000	50	KE 1645 6 CU 46 R5V CAST EDGE N
20 x 40	-	803066	-	20 900	20 900	50	KE 2040 6 CU 30 R5V CAST EDGE N
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]							
35 x 50	642665	-	-	15 600	15 600	50	KE 3550 8 CU 24 R5V CAST EDGE N

Meules sur tige
Pour une utilisation universelle sur l'acier moulé

Meules sur tige pour fonderies CAST STEEL

La version CAST STEEL est particulièrement adaptée à une utilisation universelle difficile sur l'acier moulé. Elle se prête parfaitement à l'ébavurage des pièces moulées en acier ainsi qu'au ponçage des zones de transition après démasselottage.

Avantages :

- Excellente capacité de meulage et agressivité dès le début.
- Enlèvement de matière élevé associé à une durée de vie élevée.
- Livrées dans un emballage industriel pratique et respectueux de l'environnement.

Matériaux pouvant être usinés :

- Aciers moulés

Version :

- Liant céramique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur rose et de corindon supérieur rouge foncé

Recommandations d'utilisation :

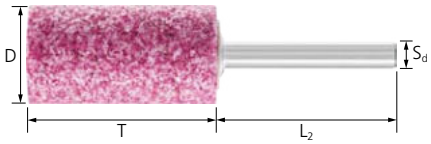
- Les meules sur tige CAST STEEL atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 25 et 40 m/s.

Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de sécurité :

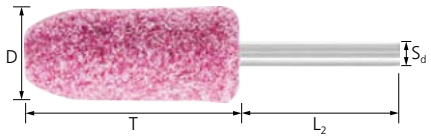
- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



Meules sur tige cylindriques CAST STEEL

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie 30 EAN 4007220	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
20 x 40	802953	W 207	32 400	32 400	50	ZY 2040 6 ADR 30 O5V CAST STEEL
25 x 32	802960	-	25 000	32 900	50	ZY 2532 6 ADR 30 O5V CAST STEEL



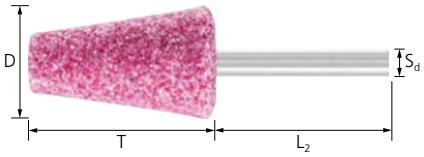
Meules sur tige à forme ogivale CAST STEEL

La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

D x T [mm]	Granulométrie 30 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]					
20 x 50	802977	14 100	14 100	50	SP 2050 6 ADR 30 O5V CAST STEEL

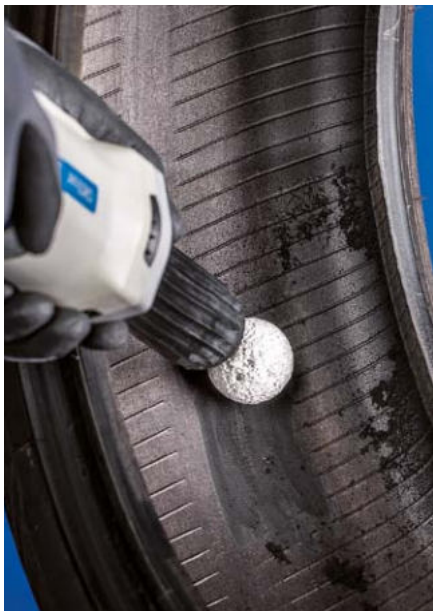
Meules sur tige coniques CAST STEEL

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.



D x T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
	24	30	46				
	EAN 4007220						
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]							
16 x 45	-	-	802991	24 000	24 000	50	KE 1645 6 ADR 46 O5V CAST STEEL
20 x 40	-	803011	-	20 900	20 900	50	KE 2040 6 ADR 30 O5V CAST STEEL
ø de tige 8 x 40 mm [S_d x L_2]							
35 x 50	642672	-	-	15 600	15 600	50	KE 3550 8 ADR 24 O5V CAST STEEL

Meules sur tige
Pour une utilisation universelle sur les matières plastiques



Meules sur tige RUBBER

La version RUBBER est spécialement conçue pour une utilisation universelle sur les matériaux tendres comme le plastique, le caoutchouc et le bois. Ses applications s'étendent notamment à l'ébavurage des pièces en plastique moulées par injection, le rognage des pièces moulées en caoutchouc et polyuréthane (PUR), le ponçage des noyaux de bois et des moules en bois dans les ateliers de modelage ainsi que la préparation de nombreuses zones d'encollage (par ex. pour la réparation des convoyeurs et pneumatiques).

Avantages :

- Structure ouverte et grands espaces d'évacuation des copeaux grâce au corindon globulaire.
- Usinage de matériaux sensibles à la chaleur sans utilisation de lubrifiants de refroidissement grâce aux grands espaces d'évacuation des copeaux.
- Excellente capacité de meulage.

Matériaux pouvant être usinés :

- Élastomères
- Thermoplastiques
- Caoutchouc
- Bois

Version :

- Liant céramique
- Corindon globulaire

Recommandations d'utilisation :

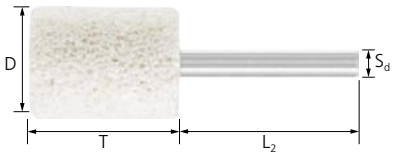
- Les meules sur tige RUBBER atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 5 et 20 m/s.

Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

Consignes de sécurité :

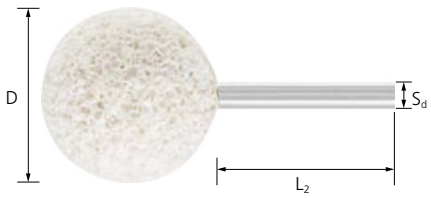
- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



Meules sur tige cylindriques RUBBER

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage de rayons, de contours et les travaux d'ébavurage.

D x T [mm]	Granulométrie 1	Granulométrie 2	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220					
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]						
16 x 32	096703	-	12 000	51 200	10	ZY 1632 6 AH 1 D12V RUBBER
25 x 32	097540	-	8 000	32 900	10	ZY 2532 6 AH 1 D12V RUBBER
40 x 20	-	100134	5 000	23 800	5	ZY 4020 6 AH 2 D12V RUBBER

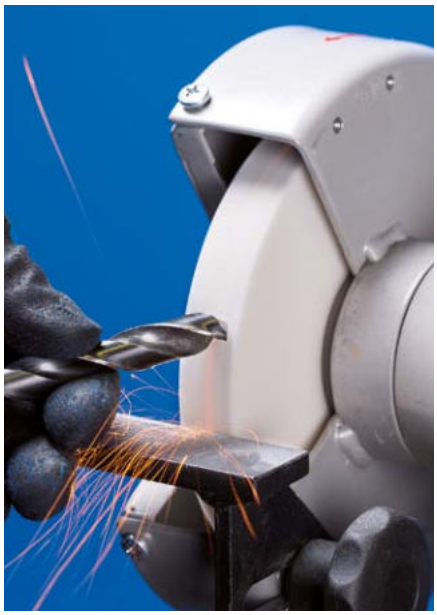


Meules sur tige sphériques RUBBER

La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le grainage des surfaces en caoutchouc dans la réparation des pneumatiques.

D [mm]	Granulométrie 2	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220				
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L_2]					
40	948095	5 000	19 700	5	KU 40 6 AH 2 D12V RUBBER

PFERD propose une gamme très étendue et de qualité de meules pour touret pour l'usinage de matériaux divers dans multiples applications.
Les meules pour touret sont disponibles dans diverses tailles et granulométries, et avec des abrasifs différents. Le programme PFERD contient les modèles adaptés aux tourets à meuler les plus courants.



Avantages :

- Durée de vie élevée.
- Grande stabilité géométrique.
- Rendement de meulage élevé.
- Bague de réduction intégrée assurant un montage sur la plupart des broches de touret.

Applications :

- Ébavurage
- Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)
- Affûtage

Recommandations d'utilisation :

- Enlever régulièrement le disque pour garder une surface d'aiguisage droite.
- Ajuster en permanence le diamètre de la meule (largeur de colonne max. 3 mm).

Machines motrices adaptées :

- Tourets à meuler

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 35 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.
- Avant de monter l'outil, veiller à ce qu'il ne soit pas fissuré (les abrasifs intacts donnent un son clair).

= Porter des lunettes de protection !

= Porter un masque anti-poussière !

= Porter une protection auditive !

= Porter des gants !

= Respecter les consignes de sécurité !

= Ne pas utiliser si endommagé !

Meule pour touret
UNIVERSAL, HSS, CARBIDE

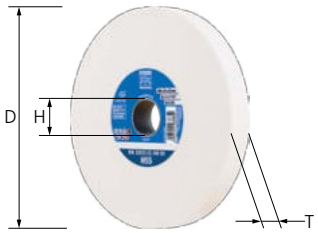
Version UNIVERSAL

Les meules pour touret de version UNIVERSAL sont parfaites pour une utilisation universelle en atelier.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier moulé, Acier inoxydable (INOX), Fonte

Version :
Liant céramique, corindon normal, degré de dureté : Q (granulométrie 24), P (granulométrie 36), M (granulométrie 60), densité de la structure : 5 (granulométries 24 et 36), 6 (granulométrie 60)

D x T [mm]	H [mm]	Granulométrie 24	Granulométrie 36	Granulométrie 60	Bague de réduction	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220					
Corindon normal (AN)								
125 x 20	32	-	037904	037997	25/20/16	5 350	1	BW 12520-32 AN ... UNIVERSAL
150 x 16	32	610138	-	610145	25/20/16	4 500	1	BW 15016-32 AN ... UNIVERSAL
150 x 20	32	610176	037911	610183	25/20/16	4 500	1	BW 15020-32 AN ... UNIVERSAL
150 x 25	32	610213	-	610220	25/20/16	4 500	1	BW 15025-32 AN ... UNIVERSAL
175 x 25	32	-	037928	038000	25/20/16	3 750	1	BW 17525-32 AN ... UNIVERSAL
	51	-	037935	038017	32	3 750	1	BW 17525-51 AN ... UNIVERSAL
200 x 20	32	610305	-	610312	25/20/16	3 350	1	BW 20020-32 AN ... UNIVERSAL
200 x 25	32	610350	037942	610367	25/20/16	3 350	1	BW 20025-32 AN ... UNIVERSAL
	51	-	037959	038024	32	3 350	1	BW 20025-51 AN ... UNIVERSAL
200 x 30	32	612378	-	610398	25/20/16	3 350	1	BW 20030-32 AN ... UNIVERSAL
200 x 32	51	-	037966	038031	32	3 350	1	BW 20032-51 AN ... UNIVERSAL
250 x 32	51	-	037973	038048	32	2 700	1	BW 25032-51 AN ... UNIVERSAL
300 x 40	76	-	037980	038062	-	2 250	1	BW 30040-76 AN ... UNIVERSAL



Version HSS

Les meules pour touret de version HSS conviennent particulièrement à l'affûtage des forêts HSS et le traitement des autres aciers fortement alliés.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers à outils, Aciers de cémentation, Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)

Version :
Liant céramique, corindon supérieur blanc, degré de dureté : K, densité de la structure : 7

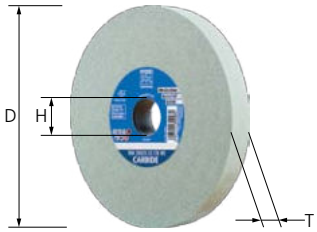
D x T [mm]	H [mm]	Granulométrie 60	Granulométrie 80	Bague de réduction	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220					
Corindon supérieur (AW)							
125 x 20	32	-	037812	25/20/16	5 350	1	BW 12520-32 AW ... HSS
150 x 16	32	610152	-	25/20/16	4 500	1	BW 15016-32 AW ... HSS
150 x 20	32	610190	037829	25/20/16	4 500	1	BW 15020-32 AW ... HSS
150 x 25	32	610237	-	25/20/16	4 500	1	BW 15025-32 AW ... HSS
175 x 25	32	-	037836	25/20/16	3 750	1	BW 17525-32 AW ... HSS
	51	-	037843	32	3 750	1	BW 17525-51 AW ... HSS
200 x 20	32	610329	-	25/20/16	3 350	1	BW 20020-32 AW ... HSS
200 x 25	32	610374	037850	25/20/16	3 350	1	BW 20025-32 AW ... HSS
	51	-	037867	32	3 350	1	BW 20025-51 AW ... HSS
200 x 30	32	612385	-	25/20/16	3 350	1	BW 20030-32 AW ... HSS
200 x 32	51	-	037874	32	3 350	1	BW 20032-51 AW ... HSS
250 x 32	51	-	037881	32	2 700	1	BW 25032-51 AW ... HSS
300 x 40	76	-	037898	-	2 250	1	BW 30040-76 AW ... HSS

Version CARBIDE

Les meules pour touret de version CARBIDE sont utilisées sur les matériaux durs, notamment pour l'affûtage des outils en carbure.

Matériaux pouvant être usinés :
Carbure métallique, Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC), Aciers d'une dureté > 54 HRC, Verre

Version :
Liant céramique, carbure de silicium vert, degré de dureté : J, densité de la structure : 7



D x T [mm]	H [mm]	Granulométrie 60	Granulométrie 80	Granulométrie 120	Bague de réduction	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220					
Carbure de silicium (CN)								
125 x 20	32	-	038079	-	25/20/16	5 350	1	BW 12520-32 CN ... CARBIDE
150 x 16	32	-	-	610169	25/20/16	4 500	1	BW 15016-32 CN ... CARBIDE
150 x 20	32	718902	038086	610206	25/20/16	4 500	1	BW 15020-32 CN ... CARBIDE
150 x 25	32	-	-	610244	25/20/16	4 500	1	BW 15025-32 CN ... CARBIDE
175 x 25	32	-	038093	-	25/20/16	3 750	1	BW 17525-32 CN ... CARBIDE
	51	-	038109	-	32	3 750	1	BW 17525-51 CN ... CARBIDE
200 x 20	32	-	610336	610343	25/20/16	3 350	1	BW 20020-32 CN ... CARBIDE
200 x 25	32	-	629031	610381	25/20/16	3 350	1	BW 20025-32 CN ... CARBIDE
	51	-	038116	-	32	3 350	1	BW 20025-51 CN ... CARBIDE
200 x 30	32	-	-	612392	25/20/16	3 350	1	BW 20030-32 CN ... CARBIDE
200 x 32	51	-	038123	-	32	3 350	1	BW 20032-51 CN ... CARBIDE
250 x 32	51	-	038130	-	32	2 700	1	BW 25032-51 CN ... CARBIDE
300 x 40	76	-	038147	-	-	2 250	1	BW 30040-76 CN ... CARBIDE

Pierres à polir et affiler
Informations générales

Les pierres à polir et affiler de PFERD sont des outils polyvalents pour l'usinage de finition des formes dans la construction d'outils et de moules. Elles sont utilisées étape par étape à la suite de l'enlèvement de matière ou de l'électroérosion (EDM), afin d'obtenir un ponçage de finition brossé dans le sens du démoulage ou pour la préparation d'un polissage miroir à l'aide d'une pâte à polir diamantée.

Avantages :

- Durée de vie élevée.
- Grande stabilité géométrique.
- Rendement de meulage élevé.
- Enlèvement de copeaux homogène.
- Fini très soigné.

Applications :

- Usinage des surfaces
- Polissage
- Arrondissement
- Usinage lisse
- Ponçage de finition étape par étape

Recommandations d'utilisation :

- Pour un travail manuel plus ergonomique, nous recommandons d'utiliser un manche à serrage rapide.
- Pour obtenir une finition de surface de meilleure qualité, nous recommandons d'utiliser des huiles de polissage.
- Il est important de ranger les pierres à polir par catégorie pour éviter le mélange des grains.

Machines motrices adaptées :

- Appareil à limer pneumatique

Consignes de commande :

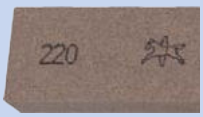
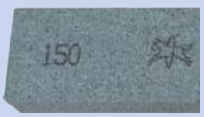
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Pour obtenir des informations détaillées sur les huiles de polissage, reportez-vous au catalogue 4.

Pour obtenir des informations détaillées sur les limes à liant vitrifié, reportez-vous au catalogue 4.

Pour un travail sans fatigue, nous recommandons d'utiliser un appareil à limer pneumatique. Pour obtenir des informations détaillées, reportez-vous au catalogue 9.

L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Version ▶	UNIVERSAL 	CARBIDE 
Acier	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers traités	●	❍
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés	❍	●
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	●	
Carbure	–	–		●
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	●	
	Métaux non ferreux durs	Bronze, titane, alliages de titane, alliages d'aluminium durs	●	

● = parfaitement adaptée ❍ = bien adaptée

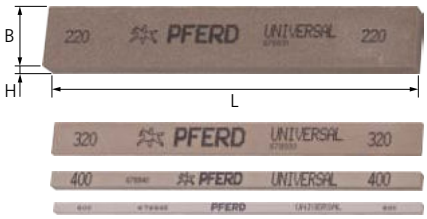
Cobalt Outils Coupants

Version UNIVERSAL

Les pierres à polir et affiler UNIVERSAL sont des outils polyvalents pour le ponçage de finition étape par étape dans la fabrication d'outils et de moules.

Matériaux pouvant être usinés :
Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC), Acier inoxydable (INOX), aluminium, Autres métaux non ferreux

Version :
Liant céramique, corindon normal



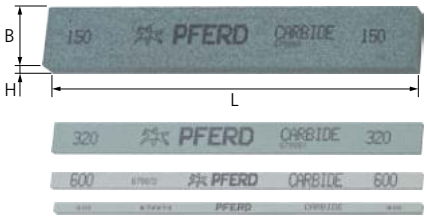
Largeur [mm]	Hauteur [mm]	Long. [mm]	Granulométrie 220	320	400	600		Désignation
			EAN 4007220					
Carrée								
4	4	150	106679	106969	107034	107096	12	SPS 4x4x150 AN ... UNIVERSAL
6	3	150	106914	106976	107041	107102	12	SPS 6x3x150 AN ... UNIVERSAL
	6	150	106921	106983	107058	107119	12	SPS 6x6x150 AN ... UNIVERSAL
13	3	150	106938	107003	107065	107126	12	SPS 13x3x150 AN ... UNIVERSAL
	6	150	106945	107010	107072	107133	12	SPS 13x6x150 AN ... UNIVERSAL
25	13	150	106952	107027	107089	107140	6	SPS 25x13x150 AN ... UNIVERSAL

Version CARBIDE

Tendres, les pierres à polir et affiler CARBIDE offrent un rendement d'enlèvement de matière élevé sans encrassement sur les matériaux durs utilisés dans la fabrication d'outils et de moules.

Matériaux pouvant être usinés :
Matières réfractaires, Carbure métallique, Aciers d'une dureté > 54 HRC

Version :
Liant céramique, carbure de silicium vert



Largeur [mm]	Hauteur [mm]	Long. [mm]	Granulométrie 150	220	320	400	600		Désignation
			EAN 4007220						
Carrée									
4	4	150	107157	107218	107270	107331	107393	12	SPS 4x4x150 CN ... CARBIDE
6	3	150	107164	107225	107287	107348	107409	12	SPS 6x3x150 CN ... CARBIDE
	6	150	107171	107232	107294	107355	107416	12	SPS 6x6x150 CN ... CARBIDE
13	3	150	107188	107249	107300	107362	107423	12	SPS 13x3x150 CN ... CARBIDE
	6	150	107195	107256	107317	107379	107430	12	SPS 13x6x150 CN ... CARBIDE
25	13	150	107201	107263	107324	107386	107447	6	SPS 25x13x150 CN ... CARBIDE

Porte-outils pour pierres à polir et affiler

SPSH 6 x 6 / 6 x 13 :
Le support double peut accueillir deux sections différentes.

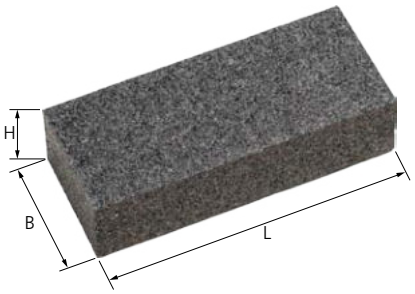
SPSH 6 x 3 / 6 x 6 / 13 x 1,5 / 13 x 3 :
Le support quadruple peut accueillir quatre sections différentes.

SPSH 3-13 mm 3,1 :
Le réglage du porte-outil de l'appareil à limer pneumatique est variable.

SPSH 6x6/6x13
SPSH 6x3/6x6/13x1,5/13x3

SPSH 3-13mm 3,1

Sections transversales adaptées	EAN 4007220		Désignation
Application manuel			
6 x 6 mm, 13 x 6 mm	107553	1	SPSH 6x6/6x13
6 x 3 mm, 13 x 1,5 mm / 6 x 6 mm, 13 x 3 mm	107560	1	SPSH 6x3/6x6/13x1,5/13x3
Appareil à limer pneumatique, ø de tige 3,17 x 20 mm [S_d x L_2]			
Toutes les pierres à polir et affiler		1	SPSH 3-13mm 3,1



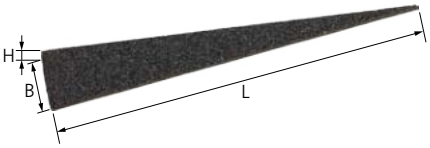
Pierres à profiler

Pierre à profiler SE 1203050 CU 30 R 5 V :
Pierre à profiler de granulométrie grossière (grain 30) pour les travaux de dressage grossier. La semelle en caoutchouc empêche les glissements et protège les surfaces d'appui des endommagements.

Pierre à profiler SE 1203050 CU 30/60 R 5 V :
Pierre à profiler avec deux granulométries différentes :
- Dessus (grossier) : profilage et dressage des meules sur tige de grande taille à liant et granulométrie grossiers
- Dessous (fin) : profilage et dressage des meules sur tige à liant et granulométrie fins

Pierre à profiler SE 702212 CU 46 M 5 V :
Pierre à profiler de petite taille à granulométrie fine pour le profilage et le dressage des meules sur tige de petite taille.

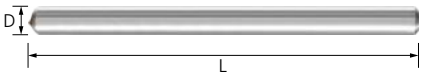
L x H x l [mm]	EAN 4007220		Désignation
120 x 30 x 50	103500	5	SE 1203050 CU 30 R 5 V
	505687	5	SE 1203050 CU 30/60 R 5 V
70 x 22 x 12	114445	5	SE 702212 CU 46 M 5 V



Segments abrasifs

Segments abrasifs triangulaires pour la reprise des moules et noyaux de sable dans les fonderies. Ces segments abrasifs permettent de corriger et ébavurer les jonctions et séparations sur les moules et noyaux de sable.
Grâce à leur forme triangulaire, tant les zones très étroites que les grandes surfaces sont accessibles sans effort.

L x H x l [mm]	EAN 4007220		Désignation
235 x 42 x 4	800034	10	SE 235-42-4 AN 46 N 5 B
246 x 32 x 5	800041	10	SE 246-32-5 AN 46 N 5 B



Diamant à dresser

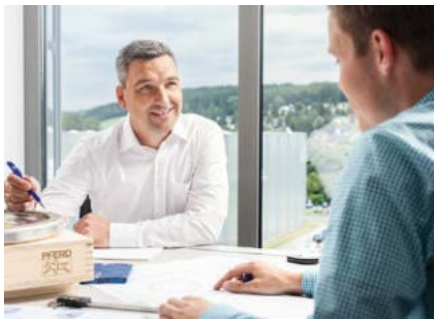
Diamant à dresser à longue durée de vie avec une pointe diamant pour le profilage et le dressage des meules sur tige, disques abrasifs et meules sur tige Poliflex (voir catalogue 4).
Ce diamant à dresser permet d'enlever des outils abrasifs les grains émoussés ainsi que les particules de métaux et de réaliser les formes géométriques souhaitées.

Recommandations d'utilisation :
- Protéger les diamants à dresser des applications impliquant des chocs et des coups.
- Pour le serrage, enfoncer l'outil à fond et serrer fort.
- Utiliser avec un angle d'inclinaison de 5 à 15 degrés légèrement au-dessous du centre du disque abrasif ou de la meule sur tige.

L x D [mm]	EAN 4007220	Nombre de carats [ct]		Désignation
81 x 6	103494	0,20	1	400 B

Si notre gamme très complète de produits ne répond pas à vos attentes, nous pourrons vous fabriquer sur demande des meules sur tige de qualité PFERD spécialement adaptées à votre application. À cet effet, nous travaillerons à partir de vos exigences et souhaits, dessins, indications concernant les liants et les duretés, granulométries, natures de grains, formes, dimensions, tiges et emballages.

N'hésitez pas à consulter nos conseillers commerciaux. Ils se feront un plaisir de vous aider !



1. Analyse des procédés et conception des outils

N'hésitez pas à nous contacter et prenez rendez-vous avec nos conseillers commerciaux et experts du service technique. **Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : www.pferd.com**

Nos collaborateurs **analysent avec vous sur site l'application d'usinage** et développent une solution d'outils économique sur mesure. Nous vous soumettons alors une offre.

2. Fabrication

Les collaborateurs de notre site de fabrication réalisent ensuite un dessin technique qui servira à la fabrication sur mesure.

Toutes les meules sur tige bénéficient de la **qualité exceptionnelle PFERD**. Que ce soit lors du contrôle de la matière première, pendant le contrôle du processus de fabrication par nos collaborateurs ou lors de l'examen visuel final de chaque meule sur tige, nous suivons toujours des exigences très strictes.

La qualité des outils PFERD est certifiée ISO 9001.

3. Utilisation

Grâce à la flexibilité de notre site de fabrication et à un réseau logistique mondial, nous garantissons la livraison de vos nouveaux outils dans les meilleurs délais.

Si vous le souhaitez, votre conseiller commercial et un expert du service technique règlent avec vous tous les paramètres de processus.

La qualité, les performances et la rentabilité des outils PFERD sauront vous convaincre.

Exemples d'outils PFERD fabriqués sur mesure

Outils de qualité d'un seul fournisseur

Catalogue 1

Limes

Catalogue 2

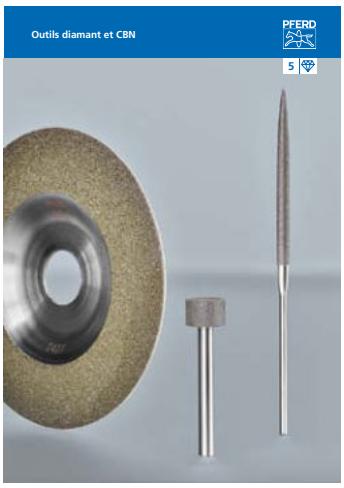
Outils de fraisage

Catalogue 3

Meules sur tige

Catalogue 4

Outils de ponçage et de polissages



Catalogue 5

Outils diamant et CBN

Catalogue 6

Disques à tronçonner,
à lamelles ou à ébarber

Catalogue 7

Disques à tronçonner
pour utilisation stationnaire

Catalogue 8

Brosses industrielles

Catalogue 9

Machines motrices

Outils de ponçage et de polissage

PFERD

4

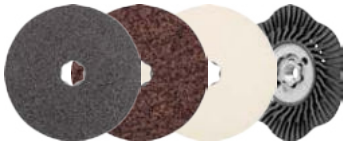
4

Cobalt Outils Coupants

Outils de ponçage et de polissage
Sommaire

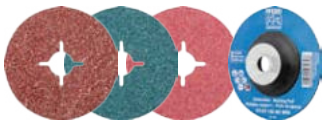
Informations générales 4
L'outil idéal en un clin d'œil 6
Rugosité de la surface – Facteurs d'influence et valeurs indicatives 8
Abrasifs appliqués 9
Outils en non-tissé (Vlies) 97

Outils de ponçage et de polissage



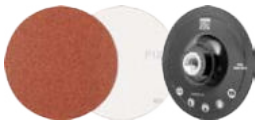
COMBICLICK

Disques fibre 12
Rondelles Vlies 16
Rondelles en feutre 18
Plateaux-supports 19
Assortiments 19



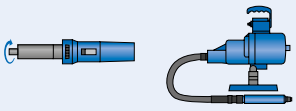
Disques fibre

Disques fibre 20
Plateaux-supports 24



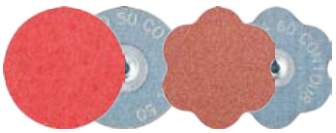
Rondelles auto-agrippantes

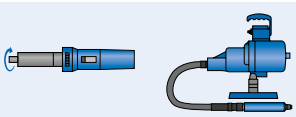
Rondelles et porte-outils auto-agrippants 25



Pastilles abrasives autocollantes

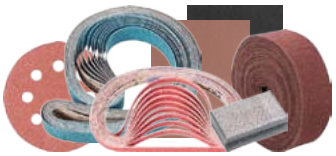
Pastilles abrasives autocollantes et plateaux-supports 27

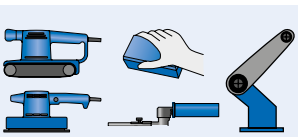




Outils abrasifs COMBIDISC

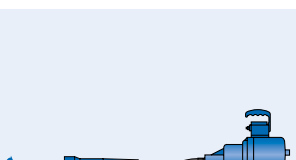
Outils abrasifs COMBIDISC CD, CDR 28





Abrasifs flexibles

Bandes courtes 48
Bandes longues 52
Papier/Toile abrasif(ve) en feuilles 55
Éponges de ponçage 57
Rouleaux de bande abrasive et porte-rouleaux 58
Rouleaux Vlies 59
Disques abrasifs auto-agrippants 61

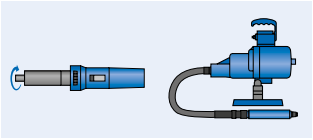


Manchons abrasifs et porte-manchons

Manchons abrasifs KSB 64
Manchons abrasifs GSB 65
Porte-manchons 68

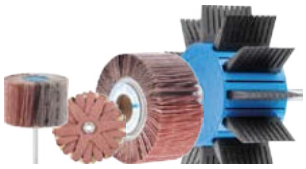
POLIROLL, POLICO

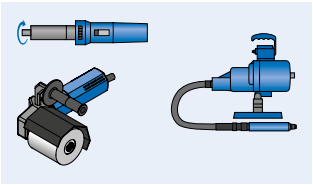
Rouleaux et cônes abrasifs 69



POLICAP

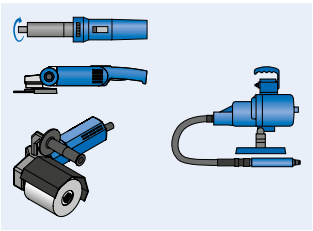
- Capuchons abrasifs et porte-capuchons 72





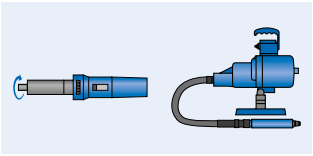
Outils à lamelles

- Roues à lamelles sur tige 81
- Roues à lamelles 86
- Rouleaux à lamelles 90
- Outils POLIFLAP 91
- Coussinets de ponçage 93
- POLISTAR 94



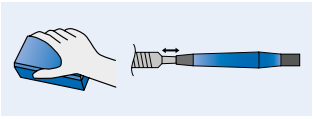
Outils en non-tissé (Vlies)

- Roues abrasives POLINOX 99, 111
- Meules sur tige POLINOX 108
- Étoiles abrasives POLINOX 110
- Disques abrasifs POLINOX 115
- Rouleaux abrasifs POLINOX 116
- Rondelles POLINOX 118
- Outils à bouchonner POLINOX 120
- Disques abrasifs POLIVLIES 121
- Outils POLICLEAN 123



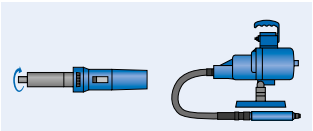
Outils Poliflex

- Liant PUR 130
- Outils à structurer 133
- Liant GR/GHR 135
- Liant LR/LHR 138
- Liant TX 140



Limes à liant vitrifié

- Limes à liant vitrifié 143



Outils de polissage

- Feutres sur tige 145
- Disques feutre 149
- Feutre en plaque 150
- Meules en tissu 150

Huiles à rectifier et pâtes à polir

- Pâtes abrasives et à polir 153
- Huiles à rectifier 155
- Détergents 156

Assortiments d'outils

Assortiments d'outils avec entraînement
Affectés aux outils adaptés

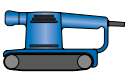
Meuleuse d'angle

Meuleuse droite

Machine à transmission flexible

Ponceuse excentrique

Ponceuse à bande stationnaire


Ponceuse à bande

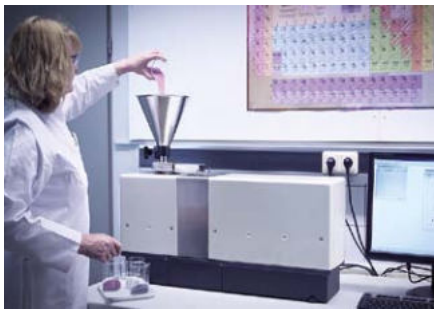
Entraînement pour rouleaux abrasifs

Ponceuse à bande

Appareil à limer pneumatique

Utilisation manuelle

Outils de ponçage et de polissage
Informations générales



Qualité PFERD

Les outils de ponçage fin et de polissage de PFERD sont conçus, fabriqués et contrôlés dans le respect des exigences les plus élevées en matière de qualité.

La recherche et le développement, la construction interne de machines et d'installations ainsi que le contrôle et le développement permanents des normes de qualité et de sécurité dans les laboratoires de la société garantissent le niveau de qualité élevé de PFERD.

La gestion de la qualité de PFERD est certifiée ISO 9001.

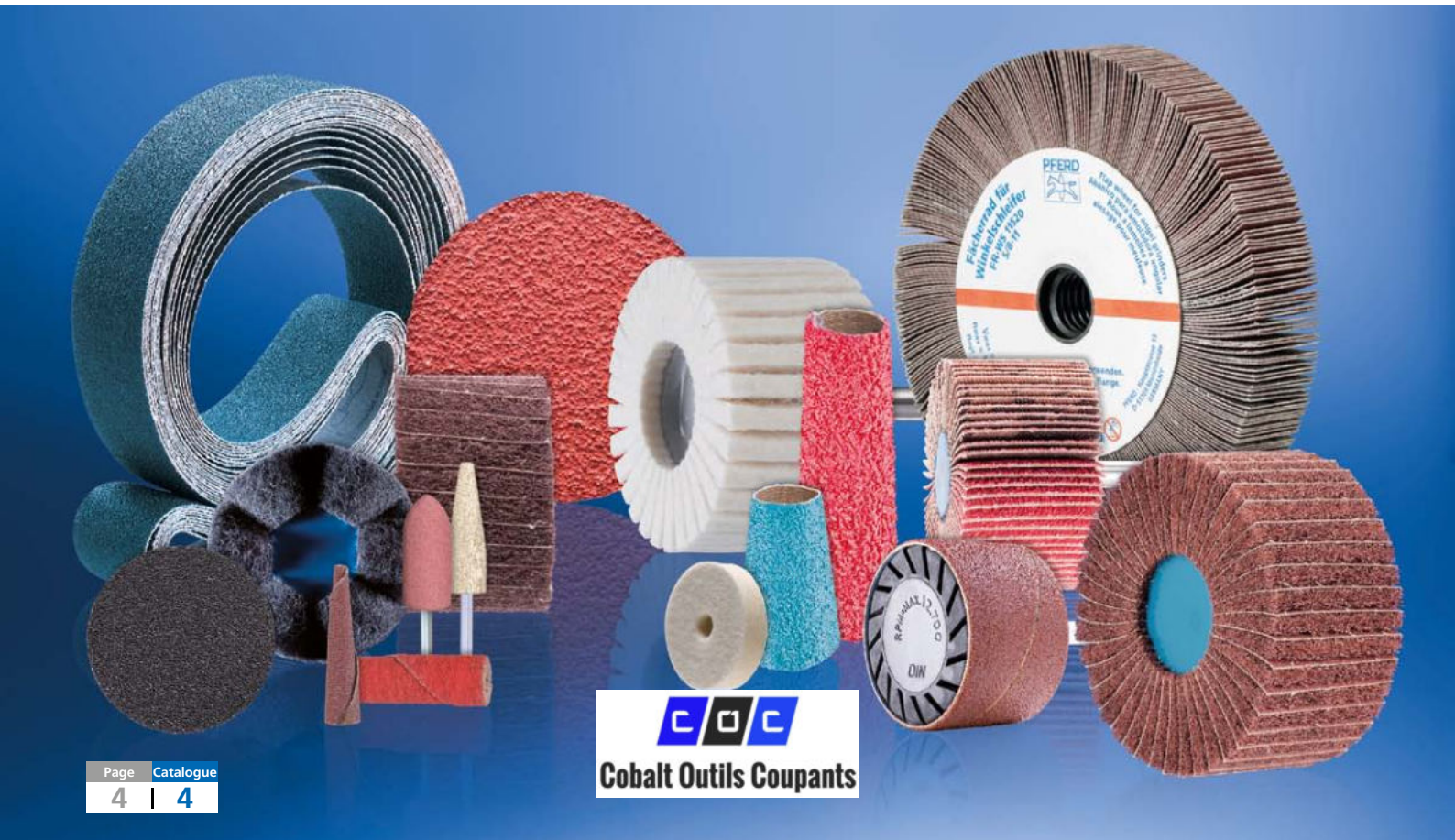
Conseil à la clientèle PFERD

Nos conseillers commerciaux et experts du service technique se tiennent à votre disposition pour répondre à toutes vos questions en vue de l'optimisation de vos travaux de meulage ou pour résoudre des problèmes spécifiques à votre application. N'hésitez pas à nous contacter ! Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : **www.pferd.com**

Fabrication sur mesure

Si notre gamme très complète de produits ne répond pas à vos attentes, nous pourrons vous fabriquer sur demande des outils de ponçage fin et de polissage de qualité PFERD spécialement adaptés à votre application.

À cet effet, nous travaillerons à partir de vos exigences et souhaits, dessins, indications concernant les dimensions et les formes, les granulométries, les mélanges de grains, ou encore les diamètres et longueurs de tige. N'hésitez pas à consulter nos conseillers commerciaux. Ils se feront un plaisir de vous aider !



Emballages PFERD

PFERD livre ses outils de ponçage fin et de polissage dans un emballage industriel résistant qui les protège des détériorations. L'unité d'emballage est précisée dans les tableaux de produits correspondants. L'étiquette d'emballage contient les informations importantes telles que la référence, la désignation, le code EAN, les caractéristiques techniques ou les consignes de sécurité.

PFERDTOOL-CENTER

Le **PFERD**TOOL-CENTER de votre revendeur vous offre également toutes les informations nécessaires pour choisir l'outil le mieux adapté. Les fiches d'information de PFERD contiennent des conseils utiles concernant les outils et les applications.

Pour toute question, n'hésitez pas à consulter votre revendeur ou votre conseiller commercial PFERD.

PRATIQUES PFERD et brochures thématiques

Les documents PRATIQUES PFERD, brochures thématiques et brochures FOCUS contiennent des informations utiles sur les caractéristiques des matériaux ainsi que des conseils et astuces pour utiliser les outils PFERD selon les supports usinés.

PFERDVALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD

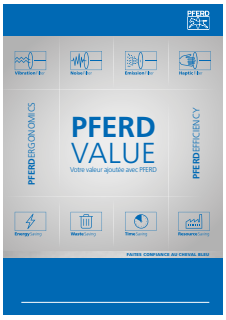
Les résultats obtenus par les laboratoires d'essai PFERD ainsi que les tests de produits des organismes indépendants le prouvent : les outils PFERD apportent une valeur ajoutée mesurable.

Découvrez **PFERD**ERGONOMICS et **PFERD**EFFICIENCY :

PFERD propose, dans le cadre de **PFERD**-ERGONOMICS, des outils et machines motrices à ergonomie optimisée qui procurent un gain de sécurité et de confort de travail, contribuant ainsi à préserver la santé des utilisateurs.

Avec **PFERD**EFFICIENCY, PFERD propose des solutions novatrices et performantes ainsi que des machines motrices présentant une excellente valeur ajoutée économique.

Plus d'informations à ce sujet dans notre brochure « **PFERD**VALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD ».



Tous les outils et plus d'infos :
www.pferd.com

Outils de ponçage et de polissage
L'outil idéal en un clin d'œil

Méthodes de travail / Étapes de travail	Ponçage frontal Outils avec plateau-support 	page		page	Ponçage à bande Outils pour ponceuse à bande 	page
Modification des géométries 	COMBIDISC ■ Pastilles abrasives ■ Pastilles abrasives diamant	31–38 37	Rondelles auto-agrippantes	25–26	Bandes courtes	48–51
	Mini-disques fibre COMBIDISC	35–36	Disques fibre	21–24	Bandes longues	52–54
	Mini-POLIFAN-COMBIDISC	30	Disques fibre COMBICLICK	13–15		
Ponçage fin progressif Réduction de la rugosité 	COMBIDISC ■ Pastilles abrasives ■ Rondelles Vlies	31–38 39–41	Rondelles auto-agrippantes	25–26	Bandes courtes	48–51
	Disques Poliflex	131	Pastilles PSA	27	Bandes longues	52–54
	Rondelles Vlies COMBICLICK	16–17	Rondelles auto-agrippantes	61–62		
	Disques abrasifs compacts POLINOX	102	Disques fibre	21–24		
	Disques POLINOX PNL/PNZ	115	Disques fibre COMBICLICK	13–15		
Ponçage fin à très fin 	Huiles à rectifier	155	Disques fibre	21–24	Huiles à rectifier	155
	COMBIDISC ■ Pastilles abrasives ■ Rondelles Vlies	31–38 39–41	Pastilles PSA	27	Bandes courtes	48–51
	Disques Poliflex	131	Disques fibre COMBICLICK	13–15	Bandes longues	52–54
	Disques abrasifs compacts POLINOX	102			Bandes courtes, non-tissé (Vlies)	50
Nettoyage 	Rondelles Vlies COMBIDISC	39–41	Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES	122	Bandes courtes, non-tissé (Vlies)	50
	Rondelles POLICLEAN-COMBIDISC	38	Disques POLICLEAN	125		
	Rondelles Vlies COMBICLICK	16–17				
Réalisation d'effets optiques 	Rondelles Vlies COMBIDISC	39–41	Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES	122	Bandes courtes, non-tissé (Vlies)	50
	Rondelles TX COMBIDISC	42	Outils à bouchonner	120, 132		
	Disques à lamelles POLIVLIES	121	Outils à structurer Poliflex	133–134		
	Disques POLINOX PNL/PNZ	115	Rondelles Vlies COMBICLICK	16–17		
Polissage 	Rondelles en feutre COMBIDISC	42	Disques à lamelles feutre	149	Bandes courtes, feutre	51
	Rondelles en feutre COMBICLICK	18				

Ponçage périphérique
Outils sur tige, outils à alésage

Ponçage manuel

	page		page		page		page
Manchons abrasifs	64–67	Coussinets de ponçage	93				
POLIROLL, POLICO	70–71						
POLICAP	74–80						
Manchons abrasifs	64–67	Roues à lamelles pour meuleuse d'angle	89	Blocs Poliflex	132		
POLIROLL	70–71	Rouleaux à lamelles	90	Limes à liant vitrifié	143		
POLICAP	74–80	POLISTAR	94–95	Papier/Toile abrasif(ve) en feuilles	55–56		
Roues à lamelles sur tige	83–85	Coussinets de ponçage	93	Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier	58–59		
Roues à lamelles	87–88						
POLIROLL, POLICO	70–71	Meules plates de finition Poliflex	131, 137, 142	Blocs Poliflex	132	Éponges de ponçage diamant	57
Huiles à rectifier	155	Roues abrasives compactes POLINOX	101, 106	Papier/Toile abrasif(ve) en feuilles	55–56		
Meules de finition sur tige Poliflex	130, 135-136, 138-141			Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier	58–59		
Meules sur tige POLINOX	108–109	Rouleaux abrasifs POLINOX	116–117	Papier/Toile abrasif(ve) en feuilles	55–56	Rouleaux Vlies	59
Roues abrasives POLINOX	111–113	Disques POLICLEAN	124	Éponges de ponçage POLINOX	57		
Étoiles abrasives POLINOX	110	Outils sur tige POLICLEAN	125	Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier	58–59		
Meules sur tige POLINOX	108–109	Roue abrasive POLIFLAP	91	Coussinets abrasifs POLINOX	57		
Roues abrasives POLINOX	111–113	Outils à structurer Poliflex	133–134	Rouleaux Vlies	59		
Rouleaux abrasifs POLINOX	116–117	Rouleaux à lamelles	90	Bande de masquage	119		
Rondelles POLINOX	118						
Feutres sur tige	145–148	Roues à lamelles feutre sur tige	148	Pâtes à polir au diamant	154	Pâtes abrasives	153
Disques et lentilles en feutre	149	Meules en tissu	150–151	Briques de pâte à polir	153		

Facteurs d'influence de la rugosité de la surface :

Abrasif :
- Plus le grain est gros, plus la surface obtenue est rugueuse.
- Le corindon, le grain céramique et le corindon zirconien permettent d'obtenir des rugosités de surface similaires.
- Les pièces usinées avec du carbure de silicium présentent une surface légèrement plus fine.

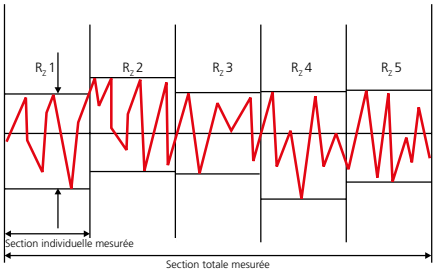
Matériaux à usiner :
- Pour un même grain abrasif, plus le matériau à usiner est tendre, plus la surface obtenue est rugueuse.
- L'apport de graisse ou d'huile à rectifier permet d'obtenir une surface légèrement plus fine.

Paramètres d'usinage :
- Le rapport vitesse de coupe/avance est le suivant :
  - L'augmentation de la vitesse de coupe améliore légèrement la finition de surface,
  - tandis que la réduction de la vitesse d'avance permet d'obtenir une finition de surface légèrement plus fine.
- La pression appliquée n'a qu'un impact mineur sur la rugosité de la surface.

Il convient de distinguer les rugosités suivantes :

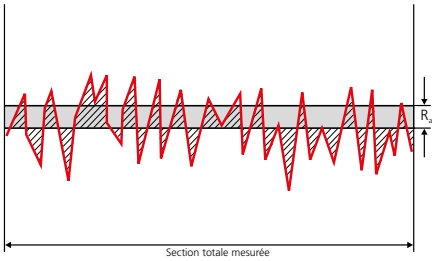
La **rugosité individuelle R_{zi}** correspond à la somme de la crête de profil la plus élevée et du creux de profil le plus profond sur une section donnée.

La **rugosité R_z** correspond à la valeur moyenne des rugosités individuelles (R_{zi}) sur un ensemble de sections successives mesurées.



La **rugosité R_{max}** correspond à la rugosité individuelle la plus élevée sur une section totale mesurée.

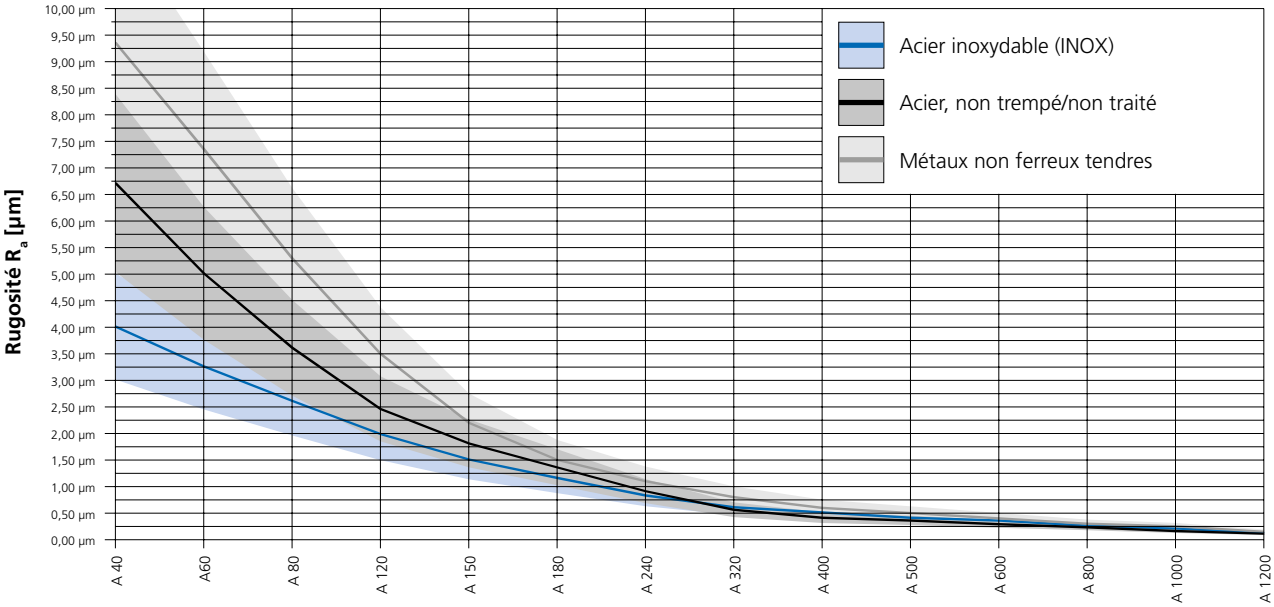
La **rugosité moyenne R_a** est la moyenne de tous les profils de rugosité.



Valeurs indicatives de rugosités pour différentes applications d'usinage

Application	Rugosité
Ponçage grossier : Granulométrie 24 à 150	R_a = 0,70 à 12 µm
Ponçage fin : Granulométrie 180 à 400	R_a = 0,20 à 0,70 µm
Ponçage très fin : Granulométrie 500 à 1200	R_a = 0,05 à 0,20 µm
Polissage : Étape 1 : Étape 2 : Étape 3 :	R_a = 0,10 à 0,20 µm R_a = 0,04 à 0,10 µm R_a = < 0,01 µm
Structuration : surfaces polies	R_a = 0,20 à 0,70 µm
Satinage/matifiage : avec non-tissé (Vlies)	R_a = 0,10 à 0,70 µm

Rugosité de la surface de différents matériaux après un traitement par des outils à base d'abrasifs appliqués sur des supports



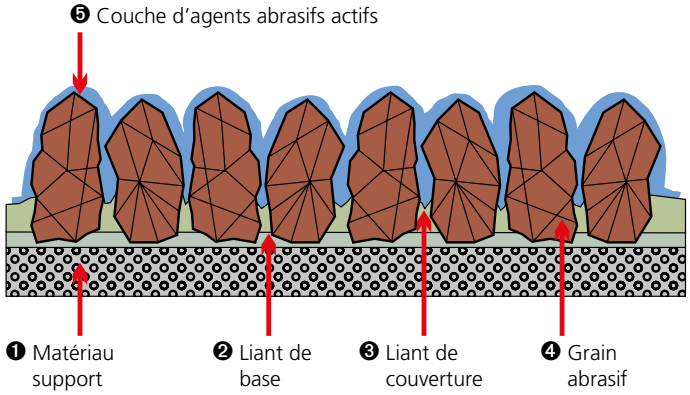
Structure du produit abrasif appliqué

Pour l'usinage de différentes géométries et de divers matériaux, PFERD propose une vaste palette d'outils constitués de produits abrasifs appliqués sur des supports :

- Disques fibre COMBICLICK
- Disques fibre
- Pastilles abrasives COMBIDISC
- Bandes et manchons abrasifs
- Roues à lamelles sur et sans tige
- Papier et toile abrasifs en feuilles et rouleaux de bande abrasive
- Rouleaux abrasifs POLIROLL et cônes abrasifs POLICO
- Rondelles et disques abrasifs auto-agrippants
- Pastilles abrasives autocollantes PSA

Vous trouverez d'autres outils PFERD à base d'abrasifs appliqués dans le catalogue 6.

Les produits abrasifs appliqués peuvent être utilisés à sec ou sous arrosage.



❶ Matériau support

Le liant et les grains abrasifs sont appliqués sur un support. Les matériaux supports disponibles se distinguent par leurs propriétés, telles que la résistance à la rupture, la flexibilité et l'usure. En choisissant le support adéquat, on adapte l'outil abrasif aux exigences de l'application prévue. La gamme PFERD est divisée en trois groupes :

Papier :
Les produits abrasifs appliqués sur un support papier sont principalement utilisés dans l'industrie de transformation du bois et l'artisanat (menuiserie, peinture, vernissage, etc.). En revanche, ils ne sont guère utilisés dans le travail industriel des métaux.
Ces feuilles de papier au grammage compris entre 70 et 100 g/m² servent essentiellement à fabriquer des produits abrasifs pour le ponçage manuel. Les papiers les plus lourds sont transformés en produits abrasifs destinés à être utilisés en bandes étroites et larges sur des ponceuses.

Textile :
Les abrasifs appliqués sur un support textile sont principalement affectés au travail des métaux.

Fibre vulcanisée :
En fonction de l'application visée, la fibre vulcanisée est disponible en différentes épaisseurs et utilisée notamment dans la fabrication de disques abrasifs en fibre. La fibre vulcanisée est un support très stable, robuste et extrêmement résistant à l'usure.

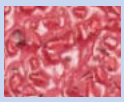
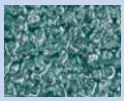
❷ + ❸ Liant

La fabrication des abrasifs appliqués sur support fait appel à différents liants résineux pour fixer les grains abrasifs sur le support. Dans un premier temps, le matériau support est revêtu du liant de base (❷). Les grains abrasifs sont ensuite répandus uniformément, puis redressés grâce à un processus spécial pour augmenter leur agressivité. La fixation des grains abrasifs est assurée par le liant de couverture (❸) qui protège les grains abrasifs contre les forces et les contraintes générées au ponçage.

Cobalt Outils Coupants

❹ Grain abrasif

Le choix du grain abrasif a un impact énorme sur la qualité de la surface et la rentabilité de l'application.
Les matériaux les plus utilisés pour les grains abrasifs sont les suivants :

Corindon A		De nombreux types de corindon sont utilisés comme abrasifs. Ils sont disponibles sous une forme vitrifiée ou frittée. Des méthodes de fabrication spéciales ou des adjuvants permettent de modifier leur dureté et leur ténacité. Pour les abrasifs appliqués sur support, le corindon normal au grain « tranchant » est majoritairement utilisé.
Grain de céramique CO		Dans la catégorie des corindons frittés, on fait une distinction entre corindon bauxite fritté et corindon sol-gel. Pour les abrasifs appliqués sur support, on utilise principalement du corindon sol-gel comme grain abrasif céramique. Cet abrasif ultramoderne s'est imposé en raison de sa grande ténacité et de son effet d'auto-affûtage performant.
Corindon zirconien Z		Le corindon zirconien est un mélange de fonderie obtenu à partir d'oxyde d'aluminium et d'oxyde de zirconium. Par rapport aux autres corindons, le corindon zirconien présente une dureté moindre mais une ténacité accrue. La forte proportion d'oxyde de zirconium entraîne un effet d'auto-affûtage extrêmement efficace et contribue à un rendement d'enlèvement de matière exceptionnel, sans échauffement, et à une durée de vie élevée.
Carbure de silicium SiC		Le carbure de silicium est un grain abrasif synthétique très tranchant, d'une ténacité faible et d'une très grande dureté. Il convient tout particulièrement à l'usinage du titane, de l'aluminium, du bronze, de la pierre et des plastiques. Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usinage des éléments d'entraînement.
Cristaux de diamant D		Les cristaux de diamant sont les abrasifs les plus durs. Ils sont composés de carbone pur à structure cristalline. Les diamants utilisés sur les outils abrasifs sont généralement synthétiques et obtenus sous l'effet de fortes pressions à des températures extrêmes. Les propriétés des cristaux de diamant peuvent être adaptées à l'utilisation de l'outil abrasif par variation des conditions de la synthèse.
Grain compact CK		Pour obtenir un grain compact, des grains abrasifs sont agglomérés à l'aide d'un système de liants pour former des granulés. Chaque granulé est considéré comme une unité à part entière réunissant plein de grains abrasifs en corindon ou carbure de silicium (SiC). Les forces générées lors du ponçage entraînent l'arrachage des grains abrasifs usés et libèrent de nouveaux grains acérés. Le résultat : une durée de vie élevée pour une finition de surface constante.
VICTOGRAIN		Les produits **VICTO**GRAIN sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle. Les arêtes des triangles abrasifs **VICTO**GRAIN parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un process d'enlèvement de copeaux très efficace avec une progression rapide, une durée de vie prolongée, un faible transfert de chaleur vers la pièce à usiner et une sollicitation réduite de la machine motrice. Les grains abrasifs **VICTO**GRAIN sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du process. La structure des triangles du **VICTO**GRAIN a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse. La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.

Granulométries
Les différentes granulométries des abrasifs appliqués sur support sont établies dans la norme ISO 6344 et ont été reprises dans les normes FEPA :

Grossière	Moyenne	Fine	Très fine
P 12 – 16 – 20 – 24 – 36 – 40 – 50 – 60 – 80	P 100 – 120 – 150 – 180 – 220 – 240 – 280	P 320 – 360 – 400 – 500 – 600	P 800 – 1 000 – 1 200 – 1 500

❺ Couche d'agents abrasifs actifs

L'utilisation d'une couche d'agents abrasifs actifs permet d'augmenter le rendement d'enlèvement de matière de manière significative et de réduire la température de la pièce.
Cela est particulièrement avantageux pour l'usinage des matériaux faiblement conducteurs tels que l'acier inoxydable (INOX).
Les outils PFERD dotés d'une couche d'agents abrasifs actifs s'accompagnent de la mention « COOL » dans la désignation de l'article.

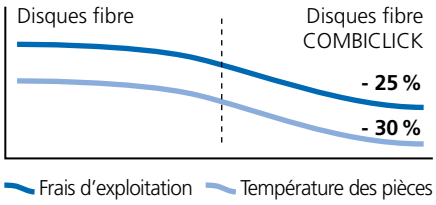
Le système de serrage rapide et de refroidissement breveté de PFERD a été conçu pour les disques fibre et outils en non-tissé (Vlies) et en feutre.

Le système COMBICLICK se compose d'un plateau-support spécial associé à une fixation stable à l'arrière de l'outil.
Grâce à ce plateau-support, il est possible d'utiliser les outils COMBICLICK sur les meuleuses d'angle courantes.

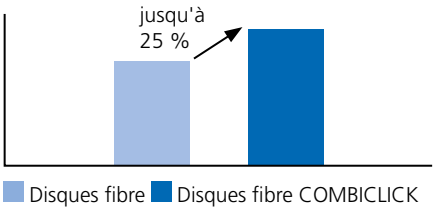
La géométrie particulière des fentes de refroidissement assure un débit d'air élevé permettant de réduire la contrainte thermique exercée sur l'abrasif et sur la pièce à usiner.

L'effet cumulé du système de serrage rapide, de la fixation robuste, de la fiabilité du blocage de l'outil et du système de refroidissement intégré permet d'obtenir une baisse de 30 % max. de la température de la pièce usinée, une augmentation des performances d'usinage de 25 % max., un allongement de la durée de vie jusqu'à 30 % et une amélioration de l'exploitation de l'abrasif.

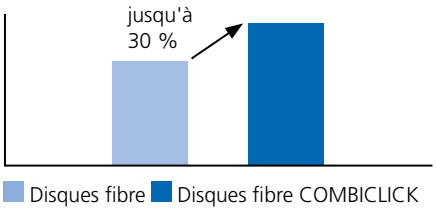
Baisse des frais d'exploitation et de la température des pièces

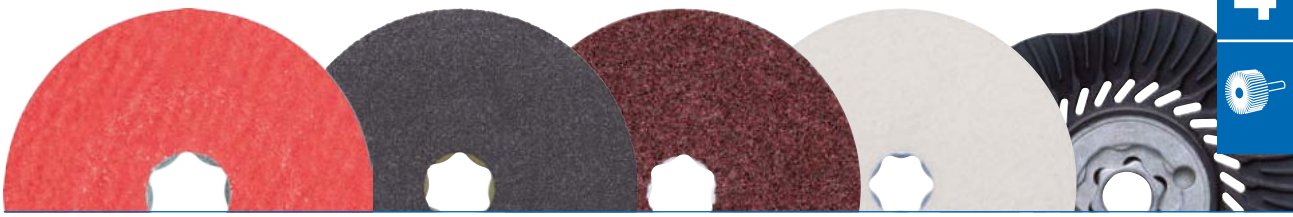


Augmentation du rendement d'enlèvement de matière



Allongement de la durée de vie





Avantages :

Système

Maniement très simple et confortable.

Serrage

Le remplacement très rapide et facile des outils réduit les frais d'exploitation.

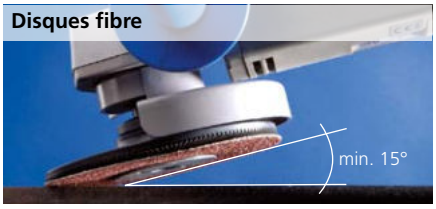
Effet de refroidissement

Très bon refroidissement de l'outil et de la pièce.

Meulage flexible

Meulage frontal particulièrement tendre et flexible avec les disques fibre de ø 125 mm.

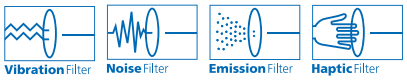
Utilisation très plane possible avec COMBICLICK !



COMBICLICK permet d'éviter les rayures dues aux éléments de serrage saillants et d'obtenir un taux d'utilisation très élevé de l'abrasif utilisé.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande COMBICLICK comme solution innovante pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations, les émissions sonores et la poussière générées lors de l'utilisation.



PFERDEFFICIENCY recommande COMBICLICK pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit. Grâce au système breveté de serrage rapide, les temps de changement d'outils sont réduits.

PRIX ALLEMAND

POUR LA FABRICATION DE PRODUITS PARTICULIÈREMENT INNOVANTS DESTINÉS À L'ARTISANAT

SALON INTERNATIONAL DE L'ARTISANAT

COMBICLICK
Informations générales sur les disques fibre

Notre large palette de disques fibre COMBICLICK constitue une base de travail optimale pour toutes les étapes de traitement des surfaces, depuis le ponçage grossier jusqu'à la finition.

Avantages :

- Système de serrage rapide innovant, garantissant un maniement confortable sans échauffement.
- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie et un enlèvement de matière très efficace.
- Finition de surface homogène grâce à un abrasif d'excellente qualité.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les disques fibre COMBICLICK avec le plateau-support COMBICLICK sur les meuleuses d'angle courantes.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.
- Pour un ponçage frontal particulièrement flexible, utiliser des disques fibre de ø 125 mm.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

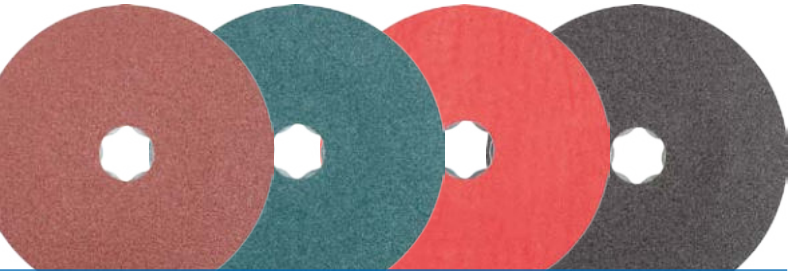
- Les plateaux-supports COMBICLICK doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des plateaux-supports, reportez-vous à la page 19.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**722275**
  CC-FS 125 A-COOL **60**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  CC-FS = disque fibre COMBICLICK
  125 = ø extérieur D [mm]
  A = abrasif
  COOL = type de liant
  60 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

- Plateau-support COMBICLICK



L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ▶	Corindon A	Zircon Z	Grain céramique CO	VICTO-GRAIN COOL	Carbure de silicium SiC	Corindon A-COOL	Grain céramique CO-COOL
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●	❍	●	●			
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	❍	●	●	●			
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		❍		●		●	●
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	❍					●	❍
		Laiton, cuivre, zinc	●	❍	❍				
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	●	❍	❍		❍		
		Bronze, titane		❍	❍	●	●		●
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		❍	❍	●			●
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	❍	●				
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	●				●		

● = parfaitement adaptée ❍ = bien adaptée

Cobalt Outils Coupants

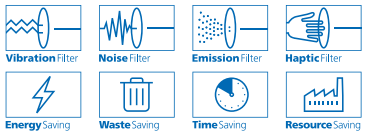
Version corindon A

Pour les travaux de ponçage grossier à fin universels dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

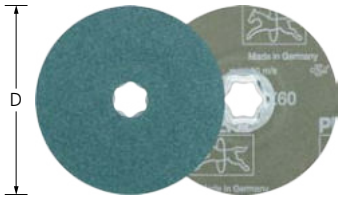
PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie						tr/min max.		Désignation
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
100	-	836095	836101	836118	836125	836132	15 300	25	CC-FS 100 A ...
115	763179	763186	763193	763209	763216	763223	13 300	25	CC-FS 115 A ...
125	721988	721995	722008	722039	722060	722077	12 200	25	CC-FS 125 A ...

Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.

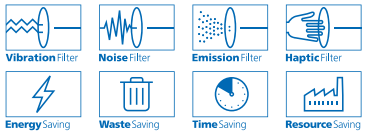


Abrasif :
Corindon zirconien Z

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une meuleuse d'angle puissante avec une pression d'appui élevée.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

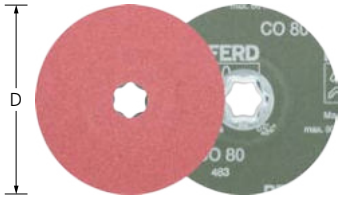
PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie						tr/min max.		Désignation
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
115	-	722572	722596	763230	722619	722633	13 300	25	CC-FS 115 Z ...
125	722640	722657	722664	722671	722688	722695	12 200	25	CC-FS 125 Z ...

Version grain céramique CO

Rendement d'usinage maximal et durée de vie très élevée pour les travaux de ponçage agressif. Le grain céramique a été spécialement conçu pour l'usinage des matériaux durs et en couches.

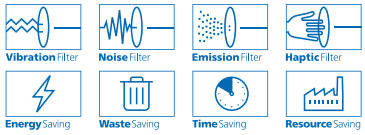


Abrasif :
Grain céramique CO

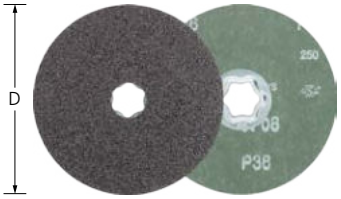
Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une meuleuse d'angle puissante.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie						tr/min max.		Désignation
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
115	763247	763254	763261	763278	763285	763292	13 300	25	CC-FS 115 CO ...
125	722084	722169	722183	722206	722237	722268	12 200	25	CC-FS 125 CO ...



Version carbure de silicium SiC

Pour les travaux de ponçage universels sur les pièces en aluminium, cuivre, bronze, titane et plastiques renforcés de fibres.

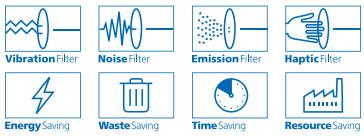
Convient particulièrement à l'utilisation sur les alliages de titane.

Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usinage des éléments d'entraînement.

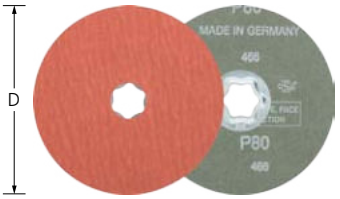
Abrasif :
Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie 36	60	80	120	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
115	898888	898895	898901	898918	13 300	25	CC-FS 115 SiC ...
125	898925	898932	898949	898956	12 200	25	CC-FS 125 SiC ...



Version corindon A-COOL

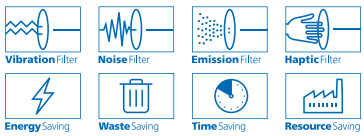
Pour les travaux de ponçage universel fin à très fin sur les matériaux faiblement thermoconducteurs, dont l'acier inoxydable (INOX) et l'aluminium.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Corindon A-COOL

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie 50	60	80	120	150	180	220	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220									
115	-	722176	722190	722213	722220	-	722244	13 300	25	CC-FS 115 A-COOL ...
125	722251	722275	722299	722312	722329	722343	722367	12 200	25	CC-FS 125 A-COOL ...

Version grain céramique CO-COOL

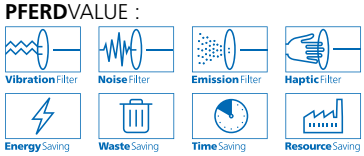
Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

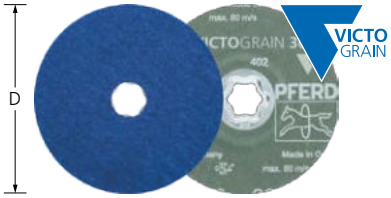
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie 24	36	50	60	80	120	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220								
100	-	836149	836163	836187	836194	892442	15 300	25	CC-FS 100 CO-COOL ...
115	763308	763315	763322	763339	763346	763353	13 300	25	CC-FS 115 CO-COOL ...
125	722442	722473	722480	722497	722503	722510	12 200	25	CC-FS 125 CO-COOL ...
180	722534	722558	722565	722			8 500	25	CC-FS 180 CO-COOL ...

Version VICTOGRAIN-COOL



Rendement d'enlèvement de matière maximal sur l'acier, les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs, et durée de vie exceptionnellement longue pour un ponçage extrêmement agressif.

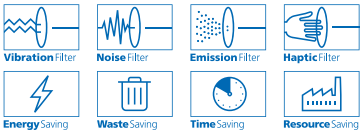
Performances maximales et constantes grâce au grain abrasif **VICTO**GRAIN.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
VICTOGRAIN-COOL

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une meuleuse d'angle puissante.

PFERDVALUE :



D [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
100	109267	15 300	25	CC-FS 100 VICTOGRAIN-COOL 36
115	109250	13 300	25	CC-FS 115 VICTOGRAIN-COOL 36
125	109274	12 200	25	CC-FS 125 VICTOGRAIN-COOL 36
180	109281	8 500	25	CC-FS 180 VICTOGRAIN-COOL 36

Outils haute performance avec grain abrasif VICTOGRAIN

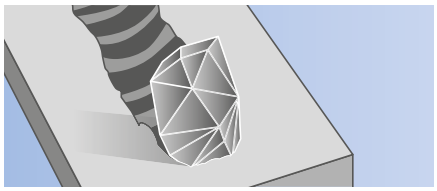
Les produits **VICTO**GRAIN sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle.

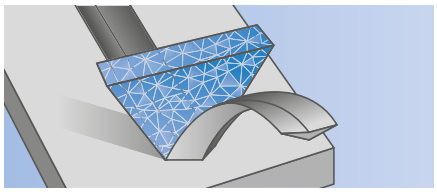
Les arêtes des triangles abrasifs **VICTO**GRAIN parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un process d'enlèvement de copeaux très efficace avec
- progression rapide,
- durée de vie prolongée,
- faible transfert de chaleur dans la pièce à usiner et
- sollicitation réduite de la machine motrice.

Les grains abrasifs **VICTO**GRAIN sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du process.

La structure des triangles du **VICTO**GRAIN a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.

La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.


Grain abrasif conventionnel


Grain abrasif **VICTO**GRAIN

Orientation optimale du grain abrasif **VICTO**GRAIN

COMBICLICK
Informations générales sur les rondelles Vlies (en non-tissé)

Les rondelles Vlies COMBICLICK sont utilisées en ponçage frontal.
Elles sont disponibles en trois versions : VRW (tendre), VRH (dur) et PNER.

Avantages :

- Système de serrage rapide innovant, garantissant un maniement confortable sans échauffement.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Grenage
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les rondelles Vlies COMBICLICK avec le plateau-support COMBICLICK sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Les plateaux-supports COMBICLICK doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des plateaux-supports, reportez-vous à la page 19.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**935873**
  CC-VRH 115 A **180 M**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  CC-VRH = rondelles VliesCOMBICLICK dures
  115 = ø extérieur D [mm]
  A = abrasif
  180 M = granulométrie

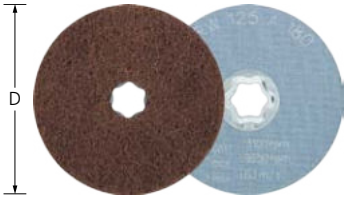
Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

- Plateau-support COMBICLICK

Rondelles Vlies



Version tendre CC-VRW

Convient au ponçage très fin de moyennes et grandes surfaces et contours ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur métal et peinture. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées.
Structure très ouverte.

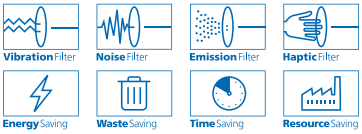
Avantages :
- Utilisable sous arrosage et à sec.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

Abrasif :
Corindon A
Granulométries POLINOX livrables :
100 = moyenne
180 = fine
280 = très fine

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie 100	180	280	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
100	948170	948163	948156	3 800	12 000	10	CC-VRW 100 A ...
115	935941	935934	935927	3 300	10 500	10	CC-VRW 115 A ...
125	935972	935965	935958	3 100	9 650	10	CC-VRW 125 A ...

Version dure CC-VRH

Convient à l'usinage universel de surfaces moyennes et grandes en métal, notamment pour éliminer les traces de pré-ponçage, les marques d'oxydation et pour les travaux d'ébavurage légers. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées.

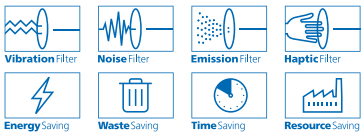
Avantages :
- Usure faible grâce à une excellente résistance à la rupture.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte du non-tissé.

Abrasif :
Corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Lors du ponçage, l'apport d'huile ou d'eau permet d'obtenir une meilleure finition de surface, une baisse de la température et une durée de vie accrue.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie 100 G	Granulométrie 180 M	Granulométrie 240 F	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
100	948149	948132	948125	3 800	12 000	10	CC-VRH 100 A ...
115	935880	935873	935743	3 300	10 500	10	CC-VRH 115 A ...
125	935910	935903	935897	3 100	9 650	10	CC-VRH 125 A ...

Version CC-PNER

Pour obtenir une finition de surface homogène et très fine qui, selon les exigences, suffit à la préparation d'un polissage miroir. Convient particulièrement à l'usinage de grandes surfaces sur les pièces en acier inoxydable (INOX).

Les différent(e)s degrés de dureté/épaisseurs de non-tissé sont identifié(e)s par un code couleur : W (tendre) = gris, MW (mi-tendre) = bleu clair, MH (mi-dur) = bleu foncé, H (dur) = rouge

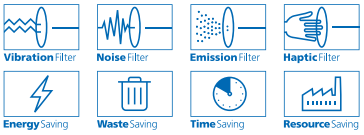
Avantages :
- Robustesse élevée au niveau des arêtes, qui sont extrêmement résistantes.
- Adaptation optimale au contour car profilable.

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 35 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.
- Pour plus d'informations concernant les produits Vlies de la version PNER, reportez-vous aux pages 99–100.

PFERDVALUE :



D [mm]	Abrasif	Exécution W (tendre)	Exécution MW (mi-tendre)	Exécution MH (mi-dure)	Exécution H (dure)	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220								
100	SiC	948187	948194	948200	-	fine	5 700	9 550	5	CC-PNER ... 100 SiC F
	A	-	-	-	948217	fine	5 700	9 550	5	CC-PNER ... 100 A F
115	SiC	935989	936009	936016	-	fine	5 000	8 350	5	CC-PNER ... 115 SiC F
	A	-	-	-	936023	fine	5 000	8 350	5	CC-PNER ... 115 A F
125	SiC	935996	936030	936047	-	fine	4 500	7 650	5	CC-PNER ... 125 SiC F
	A	-	-	-			4 500	7 650	5	CC-PNER ... 125 A F

COMBICLICK
Informations générales sur les rondelles en feutre

Les rondelles en feutre COMBICLICK sont utilisées pour le pré-polissage et le polissage miroir sur les surfaces moyennes à grandes. Plusieurs diamètres sont disponibles.

Avantages :

- Système de serrage rapide innovant, garantissant un maniement confortable et un changement d'outil rapide.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Polissage

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les rondelles en feutre COMBICLICK avec le plateau-support COMBICLICK sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 10 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre performance de polissage, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utilisez une rondelle en feutre neuve lorsque vous changez de pâte à polir.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Les plateaux-supports COMBICLICK doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des plateaux-supports, reportez-vous à la page 19.
- Les pâtes abrasives et à polir doivent être commandées séparément. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des pâtes abrasives et à polir, reportez-vous aux pages 153–155.

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

- Plateau-support COMBICLICK
- Pâtes abrasives et à polir

Rondelles en feutre CC-FR

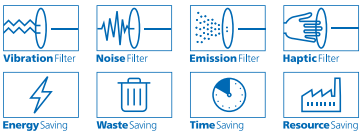
Version CC-FR

Pour un polissage frontal à l'aide de briques de pâte à polir, de pâtes abrasives ou de pâtes à polir diamant sur des surfaces moyennes à grandes.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durabilité très élevée.
- Précision extrême sur toute la durée de vie grâce à une géométrie très stable.

PFERDVALUE :



D [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
100	948224	1 900	12 000	5	CC-FR 100
115	936061	1 650	10 500	5	CC-FR 115
125	936078	1 500	9 650	5	CC-FR 125

Cobalt Outils Coupants

Exécution CC-GT, CC-H-GT

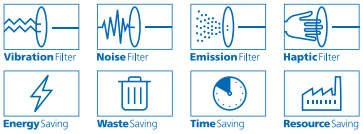
Grâce à ce nouveau plateau-support, il est possible d'utiliser les outils COMBICLICK sur les meuleuses d'angle courantes.
Les différents degrés de dureté sont identifiés par un code couleur :
CC-GT (moyen) = noir
CC-H-GT (dur) = bleu

Avantages :
- Contrainte thermique nettement réduite grâce à la géométrie des fentes de refroidissement.
- Rentabilité élevée grâce aux changements d'outil très rapides.

Recommandations d'utilisation :
- Privilégier la version CC-H-GT pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX). Présente une excellente robustesse au niveau des arêtes afin d'obtenir de fortes pressions d'appui.

Consignes de sécurité :
- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.
- Pour les plateaux-supports de ø 180 mm, veiller à ne pas appliquer une pression trop élevée pour éviter la déformation du plateau-support.

PFERDVALUE :



Pour ø CC [mm]	Filetage	Dureté	Pour types de machine	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
100	M10	moyenne	Meuleuse d'angle 100, fixation M10	836200	15 300	1	CC-GT 100 M10
115, 125	M14	moyenne	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation M14	725764	13 300	1	CC-GT 115-125 M14
	5/8	moyenne	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation 5/8»	725771	13 300	1	CC-GT 115-125 5/8
	M14	dure	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation M14	835869	13 300	1	CC-H-GT 115-125 M14
	5/8	dure	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation 5/8»	841419	13 300	1	CC-H-GT 115-125 5/8
180	M14	moyenne	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	725788	8 500	1	CC-GT 180 M14
	5/8	moyenne	Meuleuse d'angle 180, fixation 5/8»	725795	8 500	1	CC-GT 180 5/8

Assortiments

Assortiment CC

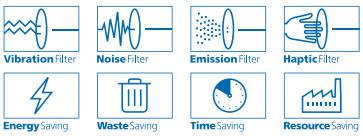
Assortiment pour l'usinage de surface de l'ébauche au polissage miroir. Les assortiments de ø 125 mm sont particulièrement souples sur les rebords.

Contenu :
- 3 disques fibre abrasifs COMBICLICK de chaque :
  - CC-FS CO-COOL 36
  - CC-FS CO-COOL 120
  - CC-FS A-COOL 220
- 1 rondelle Vlies COMBICLICK de chaque :
  - CC-VRH A 240 F
  - CC-VRH A 180 M
  - CC-VRH A 100 G
  - CC-VRW A 280
  - CC-VRW A 180
  - CC-VRW A 100
  - CC-PNER W SiC F
- 1 pièce de chaque :
  - Pâte à polir universelle
  - Rondelle en feutre COMBICLICK CC-FR
  - Plateau-support COMBICLICK CC-GT M14 ou 5/8-11

Avantages :
- Découvrir et essayer le vaste système.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Abrasif :
Corindon A
Grain céramique CO-COOL
Carbure de silicium SiC

PFERDVALUE :



D [mm]	Filetage	EAN 4007220		Désignation
115	M14	955345	1	CC-SET 115 M14
	5/8-11	955406	1	CC-SET 115 5/8-11
125	M14	955369	1	CC-SET 125 M14
	5/8-11	955413	1	CC-SET 125 5/8-11

Disques fibre
Informations générales

Notre vaste gamme de disques fibre constitue une base de travail optimale pour toutes les étapes de traitement des surfaces, depuis l'ébauche jusqu'à la finition. Les disques fibre de PFERD sont fabriqués conformément à la norme ISO 16057, forme A1, version F et portent la désignation « Disques en fibres vulcanisées ».

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie et un enlèvement de matière très efficace.
- Finition de surface homogène grâce à un abrasif d'excellente qualité.
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les disques fibre avec des plateaux-supports pour meuleuses d'angle courantes conformément à la norme ISO 15636.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

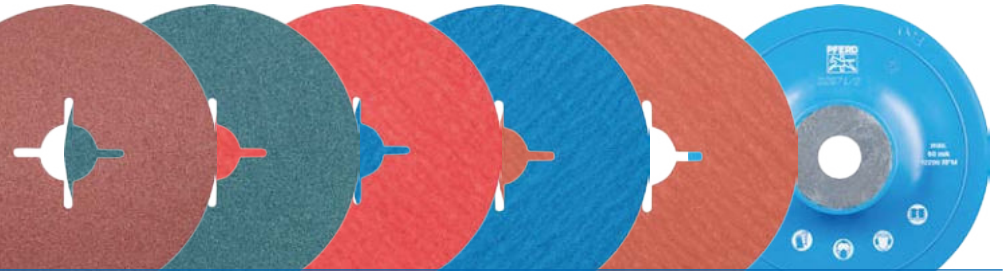
- Les plateaux-supports doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des plateaux-supports, reportez-vous à la page 24.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**696354**
  FS 115-22 A-COOL **60**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  FS = disque fibre
  115 = ø extérieur D [mm]
  22 = ø d'alésage H [mm]
  A = abrasif
  COOL = type de liant
  60 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

- Plateau-support



L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ▶	Corindon A	Zircon Z	Grain céramique CO	VICTOGRAIN COOL	Corindon A-COOL	Zircon Z-COOL	Grain céramique CO-COOL
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●	❍	●	●			
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	❍	●	●	●			
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		❍		●	●	●	●
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	❍				●	❍	❍
		Laiton, cuivre, zinc	●	❍	❍				
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	●	❍	❍				
		Bronze, titane		❍	❍	●		●	●
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		❍	❍	●		●	●
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	❍	●				
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	●						

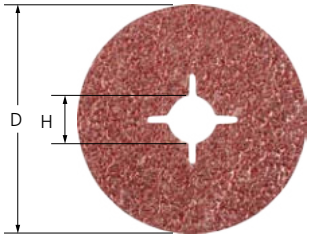
● = parfaitement adaptée ❍ = bien adaptée

Version corindon A

Pour les travaux de ponçage grossier à fin universels dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	H [mm]	Granulométrie								tr/min max.		Désignation
		16	24	36	50	60	80	100	120			
		EAN 4007220										
100	16	344477	228012	227442	301630	228319	228326	228043	306444	15 300	25	FS 100-16 A ...
115	22	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	13 300	25	FS 115-22 A ...
125	22	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	12 200	25	FS 125-22 A ...
150	22	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	10 200	25	FS 150-22 A ...
180	22	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	8 500	25	FS 180-22 A ...

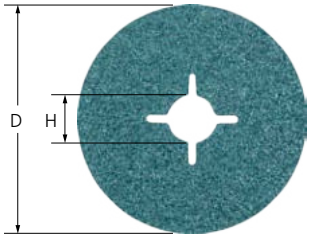
Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.

Abrasif :
Corindon zirconien Z

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une meuleuse d'angle puissante avec une pression d'appui élevée.



D [mm]	H [mm]	Granulométrie							tr/min max.		Désignation
		24	36	50	60	80	100	120			
		EAN 4007220									
100	16	832943	832950	832967	750636	832974	750643	832981	15 300	25	FS 100-16 Z ...
115	22	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	13 300	25	FS 115-22 Z ...
125	22	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	12 200	25	FS 125-22 Z ...
180	22	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	8 500	25	FS 180-22 Z ...

Version grain céramique CO

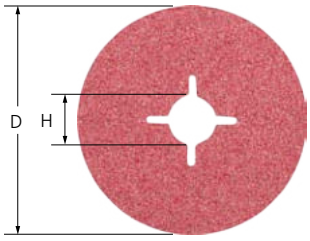
Rendement d'enlèvement de matière maximal et durée de vie très élevée pour les travaux de ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Le grain céramique a été spécialement conçu pour l'usinage des matériaux durs et en couches.

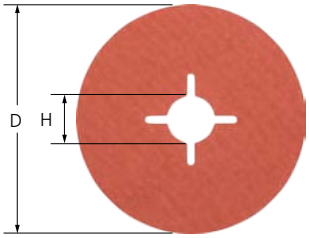
Abrasif :
Grain céramique CO

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une meuleuse d'angle puissante.



D [mm]	H [mm]	Granulométrie						tr/min max.		Désignation
		24	36	50	60	80	120			
		EAN 4007220								
115	22	617434	617441	696781	617458	617465	696804	13 300	25	FS 115-22 CO ...
125	22	617472	617489	696811	617496	617502	696835	12 200	25	FS 125-22 CO ...
180	22	617519	617526	696842	617533	617540	696866	8 500	25	FS 180-22 CO ...



Version corindon A-COOL

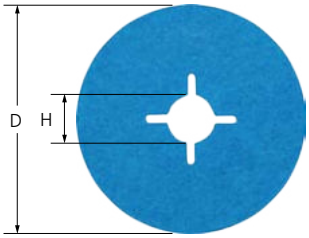
Pour les travaux de ponçage universel fin à très fin sur les matériaux faiblement thermoconducteurs comme l'acier inoxydable (INOX).

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Corindon A-COOL

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	H [mm]	Granulométrie								tr/min max.		Désignation
		50	60	80	100	120	150	180	220			
		EAN 4007220										
115	22	696347	696354	696361	696378	696385	696392	696408	696415	13 300	25	FS 115-22 A-COOL ...
125	22	696422	696439	696446	696453	696460	696477	696484	696491	12 200	25	FS 125-22 A-COOL ...
180	22	696507	696514	696521	696538	696552	696583	696569	696590	8 500	25	FS 180-22 A-COOL ...



Version corindon zirconien Z-COOL

Rendement d'usinage élevé sans échauffement pour les travaux de ponçage grossier.

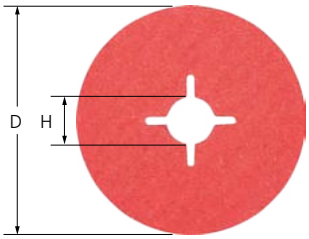
Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Corindon zirconien Z-COOL

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une meuleuse d'angle puissante avec une pression d'appui élevée.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	H [mm]	Granulométrie				tr/min max.		Désignation
		36	50	60	80			
		EAN 4007220						
115	22	696668	696675	696682	696699	13 300	25	FS 115-22 Z-COOL ...
125	22	696705	696712	696729	696736	12 200	25	FS 125-22 Z-COOL ...



Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

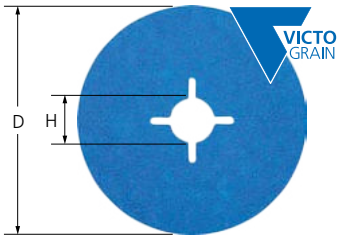
Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	H [mm]	Granulométrie							tr/min max.		Désignation
		24	36	50	60	80	100	120			
		EAN 4007220									
100	16	899625	832998	833001	833018	833025	-	908129	15 300	25	FS 100-16 CO-COOL ...
115	22	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	13 300	25	FS 115-22 CO-COOL ...
125	22	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	12 200	25	FS 125-22 CO-COOL ...
180	22	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	8 500	25	FS 180-22 CO-COOL ...

Version VICTOGRAIN-COOL



Rendement d'enlèvement de matière maximal sur l'acier, les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs, et durée de vie exceptionnellement longue pour un ponçage extrêmement agressif.

Performances maximales et constantes grâce au grain abrasif **VICTO**GRAIN.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
VICTOGRAIN-COOL

D [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
100	16	108796	15 300	25	FS 100-16 VICTOGRAIN-COOL 36
115	22	108789	13 300	25	FS 115-22 VICTOGRAIN-COOL 36
125	22	108802	12 200	25	FS 125-22 VICTOGRAIN-COOL 36
180	22	108819	8 500	25	FS 180-22 VICTOGRAIN-COOL 36

Outils haute performance avec grain abrasif VICTOGRAIN

Les produits **VICTO**GRAIN sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle.

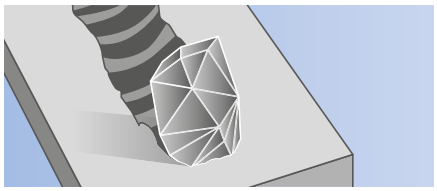
Les arêtes des triangles abrasifs **VICTO**GRAIN parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un process d'enlèvement de copeaux très efficace avec

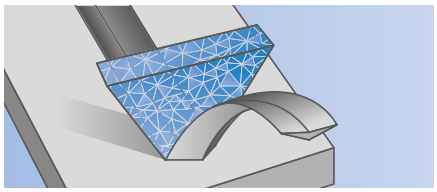
- progression rapide,
- durée de vie prolongée,
- faible transfert de chaleur dans la pièce à usiner et
- sollicitation réduite de la machine motrice.

Les grains abrasifs **VICTO**GRAIN sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du process.

La structure des triangles du **VICTO**GRAIN a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.

La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.


Grain abrasif conventionnel


Grain abrasif **VICTO**GRAIN

Orientation optimale du grain abrasif **VICTO**GRAIN

GT

H-GT

HT-GT

Versions GT, H-GT, HT-GT

Trois versions de plateau-support sont disponibles pour utiliser les disques fibre sur les modèles de meuleuses d'angle courants.

GT :
Plateau-support en caoutchouc très flexible pour une adaptation optimale aux contours. Correspond à ISO 15636.

H-GT :
Plateau-support hautes performances présentant une durée de vie élevée grâce à sa matière plastique renforcée de fibres de verre résistante à l'usure. Les disques fibre convainquent par leur robustesse et leur rigidité permettant un rendement d'enlèvement de matière élevé et sans échauffement grâce aux ailettes de refroidissement disposées radialement.

HT-GT :
Plateau-support flexible et extrêmement résistant aux hautes températures, présentant une durée de vie élevée grâce à son matériau thermorésistant. Permet un travail de précision grâce à sa grande souplesse. Correspond à ISO 15636.

Consignes de commande :
- L'écrou de serrage correspondant est fourni.

Accessoires :
- Écrous de serrage pour plateau-support GT

Adapté à un diamètre de roues [mm]	Filetage	Pour types de machine	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
GT						
100	M10	Meuleuse d'angle 100, fixation M10	100998	15 300	1	GT 100 MF M10
115	M10	Meuleuse d'angle 115, fixation M10	668047	13 300	1	GT 115 MF M10
	M14	Meuleuse d'angle 115, fixation M14	668054	13 300	1	GT 115 MF M14
125	M14	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	668061	12 200	1	GT 125 MF M14
150	M14	Meuleuse d'angle 150, fixation M14	668078	10 200	1	GT 150 MF M14
180	M14	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	668085	8 500	1	GT 180 MF M14
H-GT, plateaux-supports hautes performances						
115	M14	Meuleuse d'angle 115, fixation M14	668115	13 300	1	H-GT 115 MF M14
125	M14	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	668122	12 200	1	H-GT 125 MF M14
180	M14	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	668139	8 500	1	H-GT 180 MF M14
HT-GT, plateau-support résistant aux chocs thermiques						
115	M14	Meuleuse d'angle 115, fixation M14	032398	13 300	1	HT-GT 115 MF M14
125	M14	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	032404	12 200	1	HT-GT 125 MF M14
180	M14	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	032381	8 500	1	HT-GT 180 MF M14

FL-GT, écrous de serrage pour plateau-support GT

Accessoires pour les plateaux-supports de version GT.

Avantages :
- Écart entre alésages adapté aux clés à ergots courantes.

Filetage	Pour types de machine	EAN 4007220		Désignation
M10	Meuleuse d'angle 100–115, fixation M10	668146	1	FL-GT 100-115 M10
M14	Meuleuse d'angle 80–115, fixation M14	668153	1	FL-GT 80-115 M14
	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	668160	1	FL-GT 125 M14
	Meuleuse d'angle 150-230, fixation M14	668177	1	FL-GT 150-230 M14

Les rondelles auto-agrippantes conviennent au ponçage de grandes surfaces.

Le système flexible se composant d'une rondelle auto-agrippante et d'un porte-outil permet une utilisation sur les contours.

Le porte-outil pour rondelle auto-agrippante est compatible avec les modèles de meuleuse d'angle à faible vitesse ou à variateur de vitesse courants à fixation M14.

Avantages :

- Changement d'outil rapide grâce au système auto-agrippant.
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de sont obtenus avec les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

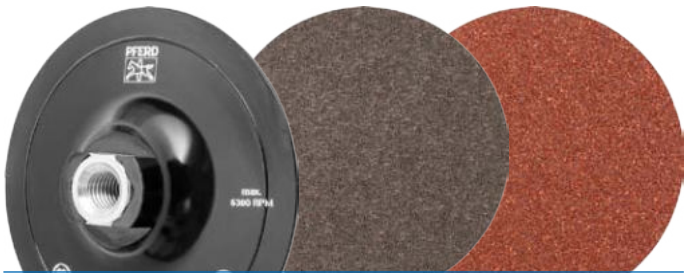
- Les porte-outils pour rondelles auto-agrippantes doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des porte-outils pour rondelles auto-agrippantes, reportez-vous à la page 26.

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 32 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- Centrer les rondelles auto-agrippantes sur le porte-outil.

Accessoires :

- Porte-outil pour rondelles auto-agrippantes



4

Rondelles auto-agrippantes KR

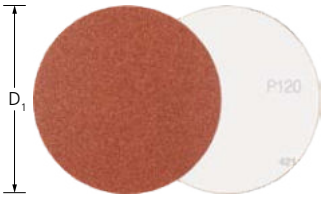
Version corindon A

Pour les travaux de ponçage grossier à fin universels dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Avantages :
- Utilisation universelle pour la quasi-totalité des matériaux.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Abrasif :
Corindon A



D_1 [mm]	Granulométrie						tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	40	60	80	120	150	180				
	EAN 4007220									
115	294291	294307	294314	294321	294338	294345	5 000	5 300	50	KR 115 A ...
125	294352	294369	294376	294383	294390	294406	4 600	4 850	50	KR 125 A ...

Disques auto-agrippants
Rondelles auto-agrippantes KR

Version corindon A grain compact

Grâce à sa large palette de grains, convient parfaitement au ponçage fin à très fin ainsi qu'à la préparation progressive au polissage.

Avantages :
- Très grande durabilité et rugosité de surface constante sur toute la durée de vie grâce au grain compact à auto-affûtage.

Abrasif :
Corindon A grain compact

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D_1 [mm]	Granulométrie									tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	120	180	240	320	400	600	800	1000	1200				
	EAN 4007220												
115	026113	026168	026175	026199	026205	026212	026229	026236	026243	5 000	5 300	50	KR 115 A ... CK
125	026250	026267	026274	026281	026298	026304	026311	026328	026335	4 600	4 850	50	KR 125 A ... CK

Porte-outils pour rondelles auto-agrippantes KRH

Version KRH

Support flexible pour l'utilisation de rondelles auto-agrippantes sur les modèles de meuleuse d'angle courants.

D [mm]	Filetage	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
115	M14	294413	5 300	1	KRH 115 M14
125	M14	294420	4 850	1	KRH 125 M14

Cobalt Outils Coupants

Notre vaste palette de plateaux-supports et pastilles abrasives autocollantes a été spécialement développée pour les besoins de la fabrication d'outils et de moules.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Changement d'outil simple et rapide.
- Maintien de la rondelle sur le plateau-support assuré grâce à un adhésif de qualité.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Égalisation
- Usinage des surfaces
- Usinage lisse
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les pastilles abrasives avec leurs plateaux-supports.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 20 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

- Plateaux-supports

Pastilles abrasives autocollantes PSA et plateaux-supports PSA-H

Version PSA

Pour les pièces aux contours nombreux et filigranées. Permet d'obtenir progressivement différentes finitions de surface, du grain grossier au grain très fin.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :

- Commander les plateaux supports séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D_1 [mm]	Granulométrie								tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	60	80	120	180	240	320	400	600				
	EAN 4007220											
12	026182	026731	026991	027004	027011	027028	027035	027042	16 000	31 800	100	PSA 12 A ...
20	027059	027066	027080	027097	027103	027110	027127	027134	10 000	19 100	100	PSA 20 A ...
30	027141	027158	027165	027172	027189	027196	027202	027219	6 500	12 700	100	PSA 30 A ...
50	027226	027233	027240	027257	027264	027271	027288	027295	4 000	7 650	100	PSA 50 A ...

Version PSA-H

Plateaux-supports flexibles pour pastilles abrasives autocollantes.

Recommandations d'utilisation :

- Pour l'usinage de rayons étroits, choisir un plateau-support d'une taille inférieure à celle de la pastille abrasive, de sorte que les bords extérieurs de la pastille puissent s'adapter au rayon.

D [mm]	S [mm]	L [mm]	Adapté aux	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
ø de tige 2,35 mm							
10	2,35	35	PSA 12	026885	31 800	5	PSA-H 12-2,35
18	2,35	35	PSA 20	026939	19 100	5	PSA-H 20-2,35
25	2,35	35	PSA 30	026953	12 700	5	PSA-H 30-2,35
ø de tige 3 mm							
10	3	35	PSA 12	026922	31 800	5	PSA-H 12-3
18	3	35	PSA 20	026946	19 100	5	PSA-H 20-3
25	3	35	PSA 30	026960	12 700	5	PSA-H 30-3
45	3	35	PSA 50	026984	7 650	5	PSA-H 50-3
ø de tige 6 mm							
45	6	35			7 650	5	PSA-H 50-6

COMBIDISC
Informations générales

La gamme COMBIDISC comprend un vaste choix d'outils abrasifs destinés à l'usinage des surfaces.
De l'usinage grossier jusqu'au polissage miroir et à la structuration des surfaces, cette gamme pour ponçage frontal propose toujours l'outil adapté, même pour les travaux complexes.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.
- Grand confort grâce à un maniement simple et un fonctionnement quasi sans vibrations.
- Absence de dysfonctionnements par adhérence, glissement ou détachement.

Applications :

- Grenage
- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Polissage
- Nettoyage
- Affûtage
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Les outils abrasifs COMBIDISC avec porte-outil ou plateau-support s'utilisent sur les transmissions flexibles à porte-outil à renvoi d'angle ainsi que les petites meuleuses d'angle pneumatiques ou électriques.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Le porte-outil ou le plateau-support COMBIDISC doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la page 43.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**266175**
  CD 38 A **180**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  CD = pastilles abrasives COMBIDISC
  38 = ø extérieur D_1 [mm]
  A = abrasif
  180 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 50 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

- Porte-outil pour Mini-POLIFAN-COMBIDISC
- Plateau-support COMBIDISC

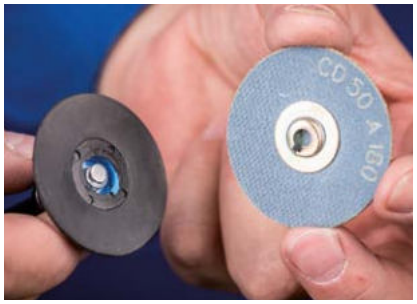
L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ▶	Corindon A, A-PLUS, A-FLEX, A-CONTOUR, A-FORTE	Corindon A grain compact	Corindon zirconien Z
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●		❍
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	❍	●	●
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		●	❍
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	❍		
		Laiton, cuivre, zinc	●		❍
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	●		❍
		Bronze, titane			❍
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt			❍
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●		❍
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	●		

● = parfaitement adaptée ❍ = bien adaptée

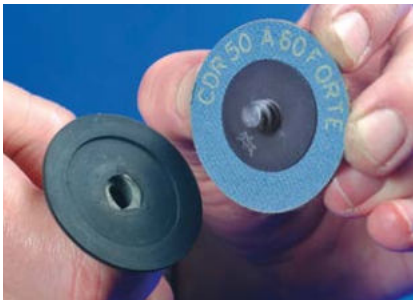
PFERD propose deux systèmes de fixation :

Système CD



Sur l'outil : raccord à vis avec filetage intérieur (métal/plastique)
Adapté aux systèmes courants : PSG, Power Lock type II « turn on », SocAtt, Turn-On

Système CDR



Sur l'outil : raccord à vis avec filetage extérieur (plastique)
Adapté aux systèmes courants : Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock type III, système Fastlock B, Roll-On

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande COMBIDISC comme solution innovante pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations, les émissions sonores et la poussière générées lors de l'utilisation.

Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter

PFERDEFFICIENCY recommande les outils COMBIDISC pour réduire les temps de changement d'outil et de préparation.

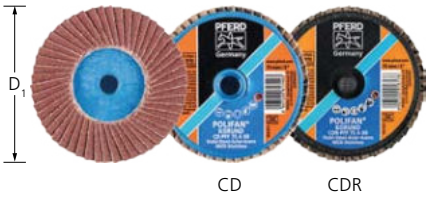
Time Saving

Vitesse optimale

Exemple :
CD 50 A-COOL 60
Application :
Ponçage de l'acier inoxydable (INOX)
Vitesse de coupe : 20–25 m/s
Vitesse de rotation : 7 600–9 500 tr/min

D_1 [mm]	Vitesse de coupe [m/s]								
	5	10	15	20	25	30	35	40	50
	Vitesses de rotation [tr/min]								
20	4 700	9 500	14 300	19 000	23 800	28 600	33 400	38 100	47 700
25	3 800	7 600	11 400	15 200	19 000	22 900	26 700	30 500	38 100
38	2 500	5 000	7 500	10 000	12 500	15 000	17 500	20 100	25 100
50	1 900	3 800	5 700	7 600	9 500	11 400	13 300	15 200	19 000
75	1 200	2 500	3 800	5 000	6 300	7 600	8 900	10 100	12 700

Carbure de silicium SiC	Corindon A-COOL	Grain céramique CO-COOL	VICTOGRAIN-COOL	Pastilles abrasives diamant	Rondelles POLICLEAN	Rondelles Vlies PNER, VRH, VRW
		●	●		●	●
		●	●		❍	❍
	●	●	●		●	●
	●	❍			●	●
					●	●
❍					●	●
●		●	●	●	❍	●
		●	●	●	❍	●
					●	●
●				●	●	●



Version corindon A

Rendement d'enlèvement de matière élevé pour les travaux de ponçage grossiers universels.

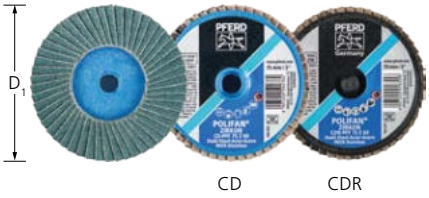
Idéal pour l'arasage des cordons de soudure aux endroits difficilement accessibles.
Par comparaison aux pastilles abrasives, durée de vie et enlèvement de matière démultipliés.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	tr/min opt.	Porte-outils adaptés		Désignation
	EAN 4007220							
Système CD								
50	617359	617366	617373	617380	12 000–14 000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 A ...
75	617397	617403	617410	617625	8 000–10 000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 A ...
Système CDR								
50	016121	016145	821633	016152	12 000–14 000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 A ...
75	016169	016176	821640	016336	8 000–10 000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 A ...



Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.

Abrasif :
Corindon zirconien Z

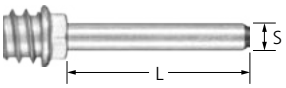
Recommandations d'utilisation :
- À utiliser lorsque la pression appliquée est accrue.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	tr/min opt.	Porte-outils adaptés		Désignation
	EAN 4007220							
Système CD								
50	592717	592724	592731	592748	12 000–14 000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 Z ...
75	592755	592762	592779	592786	8 000–10 000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 Z ...
Système CDR								
50	902707	902714	016534	016541	12 000–14 000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 Z ...
75	835111	016558	016565	821688	8 000–10 000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 Z ...

Porte-outils Mini-POLIFAN



BO PFF

Porte-outil adapté aux Mini-POLIFAN-COMBIDISC.

S [mm]	L [mm]	Outil adapté	EAN 4007220		Désignation
6	40	CD PFF 50	593196	1	BO PFF 50
		CD PFF 75	593202	1	BO PFF 75

Version corindon A

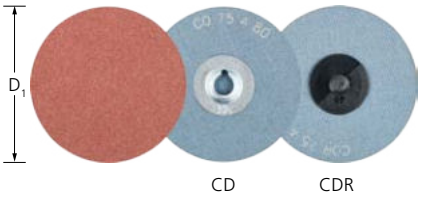
Pour le ponçage universel grossier à fin dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving



D_1 [mm]	Granulométrie 36	60	80	120	180	320	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220								
Système CD									
20	-	265864	266007	266038	266052	266069	20 000–35 000	100	CD 20 A ...
25	-	355718	355725	355732	266083	266151	15 000–26 000	100	CD 25 A ...
38	355749	355756	355763	355770	266175	266199	10 000–16 000	100	CD 38 A ...
50	355787	355794	355800	355817	266212	266281	8 000–13 000	100	CD 50 A ...
75	355824	355831	355848	355855	266328	266359	5 000–9 000	50	CD 75 A ...
Système CDR									
20	-	778036	778043	778050	778074	778081	20 000–35 000	100	CDR 20 A ...
25	-	778098	778104	778111	778128	778135	15 000–26 000	100	CDR 25 A ...
38	596456	596463	596470	597255	597262	596500	10 000–16 000	100	CDR 38 A ...
50	596517	596524	596531	596548	596555	596562	8 000–13 000	100	CDR 50 A ...
75	596586	596593	596609	596616	596623	596630	5 000–9 000	50	CDR 75 A ...

Version corindon A-PLUS

Pour le ponçage universel grossier à fin.

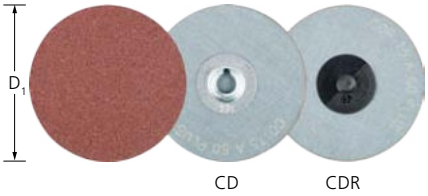
Rendement d'enlèvement de matière accru grâce à un matériau support plus rigide.
Résistance aux déchirures pour une utilisation privilégiée dans le ponçage des arêtes.

Abrasif :
Corindon A-PLUS

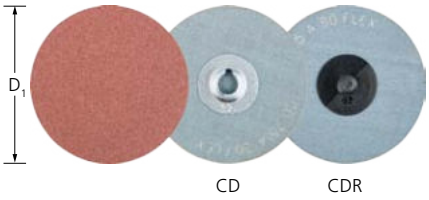
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving



D_1 [mm]	Granulométrie 36 PLUS	60 PLUS	80 PLUS	120 PLUS	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220						
Système CD							
50	593608	593615	593622	593653	8 000–13 000	100	CD 50 A ...
75	593660	593677	593684	593691	5 000–9 000	50	CD 75 A ...
Système CDR							
50	778302	778319	778326	778333	8 000–13 000	100	CDR 50 A ...
75	778340	778357	778364	778371	5 000–9 000	50	CDR 75 A ...



Version corindon A-FLEX

Pastilles abrasives extrêmement souples pour l'usinage des contours et des surfaces concaves, notamment dans la fabrication d'outils et de moules.
Permettent d'obtenir une finition de surface aux transitions invisibles.

Abrasif :
Corindon A-FLEX

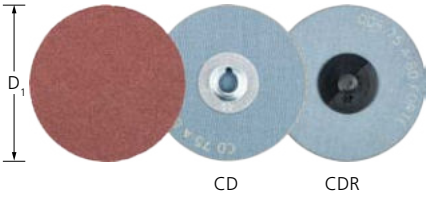
Recommandations d'utilisation :
- Utiliser avec des plateaux-supports tendres pour préserver la flexibilité des pastilles abrasives.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 60 FLEX	80 FLEX	120 FLEX	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220					
Système CD						
38	638842	638859	638866	10 000–16 000	100	CD 38 A ...
50	638873	638880	638897	8 000–13 000	100	CD 50 A ...
75	638903	638910	638927	5 000–9 000	50	CD 75 A ...
Système CDR						
38	778166	778159	778173	10 000–16 000	100	CDR 38 A ...
50	778180	778210	778227	8 000–13 000	100	CDR 50 A ...
75	778241	778272	778296	5 000–9 000	50	CDR 75 A ...



Version corindon A-FORTE

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :
Corindon A-FORTE

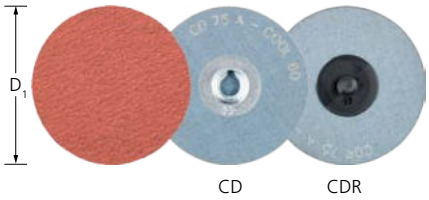
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 36 FORTE	60 FORTE	80 FORTE	120 FORTE	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220						
Système CD							
25	-	265833	266021	266045	15 000–26 000	100	CD 25 A ...
38	266076	266090	266106	266113	10 000–16 000	100	CD 38 A ...
50	266120	266137	266144	266168	8 000–13 000	100	CD 50 A ...
75	266182	266205	266229	266250	5 000–9 000	50	CD 75 A ...
Système CDR							
25	-	778388	778395	778401	15 000–26 000	100	CDR 25 A ...
38	596647	596661	596678	596685	10 000–16 000	100	CDR 38 A ...
50	596692	596708	596715	596722	8 000–13 000	100	CDR 50 A ...
75	596739	596746	596753	596760	5 000–9 000	50	CDR 75 A ...

Version corindon A-COOL



Pour le ponçage universel grossier à fin sur les matériaux difficiles à usiner, comme l'acier inoxydable (INOX).

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Corindon A-COOL

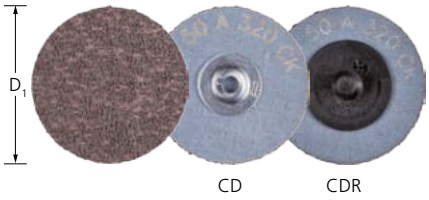
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 36	60	80	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220					
Système CD						
50	265840	266427	266434	8 000–13 000	100	CD 50 A-COOL ...
75	266441	266458	266465	5 000–9 000	50	CD 75 A-COOL ...
Système CDR						
50	596777	596784	596791	8 000–13 000	100	CDR 50 A-COOL ...
75	596807	596814	596821	5 000–9 000	50	CDR 75 A-COOL ...

Version corindon A grain compact



Convient parfaitement au ponçage fin à très fin ainsi qu'à la préparation progressive au polissage.

Le grain compact auto-affûtant offre une durée de vie très longue et permet d'obtenir une rugosité de surface uniforme.

Abrasif :
Corindon A grain compact

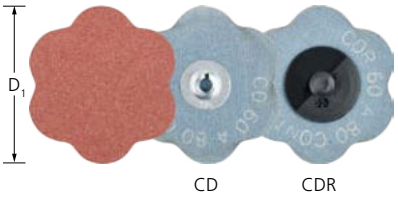
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 120	180	240	320	400	600	800	1000	1200	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220											
Système CD												
50	003169	065594	065600	065860	065921	065976	066539	066546	066553	3 800–13 000	100	CD 50 A ... CK
75	066775	066782	066799	066805	066812	066836	066843	066850	066867	2 500–9 000	50	CD 75 A ... CK
Système CDR												
50	066577	066591	066607	066621	066638	066645	066652	066669	066737	3 800–13 000	100	CDR 50 A ... CK
75	066874	066881	066904	067123	067130	067161	067185	067192	067208	2 500–9 000	50	CDR 75 A ... CK

COMBIDISC
Pastilles abrasives CD, CDR



Version corindon A-CONTOUR

Très flexible et adaptable grâce à son contour extérieur.
Empêche toute entaille dans la pièce.

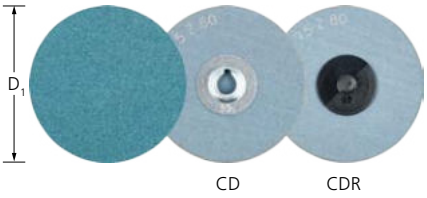
Abrasif :
Corindon A-CONTOUR

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser des plateaux-supports d'un ø de 20–50 mm.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 60 CONTOUR	80 CONTOUR	120 CONTOUR	180 CONTOUR	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220						
Système CD							
60	898802	898819	898826	898833	7 500–11 000	50	CD 60 A ...
Système CDR							
60	898840	898857	898864	898871	7 500–11 000	50	CDR 60 A ...



Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.

Enlèvement de matière particulièrement élevé pour le ponçage grossier avec les grains 36 et 60.

Abrasif :
Corindon zirconien Z

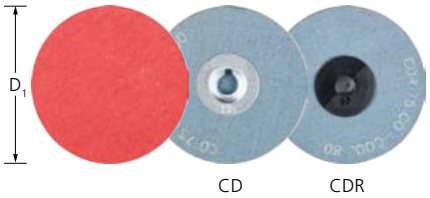
Recommandations d'utilisation :
- Utiliser avec des plateaux-supports COMBIDISC durs ou mi-durs.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 36	60	80	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220					
Système CD						
38	778418	778425	778432	5 000–16 000	100	CD 38 Z ...
50	265857	266472	266519	3 800–13 000	100	CD 50 Z ...
75	266526	266533	266540	2 500–9 000	50	CD 75 Z ...
Système CDR						
38	778449	778456	778463	5 000–16 000	100	CDR 38 Z ...
50	596838	596845	596852	3 800–13 000	100	CDR 50 Z ...
75	596869	596876	596883	2 500–9 000	50	CDR 75 Z ...

Version grain céramique CO-COOL



Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

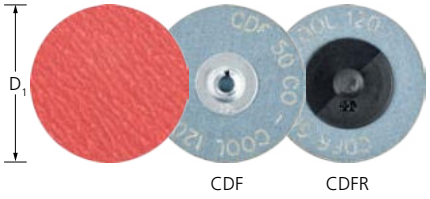
Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 24	36	60	80	120	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220							
Système CD								
38	770672	770689	770696	770702	770719	5 000–16 000	100	CD 38 CO-COOL ...
50	617922	617298	617304	617311	771365	3 800–13 000	100	CD 50 CO-COOL ...
75	617939	617328	617335	617342	771372	2 500–9 000	50	CD 75 CO-COOL ...
Système CDR								
38	778593	778609	778616	778623	778630	5 000–16 000	100	CDR 38 CO-COOL ...
50	778661	778678	778685	778692	778708	3 800–13 000	100	CDR 50 CO-COOL ...
75	778715	778722	778739	778746	778753	2 500–9 000	50	CDR 75 CO-COOL ...

Version mini-disque fibre grain céramique CO-COOL



Parfaitement adapté au ponçage des surfaces et des arêtes. Le dos en fibres renforce la pastille et améliore le rendement d'enlèvement de matière.

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

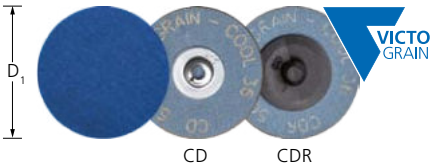
Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 36	50	80	120	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220						
Système CD							
50	778876	778883	778890	779156	3 800–13 000	100	CDF 50 CO-COOL ...
75	779163	779170	779187	779194	2 500–9 000	50	CDF 75 CO-COOL ...
Système CDR							
50	779200	779217	779224	779231	3 800–13 000	100	CDFR 50 CO-COOL ...
75	779255	779262	779279	779286	2 500–9 000	50	CDFR 75 CO-COOL ...



Version VICTOGRAIN-COOL

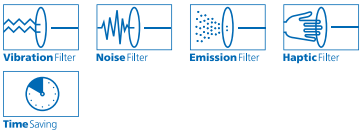
Rendement d'enlèvement de matière maximal sur l'acier, les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs, et durée de vie exceptionnellement longue pour un ponçage extrêmement agressif.

Performances maximales et constantes grâce au grain abrasif **VICTO**GRAIN.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
VICTOGRAIN-COOL

PFERDVALUE :



	D_1 [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.		Désignation
Système CD					
	38	108857	5 000–16 000	100	CD 38 VICTOGRAIN-COOL
	50	109762	3 800–13 000	100	CD 50 VICTOGRAIN-COOL
	75	109779	2 500–9 000	50	CD 75 VICTOGRAIN-COOL
Système CDR					
	38	109786	5 000–16 000	100	CDR 38 VICTOGRAIN-COOL
	50	109793	3 800–13 000	100	CDR 50 VICTOGRAIN-COOL
	75	109809	2 500–9 000	50	CDR 75 VICTOGRAIN-COOL

Version mini-disque fibre VICTOGRAIN-COOL

Parfaitement adapté au ponçage des surfaces et des arêtes. Le dos en fibres renforce la pastille et améliore considérablement le rendement d'enlèvement de matière.

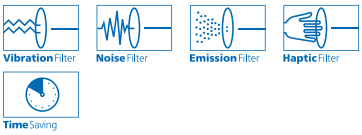
Rendement d'enlèvement de matière maximal sur l'acier, les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs, et durée de vie exceptionnellement longue pour un ponçage extrêmement agressif.

Performances maximales et constantes grâce au grain abrasif **VICTO**GRAIN-COOL.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
VICTOGRAIN-COOL

PFERDVALUE :



	D_1 [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.		Désignation
Système CD					
	38	109298	5 000–16 000	100	CDF 38 VICTOGRAIN-COOL 36
	50	109304	3 800–13 000	100	CDF 50 VICTOGRAIN-COOL 36
	75	109311	2 500–9 000	50	CDF 75 VICTOGRAIN-COOL 36
Système CDR					
	38	109328	5 000–16 000	100	CDFR 38 VICTOGRAIN-COOL 36
	50	109335	3 800–13 000	100	CDFR 50 VICTOGRAIN-COOL 36
	75	109342	2 500–9 000	50	CDFR 75 VICTOGRAIN-COOL 36

Outils haute performance avec grain abrasif VICTOGRAIN

Les produits **VICTO**GRAIN sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle.

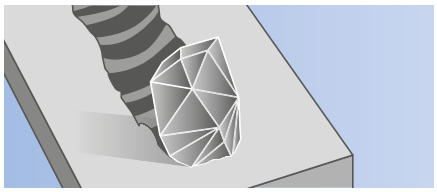
Les arêtes des triangles abrasifs **VICTO**GRAIN parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un process d'enlèvement de copeaux très efficace avec

- progression rapide,
- durée de vie prolongée,
- faible transfert de chaleur dans la pièce à usiner et
- sollicitation réduite de la machine motrice.

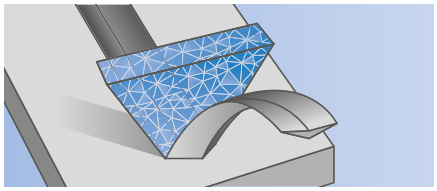
Les grains abrasifs **VICTO**GRAIN sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du process.

La structure des triangles du **VICTO**GRAIN a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.

La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.



Grain abrasif conventionnel



Grain abrasif **VICTO**GRAIN

Orientation optimale du grain abrasif **VICTO**GRAIN

Version diamant

Convient parfaitement à l'usinage des revêtements de protection contre l'usure et renforcements en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc. Particulièrement recommandé pour l'usinage des matériaux utilisés dans la fabrication de propulseurs, Hastelloy, Inconel et titane/alliages de titane. Convient également à l'usinage des matériaux extrêmement durs comme le carbure, le verre, la céramique, les émaux et la pierre ou les PRFV/PRFC.

Pour obtenir des informations détaillées sur les outils abrasifs diamantés, reportez-vous au catalogue 5.

CD CDR

Abrasif :
Diamant
D 251 = P 60
D 126 = P 120
D 76 = P 220
(P = granulométrie selon ISO 6344)

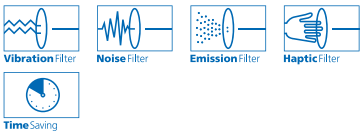
Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- Utiliser avec des plateaux-supports COMBIDISC durs ou mi-durs.

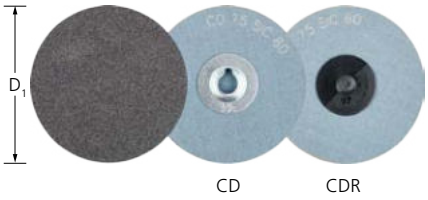
Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.
- La granulométrie est indiquée en µm.

PFERDVALUE :



D_1 [mm]	Granulométrie [µm]			tr/min opt.		Désignation
	251	126	76			
	EAN 4007220					
Système CD						
25	750292	750315	750322	7 500–15 000	10	CD DIA 25 D ...
38	750339	750346	750353	5 000–10 000	10	CD DIA 38 D ...
50	750360	750377	750384	3 800–7 500	10	CD DIA 50 D ...
75	750391	750407	750414	2 500–5 000	10	CD DIA 75 D ...
Système CDR						
25	750421	750438	750445	7 500–15 000	10	CDR DIA 25 D ...
38	750452	750469	750476	5 000–10 000	10	CDR DIA 38 D ...
50	750483	750490	750506	3 800–7 500	10	CDR DIA 50 D ...
75	750513	750520		2 500–5 000	10	CDR DIA 75 D ...



Version carbure de silicium SiC

Pour les travaux de ponçage universels sur les pièces en aluminium, cuivre, bronze, titane et plastiques renforcés de fibres.

Convient particulièrement à l'utilisation sur les alliages de titane.

Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usinage des éléments d'entraînement.

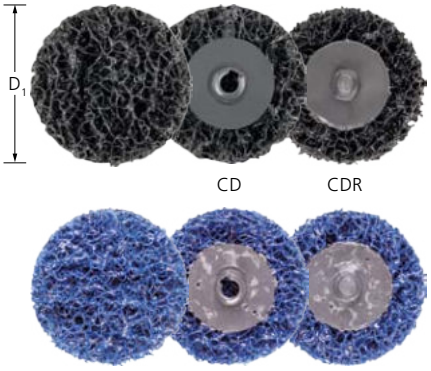
Abrasif :
Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 36	60	80	120	240	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220							
Système CD								
50	441176	441183	441190	441206	441213	3 800–13 000	100	CD 50 SiC ...
75	441220	441237	441244	441251	441268	2 500–9 000	50	CD 75 SiC ...
Système CDR								
50	778470	778487	778494	778500	778517	3 800–13 000	100	CDR 50 SiC ...
75	778524	778548	778555	778562	778579	2 500–9 000	50	CDR 75 SiC ...

Rondelles POLICLEAN CD, CDR



Versions PCLR et PCLR PLUS

Pour les travaux de nettoyage grossiers en usinage frontal, notamment l'élimination de la peinture, de la calamine, des traces d'échauffement, de la rouille et des résidus de colle.

Les rondelles POLICLEAN-PLUS (bleu) présentent un rendement d'enlèvement de matière accru pour une durée de vie très élevée.

Application :
Ponçage, Usinage des surfaces, Nettoyage

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

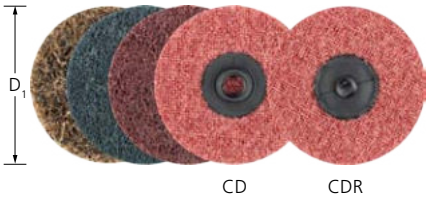
Recommandations d'utilisation :
- Utiliser avec des plateaux-supports COMBIDISC durs ou mi-durs.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Exécution	Abrasif	EAN 4007220	tr/min opt.		Désignation
Système CD						
50	PCLR	SiC	471500	5 500–8 000	10	CD 50 PCLR
75	PCLR	SiC	471517	3 800–5 000	10	CD 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069288	5 500–8 000	10	CD 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069295	3 800–5 000	10	CD 75 PCLR PLUS
Système CDR						
50	PCLR	SiC	677124	5 500–8 000	10	CDR 50 PCLR
75	PCLR	SiC	677131	3 800–5 000	10	CDR 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069301	5 500–8 000	10	CDR 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069318	3 800–5 000	10	CDR 75 PCLR PLUS

Version dure VRH

Convient à l'usinage universel de surfaces petites et moyennes en métal, notamment pour éliminer les traces de pré-ponçage, les marques d'oxydation et pour les travaux d'ébavurage légers. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées.



Application :
Ponçage, Ebavurage, Usinage des surfaces, Nettoyage, Travail des cordons de soudures, Structurer, Meulage fin en plusieurs étapes

Abrasif :
Corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

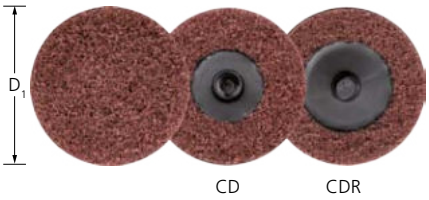
Recommandations d'utilisation :
- Lors du ponçage, l'apport d'huile ou d'eau permet d'obtenir une meilleure finition de surface, une baisse de la température et une durée de vie accrue.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 100 G	180 M	240 F	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220					
Système CD						
20	628218	584507	265871	14 000–19 000	50	CD VRH 20 A ...
25	268865	266564	266571	11 000–15 000	50	CD VRH 25 A ...
38	266588	266595	268872	7 000–10 000	50	CD VRH 38 A ...
50	266618	266625	266632	5 500–7 500	50	CD VRH 50 A ...
75	266649	266656	266663	3 800–5 000	25	CD VRH 75 A ...
Système CDR						
38	596906	596913	596920	7 000–10 000	50	CDR VRH 38 A ...
50	596937	596944	596951	5 500–7 500	50	CDR VRH 50 A ...
75	596968	596975	597354	3 800–5 000	25	CDR VRH 75 A ...

COMBIDISC
Rondelles Vlies CD, CDR



Version tendre VRW

Convient au ponçage très fin de petites et moyennes surfaces et contours ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur métal et peinture. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées. Structure très ouverte.

Application :
Ponçage, Ebavurage, Usinage des surfaces, Nettoyage, Travail des cordons de soudures, Structurer, Meulage fin en plusieurs étapes

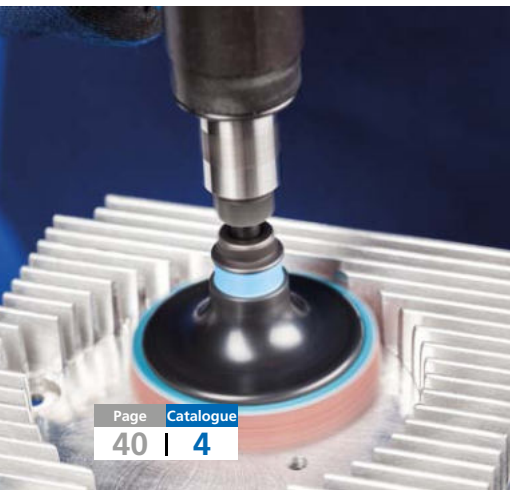
Abrasif :
Corindon A
Granulométries POLINOX livrables :
100 = moyenne
180 = fine
280 = très fine

Recommandations d'utilisation :
- Lors du ponçage, l'apport d'huile ou d'eau permet d'obtenir une meilleure finition de surface, une baisse de la température et une durée de vie accrue.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 100	180	280	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220					
Système CD						
38	537039	450345	450352	7 000–10 000	50	CD VRW 38 A ...
50	266670	266687	266694	5 500–7 500	50	CD VRW 50 A ...
75	266717	266724	266731	3 800–5 000	25	CD VRW 75 A ...
Système CDR						
50	596999	597002	597019	5 500–7 500	50	CDR VRW 50 A ...
75	597026	597033	597040	3 800–5 000	25	CDR VRW 75 A ...



Version PNER

Pour obtenir une finition de surface homogène et très fine qui, selon les exigences, suffit à la préparation d'un polissage miroir. Convient particulièrement à l'usinage de petites et moyennes surfaces sur les pièces en acier inoxydable (INOX).

Les différent(e)s degrés de dureté/épaisseurs de non-tissé sont identifié(e)s par un code couleur :
W (tendre) = gris
MH (mi-dur) = bleu foncé
H (dur) = rouge

Pour plus d'informations concernant les produits Vlies de version PNER, reportez-vous aux pages 99–100.

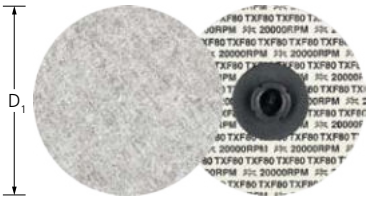
Application :
Ponçage, Ebavurage, Usinage des surfaces, Nettoyage, Travail des cordons de soudures, Structurer, Meulage fin en plusieurs étapes

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.
- Les rondelles Vlies livrées présentent une épaisseur de 6 mm.

PFERDVALUE :
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Time Saving

D_1 [mm]	Exécution	Abrasif	Granulométrie G (grossière)	Granulométrie F (fine)	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220					
Système CD								
50	tendre	A	832783	-	9 500	19 100	25	CD PNER-W 5006 A ...
	tendre	SiC	-	832776	9 500	19 100	25	CD PNER-W 5006 SiC ...
	mi-dure	A	-	832806	9 500	19 100	25	CD PNER-MH 5006 A ...
	mi-dure	SiC	-	832790	9 500	19 100	25	CD PNER-MH 5006 SiC ...
	dure	A	832851	832813	9 500	19 100	25	CD PNER-H 5006 A ...
75	tendre	A	832868	-	6 400	12 500	25	CD PNER-W 7506 A ...
	tendre	SiC	-	832837	6 400	12 500	25	CD PNER-W 7506 SiC ...
	mi-dure	A	-	832882	6 400	12 500	25	CD PNER-MH 7506 A ...
	mi-dure	SiC	-	832875	6 400	12 500	25	CD PNER-MH 7506 SiC ...
	dure	A	832905	832899	6 400	12 500	25	CD PNER-H 7506 A ...
Système CDR								
50	tendre	A	832660	-	9 500	19 100	25	CDR PNER-W 5006 A ...
	tendre	SiC	-	832653	9 500	19 100	25	CDR PNER-W 5006 SiC ...
	mi-dure	A	-	832684	9 500	19 100	25	CDR PNER-MH 5006 A ...
	mi-dure	SiC	-	832677	9 500	19 100	25	CDR PNER-MH 5006 SiC ...
	dure	A	832707	832691	9 500	19 100	25	CDR PNER-H 5006 A ...
75	tendre	A	832721	-	6 400	12 500	25	CDR PNER-W 7506 A ...
	tendre	SiC	-	832714	6 400	12 500	25	CDR PNER-W 7506 SiC ...
	mi-dure	A	-	832745	6 400	12 500	25	CDR PNER-MH 7506 A ...
	mi-dure	SiC	-	832738	6 400	12 500	25	CDR PNER-MH 7506 SiC ...
	dure	A	832769	832752	6 400	12 500	25	CDR PNER-H 7506 A ...



Version corindon A

Pour obtenir une finition de surface fine et mate en une seule passe. Ponçage très agressif obtenu grâce à un liant très robuste.
Convient particulièrement à l'usinage de l'acier inoxydable (INOX) et de l'aluminium.

Application :
Ebavurage, Usinage des surfaces, Travail des cordons de soudures, Structurer, Meulage fin en plusieurs étapes

Abrasif :
Corindon A

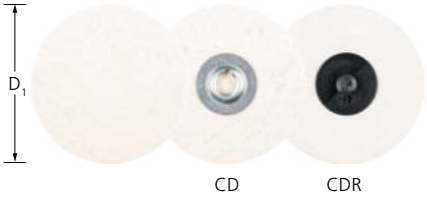
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	Granulométrie 36 TX	80 TX	120 TX	320 TX	tr/min opt.		Désignation
	EAN 4007220						
Système CD							
50	505724	505731	505748	505755	7 500–9 500	25	CD 50 A ...
75	505786	505793	505809	505816	5 000–6 500	25	CD 75 A ...

Rondelles en feutre CD, CDR



Version FR

Pour un polissage frontal à l'aide de briques de pâte à polir, de pâtes abrasives ou de pâtes à polir diamant sur les surfaces petites à moyennes.

Application :
Polissage

Recommandations d'utilisation :
- Les rondelles en feutre COMBIDISC avec plateau-support s'utilisent sur les machines à transmission flexible à porte-outil à renvoi d'angle ainsi que les petites meuleuses d'angle pneumatiques ou électriques.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 10 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre performance de polissage, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utilisez une rondelle en feutre neuve lorsque vous changez de pâte à polir.

Consignes de commande :
- Pour plus d'informations concernant les outils à feutre, reportez-vous à la page 144.

Accessoires :
- Pâtes abrasives et à polir

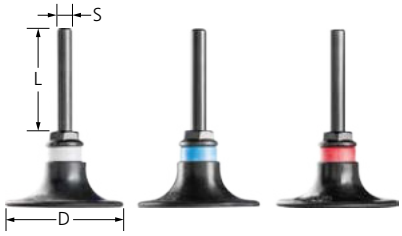
PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

D_1 [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.		Désignation
Système CD				
50	440490	2 000–4 000	10	CD FR 50
75	440506	1 200–2 500	10	CD FR 75
Système CDR				
50	004784	2 000–4 000	10	CDR FR 50
75	004791	1 200–2 500	10	CDR FR 75

Versions SBH, SBHR

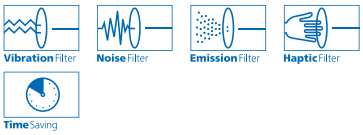
Porte-outils adaptés aux outils abrasifs COMBIDISC. Disponibles en trois degrés de dureté.



Consignes de commande :

- Les différents degrés de dureté sont identifiés par un code couleur :
  W (tendre) – gris,
  M (moyen) – bleu,
  H (dur) – rouge
- Compléter la désignation en indiquant le degré de dureté souhaité.

PFERDVALUE :



D [mm]	S [mm]	L [mm]	Dureté			tr/min max.		Désignation
			W (tendre)	M (moyenne)	H (dure)			
			EAN 4007220					
Système CD								
20	6	40	-	265901	-	47 500	1	SBH 20 ...
25	6	40	-	266755	-	38 000	1	SBH 25 ...
38	6	40	266762	266779	266786	25 000	1	SBH 38 ...
50	6	40	266793	266809	266816	19 000	1	SBH 50 ...
75	6	40	266823	266830	266847	12 500	1	SBH 75 ...
Système CDR								
20	6	40	-	776315	-	47 500	1	SBHR 20 ...
25	6	40	-	776322	-	38 000	1	SBHR 25 ...
38	6	40	776346	597057	776339	25 000	1	SBHR 38 ...
50	6	40	776360	597064	776353	19 000	1	SBHR 50 ...
75	6	40	776384	597071	776377	12 500	1	SBHR 75 ...

Adaptateur:
La tige du plateau-support peut être remplacée par un adaptateur adéquat. Le plateau-support se fixe alors directement sur la broche d'entraînement de la machine motrice.

Les adaptateurs suivants sont disponibles :

AF 14-1/4,
(EAN 4007220**302026**)
filetage intérieur M14,
filetage extérieur 1/4-20 UNC.
Adapté aux machines équipées d'une broche M14.

SPV-20 CD 1/4-20 UNC,
(EAN 4007220**333167**)
filetage intérieur 1/4-20 UNC,
filetage extérieur 1/4-20 UNC.
Adapté aux machines équipées d'une broche 1/4-20 UNC, par ex. pour PW 3/120 DH.

AF M5 CD 1/4-20 UNC
(EAN 4007220**064702**)
filetage extérieur M5,
filetage extérieur 1/4-20 UNC.
Adapté aux meuleuses d'angle sans fil de ø 75 équipées d'une broche M5 (filetage intérieur).

Consignes de commande :
Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des adaptateurs, reportez-vous au catalogue 9.

Assortiment COMBIDISC

Assortiment d'outils COMBIDISC différents.

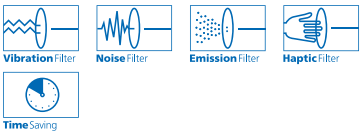
Contenu :
- 3 pastilles abrasives COMBIDISC de chaque :
  - CD A 60 FORTE
  - CD A 120 FORTE
  - CD A-COOL 60
  - CD CO-COOL 36
  - CD Z 60
- 3 rondelles Vlies COMBIDISC de chaque :
  - CD VRH A 180 M
  - CD VRW A 100
- 1 pièce :
  - Plateau-support SBH M

Avantages :
- Découvrir et essayer le vaste système.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Abrasif :
Corindon A
Corindon zirconien Z
Corindon A-FORTE
Corindon A-COOL
Grain céramique CO-COOL

Recommandations d'utilisation :
- Les outils abrasifs COMBIDISC avec porte-outil ou plateau-support s'utilisent sur les machines à transmission flexible à porte-outil à renvoi d'angle ainsi que les petites meuleuses d'angle pneumatiques ou électriques.

PFERDVALUE :



D_1 [mm]	EAN 4007220		Désignation
50	265918	1	COMBIDISC-SET 50
75	265932	1	COMBIDISC-SET 75

Assortiment CD UWER

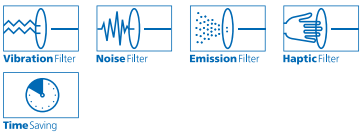
Assortiment d'outils COMBIDISC différents avec une meuleuse d'angle une main pour tous les travaux d'usinage grossier, fin, de polissage et de nettoyage, particulièrement dans le montage et sur les chantiers.

Contenu :
- Meuleuse d'angle électrique UWER 5/200 SI à variateur de vitesse électronique (9 000–20 000 tr/min), puissance 500 W
- 4 plateaux-supports et 2 adaptateurs pour autres machines motrices
- 135 pastilles différentes, rondelles TX, Mini-POLIFAN, rondelles en non-tissé et en feutre de ø 50 mm
- Brique de pâte à polir à utiliser sur les rondelles en feutre

Avantages :
- L'intégralité de la plage des vitesses de rotation des outils COMBIDISC de ø 50 mm est couverte.
- Confort et simplicité d'utilisation grâce à la forme pratique de la meuleuse d'angle.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

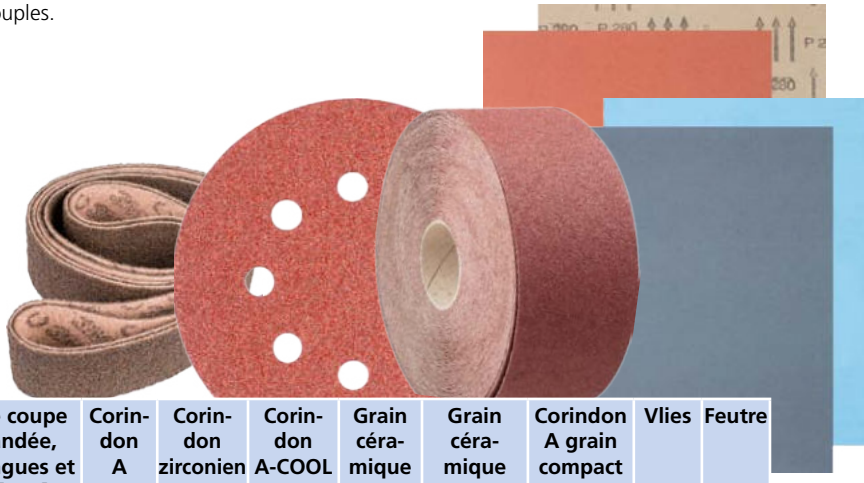
PFERDVALUE :



D_1 [mm]	EAN 4007220		Désignation
50	607893	1	SET CD 50 UWER 5/200 230 V

PFERD propose une large gamme de produits à base d'abrasifs souples.

- Bandes longues et courtes
- Papier et toile abrasifs en feuilles
- Éponges de ponçage Vlies et diamant
- Rouleaux de bande abrasive en non-tissé (Vlies), toile et papier
- Disques abrasifs auto-agrippants



L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ▶	Vitesse de coupe recommandée, bandes longues et courtes [m/s]	Corindon A	Corindon zirconien Z	Corindon A-COOL	Grain céramique CO	Grain céramique CO-COOL	Corindon A grain compact	Vlies	Feutre
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	25–35	●	❍		●			●	●
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	20–30	❍	●		●		●	❍	●
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	15–25		❍	●		●	●	●	●
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	30–40	❍		●		❍		●	●
		Laiton, cuivre, zinc		●	❍		❍			●	●
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	20–30	●	❍		❍			●	●
		Bronze, titane			❍		❍	●		●	●
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt	5–15		❍		❍	●		●	●
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	25–35	●	❍		●			●	
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	10–25	●						●	●

● = parfaitement adaptée ❍ = bien adaptée

Outils abrasifs appliqués
Informations générales sur les bandes longues et courtes

Notre vaste palette de bandes longues et courtes est adaptée aux modèles de ponceuses à bande courantes.

Les bandes courtes et longues de PFERD portent la désignation « bandes abrasives » selon la norme ISO 2976.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Résistance élevée à la rupture avec une flexibilité optimale.
- Résultats constants grâce à l'excellente adhérence des grains.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des arêtes
- Affûtage
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage de finition progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Ponceuse à bande

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**585269**
  BA 10/480 A **80**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  BA = bande abrasive
  10 = largeur T [mm]
  480 = longueur L [mm]
  A = abrasif
  80 = granulométrie

Consignes de sécurité :

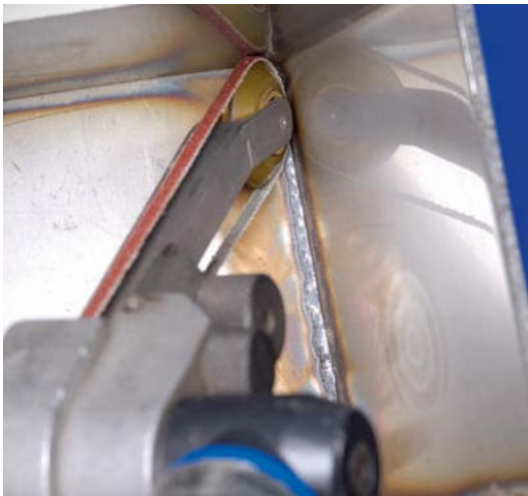
- Respecter les consignes de sécurité de la VDS (Verband deutscher Schleifmittelwerke – Association allemande des abrasifs) « Sicherheitshinweise für den richtigen Gebrauch von Schleifbändern » (Consignes de sécurité pour l'utilisation adéquate des bandes abrasives). Ces informations sont disponibles sur le site www.pferd.com.

Vitesse optimale

Le tableau ci-contre récapitule les vitesses de rotation en tr/min en fonction de la vitesse de coupe. Les vitesses de coupe recommandées sont indiquées à la page 45.

Exemple :
BA 16/480 A 60
ø du rouleau d'entraînement : 30 mm
Vitesse de coupe : 20–30 m/s
Vitesse de rotation : 12 700–19 000 tr/min

ø rouleau d'entraînement [mm]	Vitesse de coupe [m/s]							
	5	10	15	20	25	30	35	40
	Vitesses de rotation [tr/min]							
20	4 700	9 500	14 300	19 000	23 800	28 600	33 400	38 100
30	3 100	6 300	9 500	12 700	15 900	19 000	22 200	25 400
40	2 300	4 700	7 100	9 500	11 900	14 300	16 700	19 000
50	1 900	3 800	5 700	7 600	9 500	11 400	13 300	15 200
80	1 100	2 300	3 500	4 700	5 900	7 100	8 300	9 500
100	900	1 900	2 800	3 800	4 700	5 700	6 600	7 600
120	700	1 500	2 300	3 100	3 900	4 700	5 500	6 300
160	500	1 100	1 700	2 300	2 900	3 500	4 100	4 700
200	400	900	1 400	1 900	2 300	2 800	3 300	3 800
250	300	700	1 100	1 500	1 900	2 200	2 600	3 000
300	300	600	900	1 200	1 500	1 900	2 200	2 500



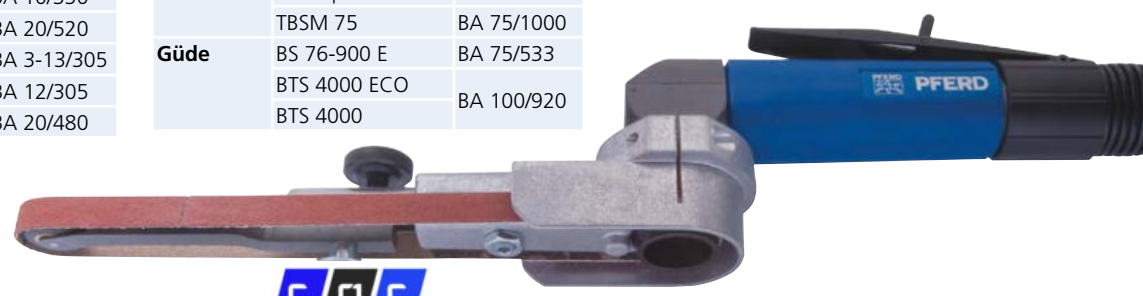
Outils abrasifs appliqués

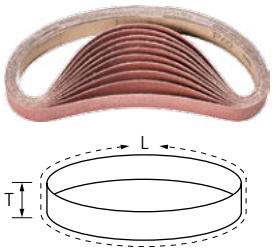
Machines motrices et dimensions de bandes abrasives correspondantes

Marque	Modèle	Bandes abrasives Largeur/ longueur [mm]
PFERD	**Ponceuses à bande pneum.**	
	PBS 3/200 DH 99	BA 3/305 BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305
	PWS 3/200 DH + BSVH 25,5	
	PBSA 5/160 HV 925	BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610
	PBS 5/155 HV	BA 6/610 BA 10/480 BA 16/480 BA 20/480 BA 25/480 BA 12/610
	Ponceuses à bande électriques	
	UBS 5/100 SI 925	BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610
	Ponceuses à bande spéciales tube	
	UBS 5/70 SI-R	BA 30/533
	UBS 11/90 SI-R	BA 30/610
	Ponceuses à bande BSG pour transmissions flexibles	
	BSG 10/35E	BA 35/450
	BSG 10/50E	BA 50/450
	Porte-outils à renvoi d'angle	
	WT 7 E M14 + BSVH 41	BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610
	WZ 7 B + BSVH 36	
	WZ 10 B + BSVH 36	
	WZ 4 A +BSVH 24	BA 3/305 BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305
3M	Ponceuse à bandes limes 3M™	BA 13/457
AEG	HBS 1000E	BA 75/533
	B 1100	BA 100/560
Atlas Copco	G2403	BA 10/330
	G2404	BA 20/520
	G2410	BA 3-13/305
ATA	RAL20L	BA 12/305
	BL16L	BA 20/480

Marque	Modèle	Bandes abrasives Largeur/ longueur [mm]
Black& Decker	KA 88	BA 75/533
	KA 900 E	BA 13/457
Bosch	GBS 75 AE	BA 75/533
DeWalt	DW432	BA 75/533
	DW433	
	DWP352VS	
Dynabrade	40352	BA 13/457
	40353	
	40320	
	40321	
	40324	
	40335	
	40381	
	15300	
	15400	
	40326	BA 6-16/520
	40330	BA 13/457 BA 6/610 BA 12/610
	40615	
	40503	
	15360	BA 6/610 BA 12/610
	15420	
	14000	
	15401	BA 12-0/520
	15003	BA 3-12/305
Einhell	RT-BS 75	BA 75/533
	BT-US 400	BA 100/920
Fein/Grit	GX 75 / 75 2H	BA 75/2000
	GXC	
	GI 75 (2H) / GI 150 (2H)	
	GIS 75	
	GIC	BA 75/2000 BA 150/2000
	UWER 100/100 EF	BA 100/1000
	GIM	BA 150/2000
	GIL	BA 150/2000
	GIS 150	
	BF10-280E	BA 3-20/520
	RS10-70E	BA 12-20/520 BA 30/533
Festool	BS 75	BA 75/533
Flott	BSM 75 / 75A / 75A pol	BA 75/2000
	BSM 150 / 150A / 150A pol	BA 150/2000
	TBSM 75	BA 75/1000
Güde	BS 76-900 E	BA 75/533
	BTS 4000 ECO	BA 100/920
	BTS 4000	

Marque	Modèle	Bandes abrasives Largeur/ longueur [mm]
Hitachi	SB10V2	BA 100/610
Makita	9910	BA 75/457
	9911	
	9902	BA 75/533
	9903	
	9920	BA 75/610
	9404	BA 100/610
	9403	
	9031	BA 30/533
	9032	BA 9/533
Metabo	BF 18 LTX 90	BA 13/457
	RB 18 LTX 60	BA 30/533
	BFE 9-20	BA 13/457
	BAE 75	BA 75/533
	CAT. 457	BA 13/457
Milwaukee	BS 100 LE	BA 100/620
	HBSE 75 S	BA 75/533
Proxxon	BS/E	BA 10/330
	BS/A	BA 10/330
Rexon	BD480A	BA 100/920
	BD460M	
Ryobi	EBS800V	BA 75/533
	EBS1310VFHG	BA 100/610
SCANTOOL	SC 75	BA 75/2000
	SC 150	BA 150/2000
Scheppach	BTS 800	BA 100/920
SKIL	1215AA	BA 75/457
	1210AA	
Suhner	UBK 6-R	BA 35-50/450
	UTG 9-R	BA 30/610
	UTC 7-R	BA 30/533
	LBH 7 D 35	BA 35/450
	LBH 7 D 50	BA 50/450
	UBC 10-R	BA 6-12/520
	LBC 16 H	
	WB 10	
	LBB 20 DH	BA 6/305 BA 12/305
	FTM	BA 30/610
	BSG 10/35	BA 35/450
	BSG 10/50	BA 50/450
Triton	TA 1200BS	BA 75/533





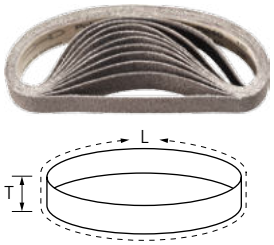
Version corindon A

Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie										Conforme ISO		Désignation
		40	50	60	80	100	120	180	240	320	400			
		EAN 4007220												
305	3	-	-	663899	-	-	663912	-	-	-	-	-	100	BA 3/305 A ...
	6	-	-	664025	664032	-	-	664056	-	-	-	-	100	BA 6/305 A ...
	9	-	-	664179	664186	-	664193	664209	-	-	-	-	100	BA 9/305 A ...
	12	664261	-	664278	664285	-	664445	664292	-	-	-	-	100	BA 12/305 A ...
330	10	-	-	620151	620168	-	620182	620199	-	-	-	2976	100	BA 10/330 A ...
450	35	-	-	585665	-	585672	-	-	664704	664711	-	-	20	BA 35/450 A ...
	50	585719	-	585726	-	585733	-	-	664766	-	-	2976	20	BA 50/450 A ...
457	13	620267	-	620274	620298	-	620304	-	-	-	-	2976	100	BA 13/457 A ...
480	10	585542	-	585252	585269	-	585559	-	-	-	-	-	100	BA 10/480 A ...
	16	-	-	585368	-	-	585382	-	-	-	-	-	50	BA 16/480 A ...
	20	585610	664520	585429	585436	-	585443	664544	664551	-	-	2976	10	BA 20/480 A ...
	25	585634	-	585481	585498	-	585641	-	-	-	-	2976	20	BA 25/480 A ...
520	3	663950	-	663967	663974	-	663981	663998	664001	-	-	-	100	BA 3/520 A ...
	6	585528	-	585191	585207	-	585214	664124	664131	-	664155	2976	100	BA 6/520 A ...
	12	585573	-	585306	585313	-	585320	664322	664339	664346	664353	-	100	BA 12/520 A ...
	16	585603	-	585399	585405	-	585412	664407	-	-	-	-	50	BA 16/520 A ...
	20	585627	-	585450	585467	-	585474	664568	664575	-	-	2976	20	BA 20/520 A ...
533	30	620359	-	620380	620397	-	620410	664667	664674	664681	-	2976	20	BA 30/533 A ...
	75	584958	-	584965	584972	600429	584989	-	-	-	-	2976	10	BA 75/533 A ...
610	12	585580	-	585337	585344	-	585351	-	-	-	-	-	100	BA 12/610 A ...
	30	776414	-	776421	776438	-	776445	776452	776469	-	-	-	10	BA 30/610 A ...
	100	585030	-	585047	585054	600467	585061	-	-	-	-	2976	10	BA 100/610 A ...
920	100	620786	-	620793	620809	-	620823	-	-	-	-	-	10	BA 100/920 A ...



Version corindon A grain compact

Convient parfaitement au ponçage fin à très fin ainsi qu'à la préparation progressive au polissage.

Le grain compact auto-affûtant offre une durée de vie très longue et permet d'obtenir une rugosité de surface uniforme.

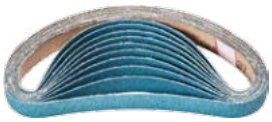
Abrasif :
Corindon A grain compact

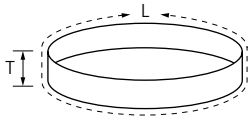
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie										Désignation
		120	180	240	320	400	600	800	1000	1200		
		EAN 4007220										
533	30	025925	025932	025949	025956	025963	025970	025987	025994	026007	10	BA 30/533 J A ... CK
610	30	026014	026021	026038	026045	026052	026069	026076	026083	026090	10	BA 30/610 J A ... CK

Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.





Abrasif :
Corindon zirconien Z

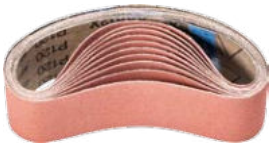
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

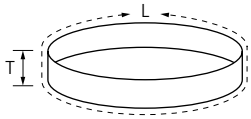
L [mm]	T [mm]	Granulométrie 36	40	60	80	Conforme ISO		Désignation
		EAN 4007220						
330	10	-	620205	620212	-	2976	100	BA 10/330 Z ...
	12	-	-	620236	620250	-	100	BA 12/330 Z ...
520	12	-	586273	586198	586204	-	100	BA 12/520 Z ...
	20	620342	586303	586259	586310	2976	20	BA 20/520 Z ...
610	12	-	586280	586211	586228	-	100	BA 12/610 Z ...

Version corindon A-COOL

Pour les travaux de ponçage universel fin à très fin sur les matériaux faiblement thermoconducteurs comme l'acier inoxydable (INOX).

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.





Abrasif :
Corindon A-COOL

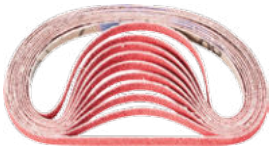
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

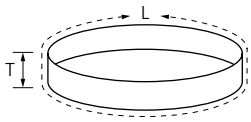
L [mm]	T [mm]	Granulométrie 40	80	120	180	Conforme ISO		Désignation
		EAN 4007220						
450	50	586099	586105	586112	586129	2976	10	BA 50/450 A-COOL ...

Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'usinage maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.





Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

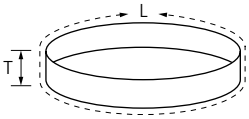
L [mm]	T [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	Conforme ISO		Désignation
		EAN 4007220						
305	6	799215	799222	799239	799246	-	100	BA 6/305 CO-COOL ...
	9	799352	799369	799376	799383	-	100	BA 9/305 CO-COOL ...
	12	799444	799451	799468	799475	-	100	BA 12/305 CO-COOL ...
330	10	799390	799406	799413	799420	2976	100	BA 10/330 CO-COOL ...
	12	799482	799499	799505	799536	-	100	BA 12/330 CO-COOL ...
450	35	949887	949894	949917	949924	2976	20	BA 35/450 CO-COOL ...
	50	949931	949948	949955	949962	2976	20	BA 50/450 CO-COOL ...
457	13	799628	799635	799642	799659	2976	100	BA 13/457 CO-COOL ...
480	16	799666	799673	799680	799697	-	50	BA 16/480 CO-COOL ...
	20	799741	799758	799772	799789	2976	20	BA 20/480 CO-COOL ...

Suite voir page suivante

Outils abrasifs appliqués
Bandes courtes BA

L [mm]	T [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	Conforme ISO		Désignation
		EAN 4007220						
480	25	799833	799840	799857	799864	2976	20	BA 25/480 CO-COOL ...
520	6	799260	799277	799284	799307	2976	100	BA 6/520 CO-COOL ...
	12	799543	799550	799567	799574	-	100	BA 12/520 CO-COOL ...
	16	799703	799710	799727	799734	-	50	BA 16/520 CO-COOL ...
	20	799796	799802	799819	799826	2976	20	BA 20/520 CO-COOL ...
533	30	799871	799888	799895	799901	-	20	BA 30/533 CO-COOL ...
610	6	799314	799321	799338	799345	2976	100	BA 6/610 CO-COOL ...
	12	799581	799598	799604	799611	-	100	BA 12/610 CO-COOL ...
	30	799918	799925	799932	799949	-	10	BA 30/610 CO-COOL ...

Bandes courtes VB



Version Vlies

Convient à l'usinage universel de surfaces, notamment sur les conduits en métal, pour éliminer les traces de pré-ponçage, les marques d'oxydation et pour les travaux d'ébavurage légers.
Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées.

Abrasif :
Corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

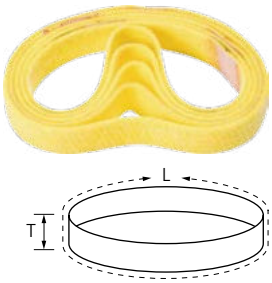
Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 15 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie 100 G	180 M	240 F	Conforme ISO		Désignation
		EAN 4007220					
305	6	667552	667569	667545	-	10	VB 6/305 A ...
	9	667668	667675	667620	-	10	VB 9/305 A ...
	12	667637	667644	667651	-	10	VB 12/305 A ...
450	35	586631	586648	586655	-	10	VB 35/450 A ...
	50	586662	586679	586686	2976	10	VB 50/450 A ...
520	6	586518	586525	586532	-	10	VB 6/520 A ...
	12	586549	586556	586563	-	10	VB 12/520 A ...
	16	586570	586587	586594	-	10	VB 16/520 A ...
	20	586600	586617	586624	2976	5	VB 20/520 A ...
533	30	667699	667705	667682	2976	5	VB 30/533 A ...
610	6	101063	101070	101087	2976	10	VB 6/610 A ...
	12	101117	101124	101131	-	10	VB 12/610 A ...
	30	776520	776537	776551	-	5	VB 30/610 A ...

Version feutre

Pour un polissage frontal à l'aide de briques de pâte à polir et de pâtes abrasives sur les conduits et mains courantes.



Recommandations d'utilisation :
- Utiliser successivement pour le polissage préparatoire et le polissage miroir.
- Remplacez la bande de polissage lorsque vous changez de pâte à polir afin d'éviter toute contamination par l'étape de travail précédente.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 15 m/s pour un rendement optimal.

Accessoires :
- Pâtes abrasives et à polir

L [mm]	T [mm]	EAN 4007220	Conforme ISO		Désignation
533	30	936269	2976	5	P-BA 30/533
610	30	936276	-	5	P-BA 30/610

Kit de ponçage à bande BA

Assortiment de différentes bandes courtes avec une ponceuse à bande électrique pour l'usinage universel grossier à fin des surfaces, spécialement dans les opérations de montage.

Contenu :
- Ponceuse à bande électrique UBS 5/100 SI 925 à variateur de vitesse progressif de 6,5 à 16 m/s, puissance 500 W
- 2 bandes abrasives de chaque largeur, 6 mm et 12 mm, version corindon A, granulométries 40, 60, 80, 120 et 180
- 2 bandes Vlies de chaque largeur, 6 mm et 12 mm, ponçage grossier, moyen et fin

Avantages :
- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation de bandes abrasives à vitesse élevée ou de bandes Vlies à faible vitesse.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Abrasif :
Corindon A

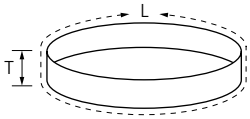
Recommandations d'utilisation :
- Utiliser les bandes abrasives avec les niveaux de vitesse élevés 4–6 (7 000–10 000 = 11–16 m/s).
- Utiliser les bandes Vlies avec les niveaux de vitesse réduits 1–4 (4 000–7 000 = 6–11 m/s).

Consignes de commande :
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

Consignes de sécurité :
- La vitesse circonférentielle maximale des bandes abrasives est de 32 m/s.
- La vitesse circonférentielle maximale des bandes Vlies est de 25 m/s.

L [mm]	EAN 4007220		Désignation
520	344125	1	SET BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V

Cobalt Outils Coupants



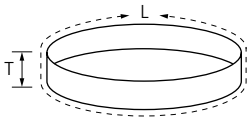
Version corindon A

Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie					Conforme ISO		Désignation
		36	40	60	80	120			
		EAN 4007220							
1 000	50	-	-	621059	621066	621073	2976	10	BA 50/1000 A ...
	100	-	585917	585924	585931	585948	2976	10	BA 100/1000 A ...
2 000	50	-	585771	585788	585795	585801	2976	10	BA 50/2000 A ...
	75	600481	585832	585849	585856	585863	2976	10	BA 75/2000 A ...
	150	600597	585955	585962	585979	-	2976	10	BA 150/2000 A ...
2 500	75	620373	585870	585887	585894	585900	2976	10	BA 75/2500 A ...



Version corindon zirconien Z

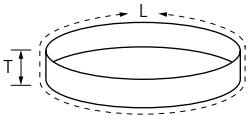
Rendement d'enlèvement de matière et durée de vie élevés pour les travaux de ponçage grossier.

Abrasif :
Corindon zirconien Z

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie						Conforme ISO		Désignation
		24	36	40	60	80	120			
		EAN 4007220								
1 000	100	-	-	586457	586464	586471	621042	2976	10	BA 100/1000 Z ...
2 000	50	621219	621233	586327	586334	586341	619353	2976	10	BA 50/2000 Z ...
	75	600511	586358	586365	586372	586389	586396	2976	10	BA 75/2000 Z ...
	150	-	600641	586488	586495	586501	600672	2976	10	BA 150/2000 Z ...
2 250	75	-	-	613191	613214	-	-	2976	10	BA 75/2250 Z ...
2 500	75	-	586402	586419	586426	586433	-	2976	10	BA 75/2500 Z ...
	150	-	621141	-	-	-	-	2976	10	BA 150/2500 Z ...

Version corindon zirconien Z-FORTE



Rendement d'enlèvement de matière et durée de vie élevés sans échauffement pour les travaux de ponçage grossier.

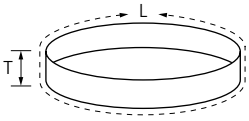
Convient particulièrement à l'usinage des pièces fines en acier inoxydable (INOX) et aciers ou alliages à base de nickel faiblement thermoconducteurs.

Abrasif :
Corindon zirconien Z-FORTE

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie				Conforme ISO		Désignation
		36 FORTE	40 FORTE	60 FORTE	80 FORTE			
		EAN 4007220						
2 000	75	620175	620243	620311	620335	2976	10	BA 75/2000 Z ...
2 500	75	620458	620502	-	-	2976	10	BA 75/2500 Z ...

Version grain céramique CO



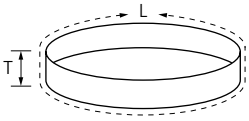
Rendement d'usinage maximal et durée de vie très élevée pour les travaux de ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage. Le grain céramique a été spécialement conçu pour l'usinage des matériaux durs et en couches.

Abrasif :
Grain céramique CO

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie							Conforme ISO		Désignation
		24	36	40	50	60	80	120			
		EAN 4007220									
2 000	50	950623	950630	950647	950654	950661	950678	950685	2976	10	BA 50/2000 CO ...
	75	950692	950708	950715	950722	950739	950746	950753	2976	10	BA 75/2000 CO ...
2 500	75	950760	950777	950784	950791	950807	950814	950821	2976	10	BA 75/2500 CO ...

Version grain céramique CO-COOL



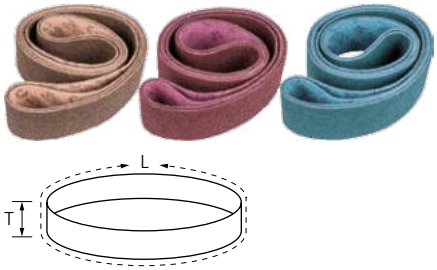
Rendement d'usinage maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie						Conforme ISO		Désignation
		36	40	50	60	80	120			
		EAN 4007220								
2 000	50	950173	950333	950357	950371	950401	950425	2976	10	BA 50/2000 CO-COOL ...
	75	950449	950470	950494	950500	950517	950524	2976	10	BA 75/2000 CO-COOL ...
2 500	75	950562	950579	950586	950593	950609	950616	2976	10	BA 75/2500 CO-COOL ...



Version Vlies

Convient à l'usinage universel et stationnaire du métal, notamment pour éliminer les traces de pré-ponçage, les marques d'oxydation et pour les travaux d'ébavurage légers.
Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées.

Abrasif :
Corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 15 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie				Désignation
		100 G	180 M	240 F		
		EAN 4007220				
2 000	75	066164	066188	066195	2	VB 75/2000 A ...
2 500	75	066225	066232	066249	2	VB 75/2500 A ...

Version brune BR

La toile brune convient à une utilisation universelle sous forte contrainte des aciers alliés et non alliés ainsi que des métaux non ferreux.

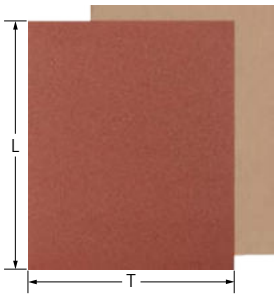
La toile en feuilles correspond à ISO 21948.

Avantages :
- Très bonne adhérence des grains sur un tissu très flexible.
- Rendement de meulage élevé.
- Résiste à l'huile et au pétrole.

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Si nécessaire, déchirer pour obtenir les dimensions requises.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



L [mm]	T [mm]	Granulométrie								Désignation
		40	60	80	100	120	150	180		
		EAN 4007220								
280	230	587393	587409	587416	587423	587430	587447	587454	50	BG BR 230x280 A ...

L [mm]	T [mm]	Granulométrie								Désignation
		220	240	280	320	400	444	999		
		EAN 4007220								
280	230	587461	587478	587485	587492	587515	587522	587539	50	BG BR 230x280 A ...

Version bleue BL

La toile bleue est une alternative économique pour le travail sur les surfaces peintes en bois et métalliques.

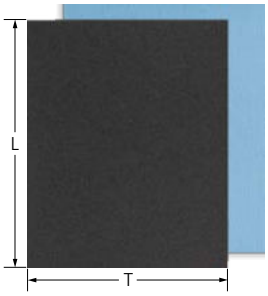
La toile en feuilles correspond à ISO 21948.

Avantages :
- Bonne adhérence des grains sur le textile robuste.
- Rendement de meulage élevé.

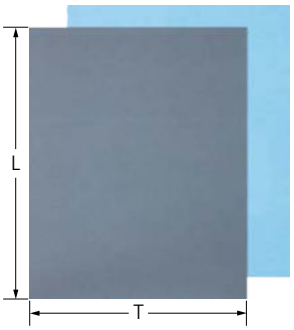
Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Si nécessaire, déchirer pour obtenir les dimensions requises.

Consignes de commande :
- Les granulométries 40, 60 et 80 sont livrées dans des unités d'emballage de 50 pièces.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



L [mm]	T [mm]	Granulométrie									Désignation
		40	60	80	100	120	150	180	220	240	
		EAN 4007220									
280	230	587270	587287	587294	587300	587317	587324	587331	587348	587355	BG BL 230x280 A ...



Version SiC, résistante à l'eau W

Le produit abrasif SiC peut être utilisé sur la peinture et le verre.
Conçu spécialement pour les travaux de ponçage sous arrosage dans les systèmes de mise en peinture traditionnels.

Le papier en feuilles est conforme à ISO 21948.

Avantages :
- Très bonne adhérence des grains sur un papier très flexible et léger.
- Rendement de meulage extrême.
- Utilisation à sec ou sous arrosage.

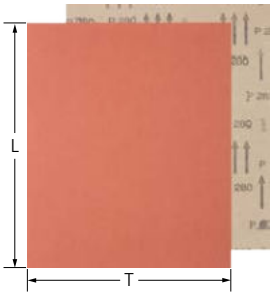
Abrasif :
Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :
- Si nécessaire, déchirer pour obtenir les dimensions requises.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie									Désignation
		100	120	150	180	220	240	280	320		
		EAN 4007220									
280	230	587546	588222	588239	588246	588253	588260	588277	588284	50	BP W 230x280 SiC ...

L [mm]	T [mm]	Granulométrie							Désignation
		360	400	500	600	800	1000	1200	
		EAN 4007220							
280	230	588291	588307	588314	588321	588338	588345	588352	50	BP W 230x280 SiC ...



Version corindon A

Le produit abrasif corindon A est une alternative économique pour le traitement sous contrainte normale des surfaces peintes sur subjectiles en bois et métalliques.

Le papier en feuilles est conforme à ISO 21948.

Avantages :
- Bonne adhérence des grains sur le papier robuste.
- Rendement de meulage élevé.

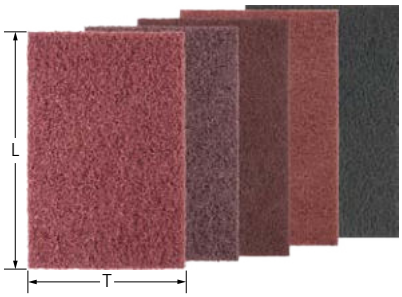
Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Si nécessaire, déchirer pour obtenir les dimensions requises.

Consignes de commande :
- Les granulométries 40, 60 et 80 sont livrées dans des unités d'emballage de 50 pièces.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie											Désignation
		40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	
		EAN 4007220											
280	230	622520	622544	622551	622568	622575	622582	622476	622483	622490	622506	622513	100	BP 230x280 A ...

Coussinets abrasifs POLINOX PVSK



Convient au ponçage manuel très fin de petites à grandes surfaces et contours ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur métal et peinture. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées. Structure très ouverte.

Avantages :
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Parviennent aux zones difficiles d'accès.
- Utilisation à sec ou sous arrosage.

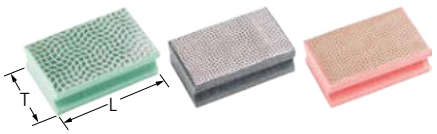
Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :
- Si nécessaire, couper aux dimensions requises.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Abrasif	Granulométrie						Désignation
			80	100	180	280	400		
			EAN 4007220						
224	154	A	294611	294628	294635	294642	-	10	PVSK 150 A ...
		SiC	-	-	-	-	294659	10	PVSK 150 SiC ...

Version HP diamant



Convient parfaitement à l'usinage des revêtements de protection contre l'usure et renforcements en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc.
Particulièrement recommandé pour l'usinage des matériaux utilisés dans la fabrication de propulseurs, Hastelloy, Inconel et titane/alliages de titane.
Convient également à l'usinage des matériaux extrêmement durs comme le carbure, le verre, la céramique, les émaux et la pierre ou les PRFV/PRFC.

Avantages :
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Parviennent aux zones difficiles d'accès.
- Utilisation à sec ou sous arrosage.

Abrasif :
Diamant
D 251 (vert) = P 60
D 126 (noir) = P 120
D 76 (rouge) = P 200
(P = granulométrie selon ISO 6344)

Recommandations d'utilisation :
- Travailler avec une faible pression d'appui.

Consignes de commande :
- La granulométrie est indiquée en µm.
- Pour plus d'informations concernant les outils abrasifs diamant, reportez-vous à la section de catalogue 5.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie [µm]				Désignation
		251	126	76		
		EAN 4007220				
90	55	804568	804575	804582	1	HP 5590 DIA ...

Outils abrasifs appliqués
Informations générales sur les rouleaux de bande abrasive

Grâce à leur grande flexibilité, les rouleaux de bande abrasive se prêtent à de multiples applications.
Pour leur conservation et leur découpe, un porte-rouleau adapté est disponible.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Usure faible grâce à une excellente résistance à la rupture et une très bonne adhérence des grains.

Recommandations d'utilisation :

- Si nécessaire, couper à la longueur requise.

Machines motrices appropriées :

- Utilisation manuelle

Consignes de commande :

- Les porte-rouleaux doivent être commandés séparément.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**587775**
  SBR 50 A **100**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  SBR = rouleau de bande abrasive
  50 = largeur T [mm]
  A = abrasif
  100 = granulométrie

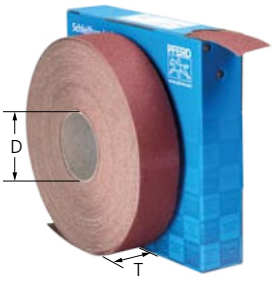
Applications :

- Grenage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Ponçage fin progressif

Accessoires :

- Porte-rouleaux

Rouleaux de bande abrasive SBR



Textile, version corindon A

La toile brune convient à un traitement universel sous forte contrainte des aciers alliés et non alliés ainsi que des métaux non ferreux. Le carton possède une arête tranchante pour découper des morceaux de bande abrasive sur le lieu de travail.

SBR 25, SBR 40 et SBR 50 correspondent à la forme B, ISO 3366.
SBR 100 correspond à la forme A, ISO 3366.

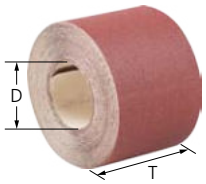
Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Long. [m]	T [mm]	D [mm]	Granulométrie								Désignation
			40	50	60	80	100	120	150		
			EAN 4007220								
25	38	75,0	602010	602027	602034	602041	602058	602065	602072	1	SBR 38 A ...
50	25	75,0	-	-	587553	587560	587577	587584	587591	1	SBR 25 A ...
	40	75,0	587645	-	587652	587669	587676	587683	587690	1	SBR 40 A ...
	50	75,0	587744	-	587751	587768	587775	587782	587799	1	SBR 50 A ...
	100	75,0	587843	-	587850	588864	587874	587881	587973	1	SBR 100 A ...

Long. [m]	T [mm]	D [mm]	Granulométrie								Désignation
			180	220	240	320	400	600	800		
			EAN 4007220								
25	38	75,0	602089	602096	602102	602119	602126	-	-	1	SBR 38 A ...
50	25	75,0	587607	-	587614	587621	587638	607237	607244	1	SBR 25 A ...
	40	75,0	587706	622612	587713	587720	587737	-	-	1	SBR 40 A ...
	50	75,0	587805	621981	587812	587829	587836	607251	-	1	SBR 50 A ...
	100	75,0	587980	-	587997	588000	588017	-	-	1	SBR 100 A ...

Papier, version corindon A



Le produit abrasif corindon A est une alternative économique pour le travail sur les surfaces peintes en bois et métalliques.

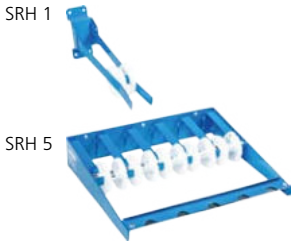
Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Long. [m]	T [mm]	D [mm]	Granulométrie 40	60	80	100	120	150		Désignation
			EAN 4007220							
25	115	75,0	667774	667781	622858	622865	667798	667804	1	SBR-P 115 A ...

Porte-rouleaux SRH

Versions SRH 1 et SRH 5



Porte-rouleau à fixer au mur. Tranchant permettant de couper la bande à la longueur souhaitée. La version SRH 5 permet de combiner à volonté différentes tailles de rouleaux.

Avantages :
- Permet le stockage conforme des rouleaux de bande abrasive.

Nombre de rouleaux	Adapté à une largeur de rouleaux [mm]	Adapté à un de rouleau de ø [mm]	EAN 4007220		Désignation
1	25, 38, 40, 50	380	297551	1	SRH 1
5	25, 38, 40, 50	260	297568	1	SRH 5

Rouleaux de bande en non-tissé (Vlies) POLINOX VBR

Versions corindon A et carbure de silicium SiC

Convient au ponçage manuel très fin de petites à grandes surfaces et contours ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur métal et peinture. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées. Structure très ouverte.

Avantages :
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Parviennent aux zones difficiles d'accès.
- Utilisation à sec ou sous arrosage

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :
- Si nécessaire, couper aux dimensions requises.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Long. [m]	T [mm]	Abrasif	Granulométrie 80	100	180	280	400		Désignation
			EAN 4007220						
10	100	A	095690	622711	622728	622735	-	1	VBR 100 A ...
		SiC	-	-	-	-	951385	1	VBR 100 SiC ...

Outils abrasifs appliqués
Cordes abrasives

Version SS

En raison de leur grande flexibilité, elles sont idéales pour les travaux d'ébavurage et de finition très fins dans les endroits difficiles d'accès.

Particulièrement recommandées pour l'usinage de très petits trous, rainures et perforations dans la fabrication d'outils et de moules.

Explication des abréviations :
D = diamètre de la corde abrasive

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	Long. [m]	Abrasif	Granulométrie					Désignation
			120	150	180	200		
			EAN 4007220					
Corindon A								
0,8	15	A	-	-	-	037614	1	SS 0,8mm x 15m A ...
1	15	A	-	-	037638	-	1	SS 1,0mm x 15m A ...
1,4	15	A	-	037645	-	-	1	SS 1,4mm x 15m A ...
1,8	15	A	-	-	037652	-	1	SS 1,8mm x 15m A ...
2,1	15	A	037676	-	-	-	1	SS 2,1mm x 15m A ...
Carbure de silicium (SiC)								
0,5	15	SiC	-	-	-	037607	1	SS 0,5mm x 15m SiC ...

Les disques abrasifs auto-agrippants conviennent à une utilisation universelle sur les métaux, le bois et la peinture, ainsi qu'au ponçage fin de grandes surfaces avec des meuleuses excentriques.

La conception des disques abrasifs auto-agrippants avec trous pour extraction est conforme à la norme ISO 21951, forme A :

O L : sans trous d'extraction
ø 125 8 L : 8 trous ø 10 mm, cercle primitif 65 mm
ISO 21951 – Taille nominale 6
ø 150 8 L : 8 trous ø 10 mm, cercle primitif 65 mm
ISO 21951 – Taille nominale 9
ø 150 6 L : 6 trous ø 10 mm, cercle primitif 80 mm
ISO 21951 – Taille nominale 10

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil et aux performances abrasives.
- Encrassement minime pour une durée de vie maximale.

Applications :

- Grenage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Ponceuse excentrique

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**599297**
  KSS 125 8 L A **60**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  KSS = disque abrasif auto-agrippant
  125 = diamètre
  8 L = 8 trous d'extraction
  A = abrasif
  60 = granulométrie

Consignes de sécurité :

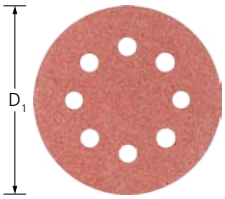
Disques abrasif auto-agrippants KSS

Version corindon A

Pour les travaux de ponçage grossier à fin universels dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D_1 [mm]	Perforation	Granulométrie											Désignation
		40	60	80	100	120	150	180	240	320	400		
		EAN 4007220											
125	0	599273	599297	599303	599310	599426	599327	-	-	-	-	25	KSS 125 O L A ...
	8	588024	588031	588048	588055	588062	588079	588086	588093	588109	588116	25	KSS 125 8 L A ...
150	0	599341	599358	599365	599372	599389	599396	599402	599419	-	-	25	KSS 150 O L A ...
	8	599105	599112	599129	599136	599143	599150	-	-	-	-	25	KSS 150 8 L A ...
	6	588123	588130	588147	588154	588161	588178	588185	588192	588208	588215	25	KSS 150 6 L A ...

Outils abrasifs appliqués

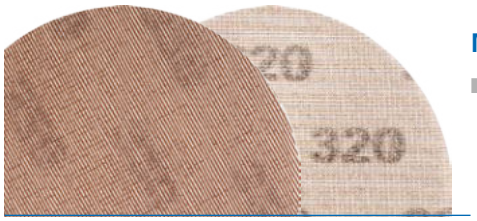
Informations générales sur les disques abrasifs auto-agrippants KSS-NET

Les disques abrasifs auto-agrippants de version NET se composent d'une toile sur laquelle le grain abrasif est fermement fixé par un système de liants hautes performances.

Cette gamme propose différents diamètres adaptés aux machines courantes et une série de grains étendue, couvrant les granulométries 80 à 1 000.

Avantages :

- Très longue durée de vie pour un enlèvement de matière élevé.
- Finition de surface très fine et homogène.
- Sans dégagement de poussière grâce à une extraction efficace.
- Pas d'encrassement grâce à la structure tissée.
- Structure tissée robuste, résistant à la rupture et offrant une excellente stabilité géométrique sur les arêtes.



Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Autres métaux non ferreux
- Acier inoxydable (INOX)
- Bois
- Matières plastiques
- Aciers, acier moulé

Applications :

- Grenage
- Ponçage de surface
- Nettoyage
- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

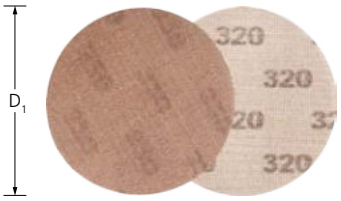
- Ponceuse excentrique

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**105207**
  KSS NET 125 A **80**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  KSS NET = disque abrasif auto-agrippant version NET
  125 = diamètre
  A = abrasif
  80 = granulométrie

Consignes de sécurité :

Disques abrasif auto-agrippants KSS-NET



Version KSS-NET

Pour des travaux de ponçage universel sans dégagement de poussière sur les surfaces moyennes à grandes.

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Utilisez le raccord d'aspiration côté machine pour une aspiration efficace des poussières de meulage.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D_1 [mm]	Granulométrie												Désignation
	80	100	120	150	180	240	320	400	600	800	1000		
	EAN 4007220												
125	105207	105214	105221	105238	105245	105252	105269	105276	105283	105290	105306	25	KSS NET 125 A ...
150	105313	105320	105337	105344	105351	105368	105375	105382	105399	105405	105412	25	KSS NET 150 A ...

Cobalt Outils Coupants

Notre large palette de manchons abrasifs constitue une base de travail optimale pour toutes les étapes d'usinage, depuis le ponçage grossier jusqu'à la finition.

Pour utiliser les manchons abrasifs, nous proposons des porte-manchons réutilisables adaptés, disponibles dans deux formes différentes :
- Cylindrique
- Conique

Conformément à la norme ISO 2421, les manchons abrasifs portent la désignation « manchons cylindriques ».

Conformément à la norme ISO 15637-1, les porte-manchons cylindriques portent la désignation « porte-manchons pour manchons abrasifs cylindriques ».

KSB = manchons abrasifs, petit emballage
GSB = manchons abrasifs, grand emballage

Avantages :

- Maintien assuré des manchons abrasifs sur les porte-manchons grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.
- Durée de vie optimale grâce au procédé de fabrication spécial, y compris dans les conditions d'utilisation les plus difficiles.
- Rentabilité exceptionnelle grâce à un enlèvement de matière très élevé et à l'agressivité de l'abrasif.

Applications :

- Grenage
- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Affûtage
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Pour changer les manchons abrasifs sans difficulté, il suffit d'appuyer dessus en tournant légèrement vers la droite, puis de les retirer tout en laissant le porte-manchon dans la machine motrice.
- Pour assurer le bon maintien des manchons abrasifs sur leur support, il convient de respecter la vitesse de rotation minimale du porte-manchon.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 20 et 30 m/s pour un rendement optimal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Les porte-manchons doivent être commandés séparément.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**148426**
  GSB 4530 Z-COOL **36**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  GSB = manchons abrasifs, grand emballage
  4530 = ø intérieur D x largeur T [mm]
  Z = abrasif
  COOL = liant
  36 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 30 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- Les manchons abrasifs ne doivent pas dépasser du porte-manchon.

Accessoires :

- Porte-manchon

Vitesse optimale

Exemple :
KSB 4530 A 60
Vitesse de coupe : 20–30 m/s
Vitesse de rotation : 8 400–12 700 tr/min

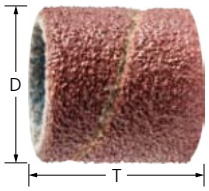
ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]		
	20	25	30
	Vitesses de rotation [tr/min]		
4	95 400	119 300	143 200
6	63 600	79 500	95 400
8	47 700	59 600	71 600
10	38 100	47 700	57 200
13	29 300	36 700	44 000
15	25 400	31 800	38 100
19	20 100	25 100	30 100
22	17 300	21 700	26 000
25	15 200	19 000	22 900
30	12 700	15 900	19 000
38	10 000	12 500	15 000
45	8 400	10 600	12 700
51	7 400	9 300	11 200
60	6 300	7 900	9 500
75	5 000	6 300	7 600
[illegible]	[illegible] 300	4 700	5 700

L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼			Abrasif ▶ Corindon A	Corindon zirconien Z	Corindon zirconien Z-COOL	Grain céramique CO-COOL	Carbure de silicium SiC
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●	❍		●	
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	❍	●		●	
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		❍	●	●	
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	❍		❍	❍	
		Laiton, cuivre, zinc	●	❍	❍		
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	●	❍	❍		❍
		Bronze, titane		❍	●	●	●
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		❍	●	●	
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	❍			
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	●				●

● = parfaitement adaptée ❍ = bien adaptée

Petit emballage KSB



Version corindon A

Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

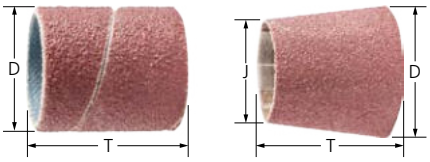
D [mm]	T [mm]	Granulométrie 40	50	60	80	150	240	tr/min opt.	📦	Désignation
		EAN 4007220								
Forme cylindrique										
10	10	-	-	-	148921	148938	-	30 000–44 000	25	KSB 1010 A ...
	20	-	-	-	148952	148969	148976	30 000–44 000	25	KSB 1020 A ...
13	10	-	-	-	148983	148990	-	30 000–44 000	25	KSB 1310 A ...
	25	-	-	-	149010	149027	-	30 000–44 000	25	KSB 1325 A ...
15	10	-	-	149041	149058	149065	-	26 000–36 000	25	KSB 1510 A ...
	30	-	149089	149096	149102	149119	149126	26 000–36 000	25	KSB 1530 A ...
19	25	-	-	149133	149140	149157	149164	20 000–30 000	25	KSB 1925 A ...
22	20	-	149171	149188	149195	149201	-	18 000–26 000	25	KSB 2220 A ...
25	25	-	-	149225	149232	149249	-	16 000–22 900	25	KSB 2525 A ...
30	20	149263	-	149270	149287	149294	-	13 000–19 100	25	KSB 3020 A ...
	30	149324	149317	149331	149348	149355	-	13 000–19 100	25	KSB 3030 A ...
38	25	149379	-	149386	149393	149409	-	10 000–15 900	25	KSB 3825 A ...
45	30	149461	149454	149478	149485	149492	-	8 500–12 700	10	KSB 4530 A ...
51	25	149515	-	149522	149539	149546	-	7 500–11 200	10	KSB 5125 A ...
60	30	149577	149560	149584	149591	149607	-	6 500–9 500	10	KSB 6030 A ...
75	30	149614	-	149621	149638	149645	-	5 000–7 600	10	KSB 7530 A ...

Version corindon A

Pour le ponçage universel grossier à fin.

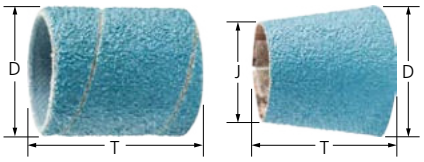
Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	J [mm]	T [mm]	Granulométrie 40	50	60	80	150	240	tr/min opt.		Désignation
			EAN 4007220								
Forme cylindrique											
4	-	10	-	-	-	-	147610	-	30 000–55 000	100	GSB 0410 A ...
6	-	10	-	-	-	-	147634	-	30 000–55 000	100	GSB 0610 A ...
8	-	10	-	-	-	-	147658	-	30 000–55 000	100	GSB 0810 A ...
10	-	10	-	-	-	147672	147689	-	30 000–44 000	100	GSB 1010 A ...
		20	-	-	949740	147702	147719	147726	30 000–44 000	100	GSB 1020 A ...
13	-	10	-	-	-	147733	147740	-	30 000–44 000	100	GSB 1310 A ...
		25	-	-	-	147764	147771	-	30 000–44 000	100	GSB 1325 A ...
15	-	10	-	-	147795	147801	147818	-	26 000–36 000	100	GSB 1510 A ...
		30	-	147832	147849	147856	147863	147870	26 000–36 000	100	GSB 1530 A ...
19	-	25	-	-	147931	147948	147955	-	20 000–30 000	100	GSB 1925 A ...
22	-	20	-	147979	147986	147993	148006	148013	18 000–26 000	100	GSB 2220 A ...
25	-	25	-	-	148075	148082	148099	-	16 000–22 900	100	GSB 2525 A ...
30	-	20	148112	-	148129	148136	148143	-	13 000–19 100	100	GSB 3020 A ...
		30	148174	148167	148181	148198	148204	148211	13 000–19 100	100	GSB 3030 A ...
38	-	25	148280	-	148297	148303	148310	-	10 000–15 900	100	GSB 3825 A ...
45	-	30	148372	148365	148389	148396	148402	148419	8 500–12 700	100	GSB 4530 A ...
51	-	25	148488	-	148495	148501	148518	-	7 500–11 200	100	GSB 5125 A ...
60	-	30	148549	148532	148556	148563	148570	-	6 500–9 500	100	GSB 6030 A ...
75	-	30	148648	-	148655	148662	148679	-	5 000–7 600	100	GSB 7530 A ...
100	-	40	148686	-	148693	148709	148716	-	4 000–5 700	50	GSB 10040 A ...
Forme conique											
20	14	63	148723	-	148730	148747	148754	148761	19 000–26 000	100	GSB 201463 A ...
29	22	30	148778	-	148785	148792	148808	-	13 000–19 100	100	GSB 292230 A ...
36	22	60	148822	-	148839	148846	148853	-	10 000–15 900	100	GSB 362260 A ...

Manchons abrasifs
Grand emballage GSB



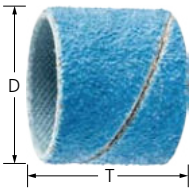
Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière et durée de vie élevés pour les travaux de ponçage grossier.

Abrasif :
Corindon zirconien Z

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	Granulométrie 36	40	50	60	80	120	tr/min opt.		Désignation
			EAN 4007220								
Forme cylindrique											
13	-	25	-	-	804827	804872	804889	949757	30 000–44 000	100	GSB 1325 Z ...
19	-	25	-	804896	804902	804940	804957	949764	20 000–30 000	100	GSB 1925 Z ...
25	-	25	949771	805022	805077	805084	805091	949788	16 000–22 900	100	GSB 2525 Z ...
30	-	30	949795	805145	805152	805176	805183	-	13 000–19 100	100	GSB 3030 Z ...
38	-	25	949801	805190	949818	805206	949825	949832	10 000–15 900	100	GSB 3825 Z ...
45	-	30	-	805664	805671	805725	805732	-	8 500–12 700	100	GSB 4530 Z ...
51	-	25	949849	803943	949856	803950	803967	949863	7 500–11 200	100	GSB 5125 Z ...
Forme conique											
20	14	63	950050	-	950074	950081	950098	950104	19 000–26 000	100	GSB 201463 Z ...
29	22	30	950067	-	950128	950135	950142	950159	13 000–19 100	100	GSB 292230 Z ...
36	22	60	950166	-	950241	950258	950265	950289	10 000–15 900	100	GSB 362260 Z ...



Version corindon zirconien Z-COOL

Rendement d'usinage élevé sans échauffement pour les travaux de ponçage grossier.

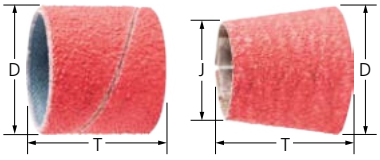
Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Corindon zirconien Z-COOL

Consignes de commande :
- La granulométrie 150 est livrée avec du corindon A-COOL (brun).
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 36	50	80	150	tr/min opt.		Désignation
		EAN 4007220						
Forme cylindrique								
15	30	-	147887	147894	147924	26 000–36 000	100	GSB 1530 Z-COOL ...
22	20	-	148020	148037	148068	18 000–26 000	100	GSB 2220 Z-COOL ...
30	30	148228	148235	148242	148273	13 000–19 100	100	GSB 3030 Z-COOL ...
45	30	148426	148433	148440	148471	8 500–12 700	100	GSB 4530 Z-COOL ...
60	30	148587	148594	148600	148631	6 500–9 500	100	GSB 6030 Z-COOL ...

Version grain céramique CO-COOL



Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs, tenaces et faiblement thermoconducteurs. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

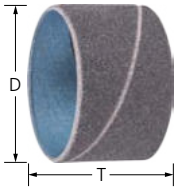
L'emballage est, par sa taille, adapté à une consommation industrielle.

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	Granulométrie 36	60	80	120	tr/min opt.		Désignation
			EAN 4007220						
Forme cylindrique									
13	-	25	-	088074	092415	088227	30 000–44 000	100	GSB 1325 CO-COOL ...
15	-	30	-	772195	772201	772218	26 000–36 000	100	GSB 1530 CO-COOL ...
19	-	25	088234	088333	088340	088432	20 000–30 000	100	GSB 1925 CO-COOL ...
22	-	20	-	772225	772232	772249	18 000–26 000	100	GSB 2220 CO-COOL ...
25	-	25	088456	772256	772263	772270	16 000–22 900	100	GSB 2525 CO-COOL ...
30	-	30	772287	772294	772317	772331	13 000–19 100	100	GSB 3030 CO-COOL ...
38	-	25	088494	088500	088579	088586	10 000–15 900	100	GSB 3825 CO-COOL ...
45	-	30	772355	772362	772393	772409	8 500–12 700	100	GSB 4530 CO-COOL ...
51	-	25	088661	088678	088753	088760	7 500–11 200	100	GSB 5125 CO-COOL ...
60	-	30	772416	772423	772430	772447	6 500–9 500	100	GSB 6030 CO-COOL ...
Forme conique									
20	14	63	950302	950319	950326	950340	19 000–26 000	100	GSB 201463 CO-COOL ...
29	22	30	950364	950388	950395	950418	13 000–19 100	100	GSB 292230 CO-COOL ...
36	22	60	950432	950456	950463	950487	10 000–15 900	100	GSB 362260 CO-COOL ...

Version carbure de silicium SiC



Pour les travaux de ponçage universels sur les pièces en aluminium, cuivre, bronze, titane et plastiques renforcés de fibres.

Convient particulièrement à l'utilisation sur les alliages de titane.

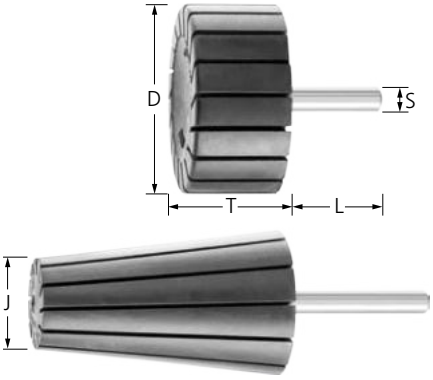
Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usinage des éléments d'entraînement.

Abrasif :
Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 60	80	100	150	tr/min opt.		Désignation
		EAN 4007220						
Forme cylindrique								
10	20	066270	066294	066300	066317	30 000–44 000	100	GSB 1020 SiC ...
13	25	066324	066348	066355	066362	30 000–44 000	100	GSB 1325 SiC ...
15	30	066379	066386	066393	066409	26 000–36 000	100	GSB 1530 SiC ...
22	20	066416	066423	066430	066447	18 000–26 000	100	GSB 2220 SiC ...
30	30	066454	066461	066478	066485	13 000–19 100	100	GSB 3030 SiC ...
45	30	066492	066508	066515	066522	8 500–12 700	100	GSB 4530 SiC ...

Manchons abrasifs
Porte-manchons GK



Versions conique et cylindrique

Porte-manchon adapté aux manchons abrasifs coniques et cylindriques.

Les porte-manchons marqués de la lettre « H » présentent une dureté accrue et autorisent une plus grande pression lors du ponçage. Ils se prêtent parfaitement à l'usinage des cordons de soudure.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	Dureté [Shore A]	EAN 4007220	Conforme ISO	tr/min max.	Vitesse minimale [tr/min]		Désignation
Forme cylindrique											
4	-	10	3	40	65–70	146729	-	55 000	30 000	5	GK 0410/3
			6	40	65–70	146712	-	55 000	30 000	5	GK 0410/6
6	-	10	3	40	65–70	146743	-	55 000	30 000	5	GK 0610/3
			6	40	65–70	146736	-	55 000	30 000	5	GK 0610/6
8	-	10	3	40	65–70	146767	-	55 000	30 000	5	GK 0810/3
			6	40	65–70	146750	-	55 000	30 000	5	GK 0810/6
10	-	10	6	35	65–70	146774	15637-1	44 000	30 000	5	GK 1010/6
		20	6	35	65–70	146781	15637-1	44 000	30 000	5	GK 1020/6
13	-	10	6	35	65–70	146798	-	44 000	30 000	5	GK 1310/6
		25	6	35	65–70	146804	-	44 000	30 000	5	GK 1325/6
15	-	10	6	35	65–70	146811	15637-1	36 000	26 000	5	GK 1510/6
		30	6	35	65–70	146828	15637-1	36 000	26 000	5	GK 1530/6
19	-	25	6	35	65–70	146835	-	30 000	20 000	5	GK 1925/6
22	-	20	6	35	65–70	146842	15637-1	26 000	18 000	5	GK 2220/6
					80	146859	15637-1	26 000	18 000	5	GK 2220/6 H
25	-	25	6	35	65–70	146866	-	22 900	16 000	5	GK 2525/6
30	-	20	6	35	65–70	146873	15637-1	19 100	13 000	5	GK 3020/6
		30	6	35	65–70	146880	15637-1	19 100	13 000	5	GK 3030/6
		30	6	35	80	146897	15637-1	19 100	13 000	5	GK 3030/6 H
38	-	25	6	35	65–70	146903	-	15 900	10 000	5	GK 3825/6
45	-	30	6	35	65–70	146927	15637-1	12 700	8 500	5	GK 4530/6
					80	146934	15637-1	12 700	8 500	5	GK 4530/6 H
51	-	25	6	35	65–70	146941	-	11 200	7 500	5	GK 5125/6
60	-	30	6	35	65–70	146958	15637-1	9 500	6 500	5	GK 6030/6
			8	35	65–70	146965	15637-1	9 500	6 500	5	GK 6030/8
75	-	30	8	35	65–70	146972	15637-1	7 600	5 000	5	GK 7530/8
100	-	40	8	35	65–70	146989	15637-1	5 700	4 000	5	GK 10040/8
Forme conique											
20	14	63	6	40	65–70	147078	-	26 000	19 000	5	GK 201463/6
29	22	30	6	40	65–70	147085	-	19 100	13 000	5	GK 292230/6
36	22	60	6	40	65–70	147092	-	15 900	10 000	5	GK 362260/6

Les outils POLIROLL et POLICO se prêtent à l'usinage des zones difficiles d'accès.

Ils se composent d'un abrasif appliqué enroulé en spirale. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support textile résistant à la traction, ce qui permet un rendement abrasif maximal.

Avantages :

- Libération permanente de grains abrasifs neufs pour des performances abrasives constantes sur toute la durée de vie.
- En fonctionnement, les outils POLIROLL/ POLICO sont très stables grâce au dispositif d'autoserrage par cannelure sur le porte-outil conique.
- Changement d'outil simple.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des arêtes
- Affûtage
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser la pointe de l'outil, et non le côté, pour éviter d'abîmer les zones collées par apport de chaleur.
- Toujours poser la face collée des POLIROLL sur le porte-outil.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**803394**
  PR 1225 A 80
- **Explication de l'exemple de commande :**
  PR = rouleaux abrasifs cylindriques POLIROLL
  1225 = ø extérieur D x largeur T [mm]
  A = abrasif
  80 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 11 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

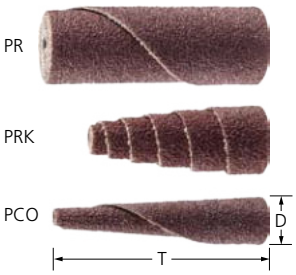
- Porte-outil pour POLIROLL et POLICO

Vitesse optimale

Exemple :
PR 1225 A 80
Vitesse de coupe : 8 m/s
Vitesse de rotation : 12 700 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]		
	5	8	11
	Vitesses de rotation [tr/min]		
6	15 900	25 400	35 000
9	10 600	16 900	23 300
12	7 900	12 700	17 500
14	6 800	10 900	15 000
18	5 300	8 400	11 600

Cobalt Outils Coupants



Version corindon A

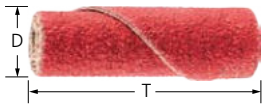
Pour les travaux de ponçage universels sur les métaux et autres matériaux.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Cuivre, Laiton, Fonte grise (GL/GS), Fonte malléable, Acier, Acier moulé, Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1200 N/mm² (> 38 HRC)

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 50	80	150	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
		EAN 4007220							
Forme cylindrique (PR)									
6	25	-	152300	152317	20 000	25 000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PR 0625 A ...
	35	-	152324	152331	20 000	25 000	BO 6-24-3	50	PR 0635 A ...
9	25	-	152348	152355	15 000	23 000	BO 6-18-3	50	PR 0925 A ...
	35	-	152362	152379	15 000	23 000	BO 6-24-3	50	PR 0935 A ...
12	25	152386	152393	152409	12 000	17 000	BO 6-18-3	50	PR 1225 A ...
	35	152416	152423	152430	12 000	17 000	BO 6-24-3	50	PR 1235 A ...
18	35	152447	152454	152461	8 000	12 000	BO 6-25-5	50	PR 1835 A ...
	50	152478	152485	152492	8 000	12 000	BO 6-30-5	50	PR 1850 A ...
Forme conique (PRK)									
10	25	-	152508	152515	15 000	23 000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PRK 1025 A ...
12	25	152522	152539	152546	12 000	17 000	BO 6-18-3	50	PRK 1225 A ...
	35	152553	152560	152577	12 000	17 000	BO 6-24-3	50	PRK 1235 A ...
15	35	152584	152591	152607	10 000	15 000	BO 6-24-3	50	PRK 1535 A ...
Cônes abrasifs POLICO (PCO)									
10	50	-	152614	152621	15 000	23 000	BO 6-50-8	50	PCO 1050 A ...



Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif.

Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage. Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Alliages à base de Cobalt, Alliages à base de nickel (par ex. Inconel et Hastelloy), Titane, Acier inoxydable (INOX)

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 60	80	120	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
		EAN 4007220							
Forme cylindrique (PR)									
6	25	803264	803271	803288	20 000	25 000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PR 0625 CO-COOL ...
	35	803295	803301	803318	20 000	25 000	BO 6-24-3	50	PR 0635 CO-COOL ...
9	25	803325	803332	803349	15 000	23 000	BO 6-18-3	50	PR 0925 CO-COOL ...
	35	803356	803363	803370	15 000	23 000	BO 6-24-3	50	PR 0935 CO-COOL ...
12	25	803387	803394	803400	12 000	17 000	BO 6-18-3	50	PR 1225 CO-COOL ...
	35	803424	803431	803448	12 000	17 000	BO 6-24-3	50	PR 1235 CO-COOL ...

Porte-outils BO

Porte-outils pour POLIROLL et POLICO.

Avantages :
- Changement d'outil possible sans desserrer le support de la pince de serrage de la machine motrice.

Consignes de commande :
- Porte-outils BO 6-50-8 – adapté à PCO 1050. Le cône de l'élément de serrage correspond à 5°.

Adapté aux	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220		Désignation
PR 0625, PRK 1025	3	27	152171	1	BO 3-18-3
PR 0625, PR 0925, PR 1225, PRK 1025, PRK 1225	6	30	152188	1	BO 6-18-3
PR 0635, PR 0935, PR 1235, PRK 1235, PRK 1535	6	30	152195	1	BO 6-24-3
PR 1835	6	30	152201	1	BO 6-25-5
PR 1850	6	30	152218	1	BO 6-30-5
PCO 1050	6	30	152232	1	BO 6-50-8

Assortiment POLIROLL

Assortiment de différents rouleaux abrasifs POLIROLL avec les porte-outils adaptés.

Contenu :
150 rouleaux abrasifs POLIROLL et porte-outil adapté :
- 20 rouleaux PR 0625 de chaque, A 80 et A 150
- 20 rouleaux PR 0925 de chaque, A 80 et A 150
- 20 rouleaux PR 1225 de chaque, A 80 et A 150
- 10 rouleaux PR 1025 de chaque, A 80 et A 150
- 10 rouleaux A 80 PRK 1225

Avantages :
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
180 x 145 x 40	335727	1	PRS 151

POLICAP
Informations générales

Notre vaste gamme de capuchons et manchons abrasifs POLICAP offre des solutions d'enlèvement de matière excellentes, tant pour les applications universelles que les travaux spéciaux.

Les outils POLICAP sont façonnés sans joint et s'utilisent sur toute leur surface.

Pour la mise en œuvre de nos capuchons et manchons abrasifs, nous proposons des porte-outils réutilisables adaptés.

Avantages :

- Fixation sûre des capuchons abrasifs grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.
- Grande stabilité géométrique et excellent ponçage de finition grâce au procédé de fabrication spécial.
- Changement d'outil simple.

Applications :

- Égalisation
- Usinage des surfaces
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Pour changer les capuchons et manchons abrasifs sans difficulté, il suffit d'appuyer dessus en tournant légèrement vers la droite, puis de les retirer tout en maintenant le porte-outil fixé sur la machine motrice.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 20 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**150849**
  PC ZYA 1015 A **60**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  PC = capuchon abrasif POLICAP
  ZYA = forme cylindrique
  1015 = ø extérieur D x largeur T [mm]
  A = abrasif
  60 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 25 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

- Capuchons et manchons abrasifs

Version	Utilisation
Corindon A A60/80 A150 A280	Pour une utilisation universelle sur matériaux en acier (trempé, traité, non trempé). Spécialement conçu pour des applications particulières, par ex. dans la fabrication d'outils et de moules et pour les travaux de réparation correspondants. Convient également à l'usinage des matières plastiques, bois et mastics dans la fabrication de maquettes.
SiC-COOL (carbure de silicium avec couche d'agents abrasifs actifs) 	Idéal pour l'usinage de pièces en titane, en aluminium et leurs alliages. Utilisation parfaitement adaptée à la fabrication de turbines et la construction aéronautique ainsi que l'entretien des pièces obtenues. Le grain spécialement choisi et l'adjuvant favorisant l'abrasion du liant permettent un ponçage sans dégagement de chaleur, réduisent la température de la pièce et empêchent l'adhérence des copeaux.
CO-COOL (grain céramique avec couche d'agents abrasifs actifs) 	Grâce à la structure particulière du grain céramique et des adjuvants du liant favorisant l'abrasion, convient parfaitement à l'usinage d'aciers inoxydables (INOX) et aux alliages réfractaires à base de nickel et de cobalt souvent utilisés dans la construction des turbines, par ex. Inconel, Hastelloy. Les adjuvants qui favorisent l'abrasion empêchent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement avec un enlèvement de matière nettement plus important.

L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ▶	Corindon A	Grain céramique CO-COOL	Carbure de silicium SiC-COOL
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●	❍	
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	❍	●	
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		●	
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	❍	❍	●
		Laiton, cuivre, zinc	●		
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	❍		●
		Bronze, titane		❍	●
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		●	
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	❍	
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	❍		●

● = parfaitement adaptée ❍ = bien adaptée

Vitesse optimale

Exemple :
PC ZYA 1015 A 150
Vitesse de coupe : 10–20 m/s
Vitesse de rotation : 19 000–38 100 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]			
	10	15	20	25
	Vitesses de rotation [tr/min]			
5	38 100	57 200	76 300	95 400
7	27 200	40 900	54 500	68 200
10	19 000	28 600	38 100	47 700
11	17 300	26 000	34 700	43 400
16	11 900	17 900	23 800	29 800
21	9 000	13 600	18 100	22 700
29	6 500	9 800	13 100	16 400
36	5 300	7 900	10 600	13 200

A 60/80 A 150 A 280

Capuchons abrasifs PC ZYA

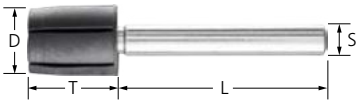
Capuchons abrasifs POLICAP de forme cylindrique ZYA (anciennement forme A).

Abrasif :
Corindon A
Code couleur des granulométries :
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 60	80	150	280	tr/min opt.		Désignation
		EAN 4007220						
5	10	-	150788	150795	150801	40 000	50	PC ZYA 0510 A ...
7	12	150818	-	150825	150832	30 000	50	PC ZYA 0712 A ...
10	15	150849	-	150856	150863	20 000	50	PC ZYA 1015 A ...
13	17	150870	-	150887	150894	16 000	50	PC ZYA 1317 A ...
16	26	150900	-	150917	150924	12 000	50	PC ZYA 1626 A ...

PCT, forme ZYA



Porte-capuchons PCT ZYA

Porte-capuchon POLICAP adapté de forme cylindrique ZYA (anciennement forme A).

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	10	3	25	147139	95 000	5	PCT ZYA 0510/3
7	12	3	25	147146	65 000	5	PCT ZYA 0712/3
10	15	3	25	147153	45 000	5	PCT ZYA 1015/3
13	17	6	40	147221	35 000	5	PCT ZYA 1317/6
16	26	6	40	147238	30 000	5	PCT ZYA 1626/6

PCS, forme ZYA

Assortiment PCS ZYA

Assortiment de différents capuchons abrasifs POLICAP avec porte-capuchon adapté de forme cylindrique ZYA (anciennement forme A).

Contenu :
- 5 capuchons abrasifs POLICAP PC ZYA de chaque : 1015 A, 1317 A et 1626 A (granulométries 60, 150, 280)
- 10 capuchons abrasifs POLICAP PC ZYA de chaque : 0510 A et 0712 A (granulométries 60 ou 80 et 150, 280)
- 1 porte-capuchon POLICAP PCT ZYA de chaque : 0510/3, 0712/3, 1015/3, 1317/6 et 1626/6

Avantages :
- Emballage plastique robuste et réutilisable.

Abrasif :
Corindon A
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

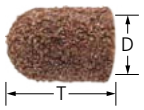
Forme	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
ZYA	180 x 145 x 40	355404	1	PCS ZYA 110

Capuchons abrasifs PC WRC

Capuchons abrasifs POLICAP de forme cylindrique à bout arrondi WRC (anciennement forme C).

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC-COOL (gris)
Grain de céramique CO-COOL (rouge)
Code couleur des granulométries du corindon A :
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



A 60/80

A 150

A 280

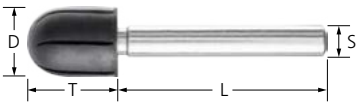
SiC-COOL

CO-COOL

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 60	80	120	150	280	tr/min opt.		Désignation
		EAN 4007220							
Corindon A									
5	11	-	150931	-	150948	150955	40 000	50	PC WRC 0511 A ...
7	13	150962	-	-	150979	150986	30 000	50	PC WRC 0713 A ...
10	15	150993	-	-	151006	151013	20 000	50	PC WRC 1015 A ...
13	17	151020	-	-	151037	151044	16 000	50	PC WRC 1317 A ...
16	26	151051	-	-	151068	151075	12 000	50	PC WRC 1626 A ...
Carbure de silicium SiC-COOL									
5	11	-	953716	-	953723	-	40 000	50	PC WRC 0511 SiC-COOL ...
7	13	-	953730	-	953747	-	30 000	50	PC WRC 0713 SiC-COOL ...
10	15	-	953754	-	953761	-	20 000	50	PC WRC 1015 SiC-COOL ...
13	17	-	953778	-	953792	-	16 000	50	PC WRC 1317 SiC-COOL ...
16	26	-	953808	-	953815	-	12 000	50	PC WRC 1626 SiC-COOL ...
Grain céramique CO-COOL									
5	11	-	953938	953945	-	-	40 000	50	PC WRC 0511 CO-COOL ...
7	13	-	953952	953969	-	-	30 000	50	PC WRC 0713 CO-COOL ...
10	15	-	953976	954041	-	-	20 000	50	PC WRC 1015 CO-COOL ...
13	17	-	954058	954119	-	-	16 000	50	PC WRC 1317 CO-COOL ...
16	26	-	954126	954133	-	-	12 000	50	PC WRC 1626 CO-COOL ...

Porte-capuchons PCT WRC

Porte-capuchons POLICAP adapté de forme cylindrique à bout arrondi WRC (anciennement forme C).



D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	11	2,35	40	621820	30 000	5	PCT WRC 0511/2,35
		3	25	147160	95 000	5	PCT WRC 0511/3
7	13	2,35	40	621837	24 500	5	PCT WRC 0713/2,35
		3	25	147177	65 000	5	PCT WRC 0713/3
10	15	2,35	40	621844	17 500	5	PCT WRC 1015/2,35
		3	25	147184	45 000	5	PCT WRC 1015/3
13	17	2,35	40	621851	13 750	5	PCT WRC 1317/2,35
		6	40	147245	35 000	5	PCT WRC 1317/6
16	26	6	40	147252	30 000	5	PCT WRC 1626/6

POLICAP
PCS, forme WRC

Assortiment PCS WRC

Assortiment de différents capuchons abrasifs POLICAP avec porte-capuchon adapté de forme cylindrique à bout arrondi WRC (anciennement forme C).

Contenu :
- 5 capuchons abrasifs POLICAP PC WRC de chaque : 1015 A, 1317 A et 1626 A (granulométries 60, 150, 280)
- 10 capuchons abrasifs POLICAP PC WRC de chaque : 0511 A et 0713 A (granulométries 60 ou 80 et 150, 280)
- 1 porte-capuchon POLICAP PCT WRC de chaque : 0511/3, 0713/3, 1015/3, 1317/6 et 1626/6

Avantages :
- Emballage plastique robuste et réutilisable.

Abrasif :
Corindon A
Code couleur des granulométries :
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Forme	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
WRC	180 x 145 x 40	355411	1	PCS WRC 110

Capuchons abrasifs PC WKG

A 60/80 A 150 A 280

Capuchons abrasifs POLICAP de forme crayon WKG (anciennement forme G).
L'angle du cône est de 30°.

Abrasif :
Corindon A
Code couleur des granulométries :
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 60	80	150	280	tr/min opt.		Désignation
		EAN 4007220						
5	11	-	151082	151099	151105	40 000	50	PC WKG 0511 A ...
7	13	151112	-	151129	151136	30 000	50	PC WKG 0713 A ...
10	15	151143	-	151150	151167	20 000	50	PC WKG 1015 A ...
13	17	151174	-	151181	151198	16 000	50	PC WKG 1317 A ...
16	26	151204	-	151211	151228	12 000	50	PC WKG 1626 A ...

Porte-capuchons PCT WKG

Porte-capuchon POLICAP de forme crayon WKG (anciennement forme G).

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	11	3	25	147191	95 000	5	PCT WKG 0511/3
7	13	3	25	147207	65 000	5	PCT WKG 0713/3
10	15	3	25	147214	45 000	5	PCT WKG 1015/3
13	17	2,35	40	434338	13 750	5	PCT WKG 1317/2,35
		6	40	147269	35 000	5	PCT WKG 1317/6
16	26	6	40	147276	30 000	5	PCT WKG 1626/6

Assortiment PCS WKG

Assortiment de différents capuchons abrasifs POLICAP avec porte-capuchon adapté de forme crayon WKG (anciennement forme G).

Contenu :
- 5 capuchons abrasifs POLICAP PC WKG de chaque : 1015 A, 1317 A et 1626 A (granulométries 60, 150, 280)
- 10 capuchons abrasifs POLICAP PC WKG de chaque : 0511 A et 0713 A (granulométries 60 ou 80 et 150, 280)
- 1 porte-capuchon POLICAP PCT WKG de chaque : 0511/3, 0713/3, 1015/3, 1317/6 et 1626/6

Avantages :
- Emballage plastique robuste et réutilisable.

Abrasif :
Corindon A
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Forme	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
WKG	180 x 145 x 40	355428	1	PCS WKG 110

A 60/80

A 150

A 280

SiC-COOL

CO-COOL

Capuchons abrasifs PC KEL

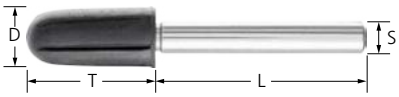
Capuchons abrasifs POLICAP de forme conique à bout arrondi KEL (anciennement forme L).

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC-COOL (gris)
Grain de céramique CO-COOL (rouge)
Code couleur des granulométries du corindon A :
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 60	80	120	150	280	tr/min opt.		Désignation
		EAN 4007220							
Corindon A									
5	15	-	151235	-	151242	151259	40 000	50	PC KEL 0515 A ...
11	25	151266	-	-	151273	151280	20 000	50	PC KEL 1125 A ...
16	32	151297	-	-	151303	151310	12 000	50	PC KEL 1632 A ...
21	40	151327	-	-	151334	151341	9 500	50	PC KEL 2140 A ...
Carbure de silicium SiC-COOL									
5	15	-	953822	-	953839	-	40 000	50	PC KEL 0515 SiC-COOL ...
11	25	-	953846	-	953853	-	20 000	50	PC KEL 1125 SiC-COOL ...
16	32	-	953891	-	953907	-	12 000	50	PC KEL 1632 SiC-COOL ...
21	40	-	953914	-	953921	-	9 500	50	PC KEL 2140 SiC-COOL ...
Grain céramique CO-COOL									
5	15	-	954140	954263	-	-	40 000	50	PC KEL 0515 CO-COOL ...
11	25	-	954164	954188	-	-	20 000	50	PC KEL 1125 CO-COOL ...
16	32	-	954195	954218	-	-	12 000	50	PC KEL 1632 CO-COOL ...
21	40	-	954225	954232	-	-	9 500	50	PC KEL 2140 CO-COOL ...

PCT, forme KEL



Porte-capuchons PCT KEL

Porte-capuchon POLICAP de forme conique à bout arrondi KEL (anciennement forme L).

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	15	6	40	147283	95 000	5	PCT KEL 0515/6
11	25	6	40	147290	40 000	5	PCT KEL 1125/6
16	32	6	40	147306	30 000	5	PCT KEL 1632/6
21	40	6	40	147313	20 000	5	PCT KEL 2140/6

Assortiment PCS 650

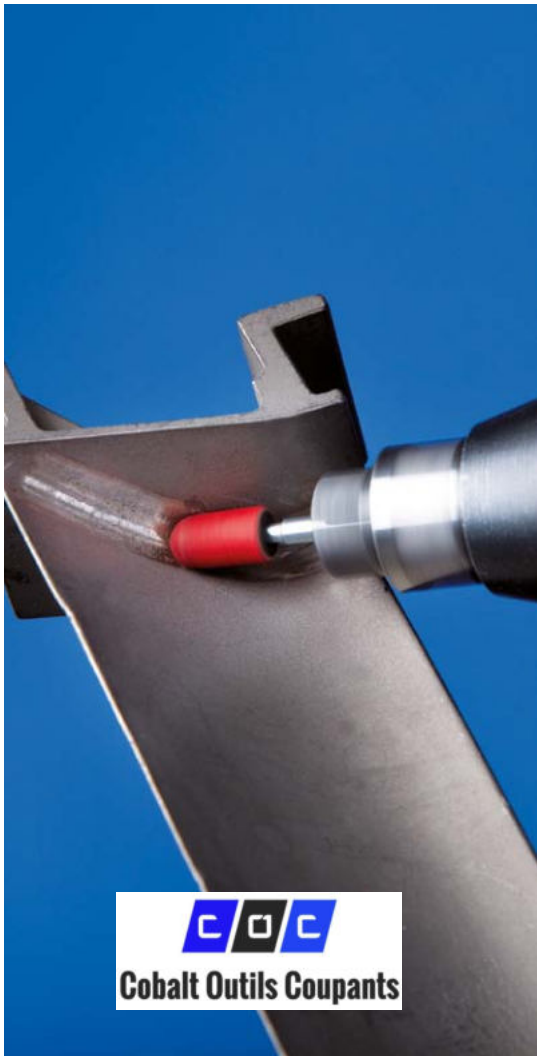
Assortiment de différents capuchons abrasifs POLICAP avec porte-capuchon adapté.

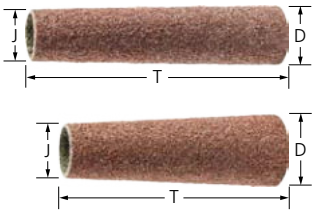
Contenu :
- 10 capuchons abrasifs POLICAP de chaque : PC ZYA 1626 A et PC WKG 1626 A (granulométries 150 et 280)
- 25 capuchons abrasifs POLICAP de chaque : PC ZYA 1015 A, PC ZYA 1317 A, PC WKG 1015 A et PC WKG 1317 A (granulométries 150 et 280)
- 50 capuchons abrasifs POLICAP de chaque : PC ZYA 0510 A, PC ZYA 0712 A, PC WKG 0511 A et PC WKG 0713 A (granulométries 150 et 280)
- 1 porte-capuchon POLICAP de chaque : PCT ZYA 0510/3, PCT ZYA 0712/3, PCT ZYA 1317/3, PCT ZYA 1626/6, PCT WKG 0511/3, PCT WKG 0713/3, PCT WKG 1015/3, PCT WKG 1317/6 et PCT WKG 1626/6

Avantages :
- Emballage plastique robuste et réutilisable.

Abrasif :
Corindon A
Code couleur des granulométries :
150 = noir
280 = brun rouge

Forme	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
ZYA, WKG	332 x 235 x 50	355435	1	SET PCS 650





Manchons abrasifs PCH

Manchons abrasifs POLICAP de forme conique.

Abrasif :
Corindon A
Code couleur des granulométries :
60 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	Granulométrie 60	150	280	tr/min opt.	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220						
7	5	85	151358	151365	151372	12 000	PCT 0585	10	PCH 070585 L A …
14	11	85	151389	151396	-	12 000	PCT 1185	10	PCH 141185 L A …
20	16	85	151419	151426	-	12 000	PCT 1685	10	PCH 201685 L A …
24	21	85	151440	151457	-	12 000	PCT 2185	10	PCH 242185 L A …
20	15	65	151471	151488	-	18 500	GK 201463	10	PCH 201565 L A …
36	22	65	151532	-	-	13 000	GK 362260	10	PCH 362265 L A …

PCT, forme KEL

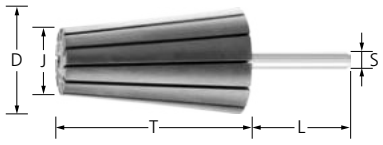
Porte-manchons PCT KEL

Porte-manchon POLICAP adapté de forme conique à bout arrondi KEL (anciennement forme L).

Avantages :
- Fixation sûre des manchons abrasifs grâce à l'adhérence optimale de la surface caoutchoutée.

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
8	85	6	40	147320	20 000	5	PCT KEL 0585/6
13	85	6	40	147337	15 000	5	PCT KEL 1185/6
18	85	6	40	147344	13 000	5	PCT KEL 1685/6
23	85	6	30	147351	12 000	5	PCT KEL 2185/6

GK, forme conique



Porte-manchons GK

Porte-manchon POLICAP adapté de forme conique.

Avantages :
- Fixation sûre des manchons abrasifs grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	Max. RPM	Vitesse minimale [t/min]		Désignation
20	14	63	6	40	147078	26 000	19 000	5	GK 201463/6
36	22	60	6	40	147092	15 900	10 000	5	GK 362260/6

Les roues à lamelles sur tige se constituent de lamelles d'abrasif appliquées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur souplesse, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support toile souple, résistant à la traction.

Les roues à lamelles sur tige portent la désignation « roues à lamelles sur tige » selon la norme ISO 3919.

Facteurs influant sur les résultats :

- **Usure de l'outil et charge thermique :**
  La réduction de la pression appliquée et de la vitesse circonférentielle ainsi que l'apport d'huile à rectifier ralentissent l'usure de l'outil et la charge thermique de la pièce.
- **Enlèvement de matière :**
  Pour intensifier l'enlèvement de matière, utiliser un grain plus grossier. Ne pas augmenter la pression appliquée pour ne pas accentuer l'usure de l'outil et éviter d'échauffer la pièce.
- **Rugosité de la surface :**
  L'augmentation de la vitesse de coupe permet d'obtenir une surface légèrement plus fine, tandis que l'augmentation de la pression de travail permet d'obtenir une surface légèrement plus rugueuse. Pour un même grain abrasif, plus le matériau traité est tendre, plus la surface obtenue est rugueuse.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Dans la mesure où l'abrasif agressif est libéré en continu, permet d'obtenir un enlèvement de matière constant sur toute la durée de vie de l'outil.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au noyautage plat.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

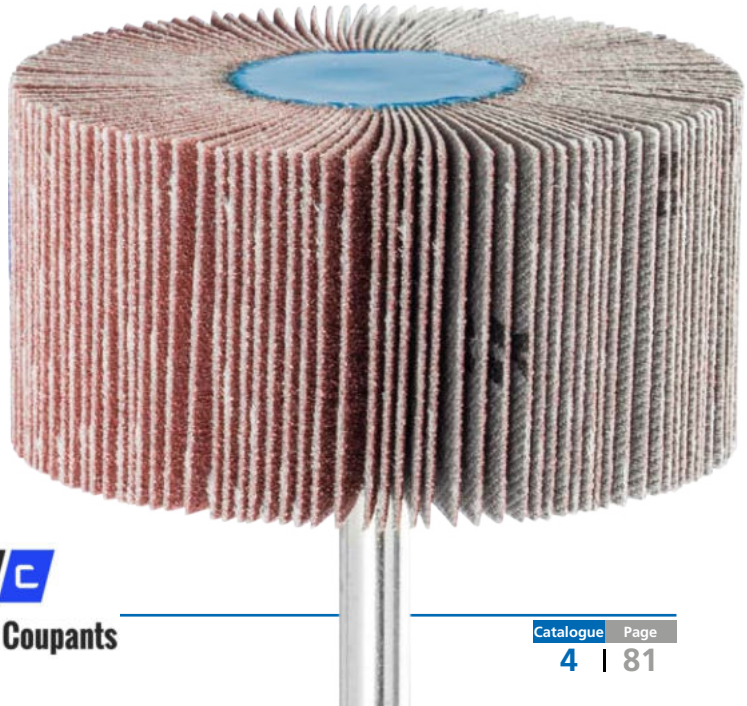
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**155455**
  F 6030/6 A **120**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  F = roue à lamelles sur tige
  6030 = ø extérieur D x largeur T [mm]
  6 = ø tige S_d [mm]
  A = abrasif
  120 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La sécurité est uniquement garantie si :
  - la longueur de serrage fait au moins 15 mm.
  - la vitesse de rotation maximale définie en fonction de la longueur de tige visible n'est pas dépassée.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les roues à lamelles sur tige pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



Outils à lamelles

Informations générales sur les roues à lamelles sur tige

L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ▶ Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	Corindon A	Corindon zirconien Z-COOL	Grain céramique CO-COOL	Carbure de silicium SiC-COOL
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités		●	❍	❍	
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	❍	●	●	
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		●	●	
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	❍			●
		Laiton, cuivre, zinc	●	❍	❍	
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	❍			●
		Bronze, titane		❍	❍	●
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		❍	●	
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	❍	●	
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	❍			●

● = parfaitement adaptée ❍ = bien adaptée

Vitesse optimale

Exemple :
F 6030/6 A 120
Vitesse de coupe : 15–20 m/s
Vitesse de rotation : 4 700–6 300 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]		
	15	20	40
	Vitesses de rotation [tr/min]		
10	28 600	38 100	76 300
15	19 000	25 400	50 900
20	14 300	19 000	38 100
25	11 400	15 200	30 500
30	9 500	12 700	25 400
40	7 100	9 500	19 000
50	5 700	7 600	15 200
60	4 700	6 300	12 700
80	3 500	4 700	9 500

Version corindon A

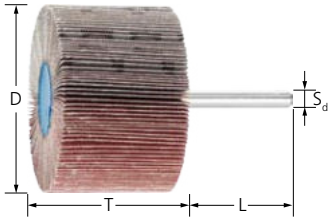
Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :
Corindon A

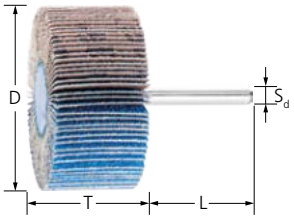
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter



D [mm]	T [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	150	180	240	320	400	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220												
ø de tige 3 x 40 mm [S_d x L]														
10	10	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	38 000	75 000	10	F 1010/3 A ...
	15	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	38 000	75 000	10	F 1015/3 A ...
15	5	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	25 000	50 000	10	F 1505/3 A ...
	10	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	25 000	50 000	10	F 1510/3 A ...
	15	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	25 000	50 000	10	F 1515/3 A ...
20	10	-	-	336892	154113	154120	292563	378663	378670	-	19 000	38 100	10	F 2010/3 A ...
30	5	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	12 000	25 400	10	F 3005/3 A ...
	10	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	12 000	25 400	10	F 3010/3 A ...
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]														
20	10	-	235478	292594	292617	292624	292631	-	-	-	19 000	38 100	10	F 2010/6 A ...
25	10	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	15 000	30 500	10	F 2510/6 A ...
	15	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	15 000	30 500	10	F 2515/6 A ...
	20	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	15 000	30 500	10	F 2520/6 A ...
	25	-	557440	292655	292662	292679	292686	-	-	-	15 000	30 500	10	F 2525/6 A ...
30	3	-	-	950838	950845	950852	950869	950876	950883	-	12 000	25 400	10	F 3003/6 A ...
	5	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	12 000	25 400	10	F 3005/6 A ...
	10	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	12 000	25 400	10	F 3010/6 A ...
	15	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	12 000	25 400	10	F 3015/6 A ...
	20	035153	035160	-	-	035177	035184	035191	035207	-	12 000	25 400	10	F 3020/6 A ...
	30	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	12 000	25 400	10	F 3030/6 A ...
40	10	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	9 600	19 100	10	F 4010/6 A ...
	15	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	9 600	19 100	10	F 4015/6 A ...
	20	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	9 600	19 100	10	F 4020/6 A ...
50	5	-	950968	951019	951026	951033	951040	951057	951064	-	7 000	15 200	10	F 5005/6 A ...
	10	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	7 000	15 200	10	F 5010/6 A ...
	15	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	7 000	15 200	10	F 5015/6 A ...
	20	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	7 000	15 200	10	F 5020/6 A ...
	30	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	7 000	15 200	10	F 5030/6 A ...
60	5	-	951071	951088	951095	951101	951118	951125	951132	-	6 300	12 700	10	F 6005/6 A ...
	15	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6 300	12 700	10	F 6015/6 A ...
	20	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6 300	12 700	10	F 6020/6 A ...
	30	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	6 300	12 700	10	F 6030/6 A ...
	40	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	6 300	12 700	10	F 6040/6 A ...
	50	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6 300	12 700	10	F 6050/6 A ...
80	5	-	549780	373743	463062	403396	958889	102114	102121	-	4 800	9 500	10	F 8005/6 A ...
	10	-	422120	262184	422137	065877	065907	065914	048412	-	4 800	9 500	10	F 8010/6 A ...
	15	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	4 800	9 500	10	F 8015/6 A ...
	20	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	4 800	9 500	10	F 8020/6 A ...
	30	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	4 800	9 500	10	F 8030/6 A ...
	40	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	4 800	9 500	10	F 8040/6 A ...
	50	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	4 800	9 500	10	F 8050/6 A ...



Version corindon zirconien Z-COOL

Rendement d'usinage élevé sans échauffement pour les travaux de ponçage grossier.

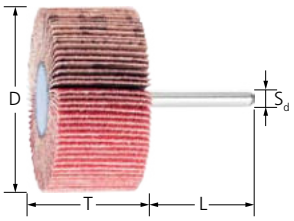
Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Corindon zirconien Z-COOL

PFERDVALUE :

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 60	Granulométrie 80	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220					
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]							
30	20	297353	297360	12 000	25 400	10	F 3020/6 Z-COOL ...
40	20	297377	297384	9 600	19 100	10	F 4020/6 Z-COOL ...
50	20	297391	297407	7 000	15 200	10	F 5020/6 Z-COOL ...
60	30	297414	297421	6 300	12 700	10	F 6030/6 Z-COOL ...
80	50	297438	297445	4 800	9 500	10	F 8050/6 Z-COOL ...



Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

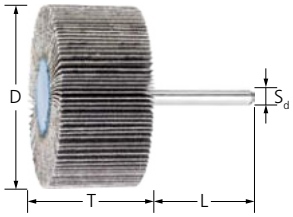
PFERDVALUE :

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 40	Granulométrie 60	Granulométrie 80	Granulométrie 120	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220							
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]									
20	10	-	065938	884751	884775	19 000	38 100	10	F 2010/6 CO-COOL ...
30	10	803738	803745	803752	803769	12 000	25 400	10	F 3010/6 CO-COOL ...
	15	803776	803783	803790	803806	12 000	25 400	10	F 3015/6 CO-COOL ...
	20	035009	035016	035023	962046	12 000	25 400	10	F 3020/6 CO-COOL ...
40	20	803813	803820	803837	803844	9 600	19 100	10	F 4020/6 CO-COOL ...
50	30	803868	803875	803899	803882	7 000	15 200	10	F 5030/6 CO-COOL ...
60	15	065945	065952	000137	065969	6 300	12 700	10	F 6015/6 CO-COOL ...
	30	803905	803912	803929	803936	6 300	12 700	10	F 6030/6 CO-COOL ...

Version carbure de silicium SiC

Pour les travaux de ponçage universels sur les pièces en aluminium, cuivre, bronze, titane et plastiques renforcés de fibres.
Convient particulièrement à l'utilisation sur les alliages de titane.
Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usinage des éléments d'entraînement.



Abrasif :
Carbure de silicium SiC

PFERDVALUE :

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie 60	80	120	150	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220							
ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]									
20	10	102145	102176	102183	102206	19 000	38 100	10	F 2010/6 SiC ...
30	10	154588	154595	154601	154618	12 000	25 400	10	F 3010/6 SiC ...
	15	102213	102220	102268	102275	12 000	25 400	10	F 3015/6 SiC ...
	20	102299	102343	102367	102398	12 000	25 400	10	F 3020/6 SiC ...
40	20	102411	102442	102459	102480	9 600	19 100	10	F 4020/6 SiC ...
50	30	102510	102572	102626	102633	7 000	15 200	10	F 5030/6 SiC ...
60	15	102657	102664	102701	102718	6 300	12 700	10	F 6015/6 SiC ...
	30	155943	155950	155967	155974	6 300	12 700	10	F 6030/6 SiC ...

Assortiment de roues à lamelles sur tige

FSO

Assortiment de différentes roues à lamelles sur tige de la version corindon A avec une tige de ø 6 mm.

Contenu :
5 roues à lamelles sur tige de chaque :
- F 4015/6 A 80
- F 4015/6 A 120
- F 5015/6 A 60
- F 5015/6 A 80
- F 6030/6 A 60
- F 6040/6 A 80
- F 6040/6 A 150
- F 8030/6 A 60

Avantages :
- Découvrir et essayer la vaste gamme.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.
- Carton de présentation conçu pour stimuler les ventes.

Abrasif :
Corindon A

PFERDVALUE :

L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
240 x 145 x 240	156087	1	FSO 5400

Cobalt Outils Coupants

Outils à lamelles
Roues à lamelles

Les roues à lamelles se composent de lamelles d'abrasif appliquées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil.
Grâce à leur souplesse, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support toile souple, résistant à la traction.

Les roues à lamelles portent la désignation « roues à lamelles » selon la norme ISO 5429.

Facteurs influant sur les résultats :
- **Usure de l'outil et charge thermique :**
  La réduction de la pression appliquée et de la vitesse circonférentielle ainsi que l'apport d'huile à rectifier ralentissent l'usure de l'outil et la charge thermique de la pièce.
- **Enlèvement de matière :**
  Pour intensifier l'enlèvement de matière, utiliser un grain plus grossier. Ne pas augmenter la pression appliquée pour ne pas accentuer l'usure de l'outil et éviter d'échauffer la pièce.
- **Rugosité de la surface :**
  L'augmentation de la vitesse de coupe permet d'obtenir une surface légèrement plus fine, tandis que l'augmentation de la pression de travail permet d'obtenir une surface légèrement plus rugueuse. Pour un même grain abrasif, plus le matériau traité est tendre, plus la surface obtenue est rugueuse.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Dans la mesure où l'abrasif agressif est libéré en continu, permet d'obtenir un enlèvement de matière constant sur toute la durée de vie de l'outil.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 30 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.
- Utiliser une machine motrice de 1 000–1 500 W pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**469040**
  FR 10030/25,4 A **40**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  FR = roue à lamelles
  10030 = ø extérieur D x largeur T [mm]
  25,4 = ø d'alésage H [mm]
  A = abrasif
  40 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- Toujours utiliser les roues à lamelles avec les flasques de serrage adaptés.
- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est déterminée comme suit :
  - Roues à lamelles = 50 m/s
  - Roues à lamelles pour meuleuse d'angle = 80 m/s
  - Rouleaux à lamelles = 32 m/s
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

- Porte-outil avec flasque de serrage
- Flasques de réduction pour roues à lamelles

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les roues à lamelles pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.

Vitesse optimale

Exemple :
FR 16550/25,4 A 80
Vitesse de coupe : 15–30 m/s
Vitesse de rotation : 1 700–3 400 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]						
	15	20	25	30	40	50	80
	Vitesses de rotation [tr/min]						
100	2 800	3 800	4 700	5 700	7 600	9 500	15 200
115	2 400	3 300	4 100	4 900	6 600	8 300	13 200
125	2 200	3 000	3 800	4 500	6 100	7 600	12 200
150	1 900	2 500	3 100	3 800	5 000	6 300	10 100
165	1 700	2 300	2 800	3 400	4 600	5 700	9 200
200	1 400	1 900	2 300	2 800	3 800	4 700	7 600
250	1 100	1 500	1 900	2 200	3 000	3 800	6 100

Version corindon A

Pour le ponçage universel grossier à fin.

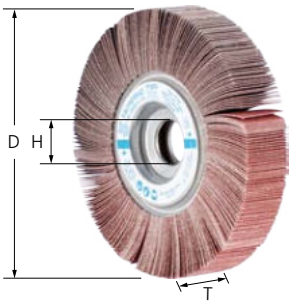
Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Porte-outil adapté pour ø 100, 150 et 165 mm : FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)
- Porte-outil adapté pour ø 200 mm et 250 mm : FR/VR 12/44,0 (EAN 4007220479650)
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	150	240	320	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220										
100	30	25,4	469040	469057	469071	469095	-	-	-	5 500	9 500	2	FR 10030/25,4 A ...
	50	25,4	469187	469194	469224	469231	-	-	-	5 500	9 500	2	FR 10050/25,4 A ...
150	30	25,4	296851	296868	296875	296882	296899	-	-	3 500	6 300	2	FR 15030/25,4 A ...
	50	25,4	296905	296912	296929	296936	296943	469699	-	3 500	6 300	2	FR 15050/25,4 A ...
165	30	25,4	470091	470107	470114	470121	470138	469941	-	3 200	5 700	2	FR 16530/25,4 A ...
	50	25,4	469767	469781	469804	469811	469835	469842	469859	3 200	5 700	2	FR 16550/25,4 A ...
200	30	44	-	469606	469613	469637	-	469675	-	2 600	4 700	2	FR 20030/44,0 A ...
	50	44	-	469262	469286	469309	469323	469347	-	2 600	4 700	2	FR 20050/44,0 A ...
250	50	44	-	469064	469088	469101	469132	469156	469170	2 100	3 800	1	FR 25050/44,0 A ...

Version CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

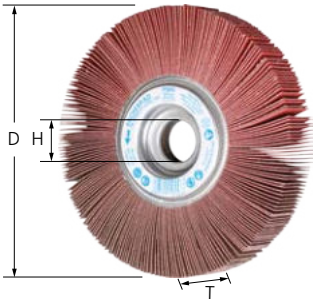
Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Porte-outil adapté pour ø 150 et 165 mm : FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220							
150	30	25,4	104859	104873	104880	104903	3 500	6 300	2	FR 15030/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105467	105474	105481	105498	3 500	6 300	2	FR 15050/25,4 CO-COOL ...
165	30	25,4	105504	105511	105528	105535	3 200	5 700	2	FR 16530/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105542	105559	105566	105573	3 200	5 700	2	FR 16550/25,4 CO-COOL ...

Assortiment FR

Assortiment comprenant une meuleuse droite électrique puissante et des outils PFERD conçus pour le nettoyage, le brossage et le ponçage très fin de surfaces moyennes à grandes sur pièces en acier inoxydable (INOX). Convient parfaitement aux travaux de ponçage universel, spécialement dans les opérations de montage.

Contenu :
1 pièce de chaque :
- Meuleuse droite électrique UGER 15/60 SI à variateur de vitesse électronique (2 800–5 900 tr/min)
- Pince de serrage de ø 6, 8 et 12 mm
- Roue à lamelles FR 15030 A-COOL 60
- Roue à lamelles FR 15030 A-COOL 120
- Roue abrasive POLINOX PNL 15050 A 100
- Porte-outil FR/VR 12/25,4 100-165
- Porte-outil PCLB 8/13/26

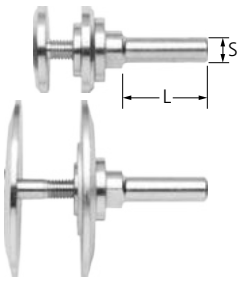
2 pièces :
- Disques POLICLEAN PCLS 15013/13

Avantages :
- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation de roues à lamelles et POLINOX.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
150	587 x 285 x 162	777350	1	SET FR 15030 UGER 15/60 230 V

Porte-outils FR/VR



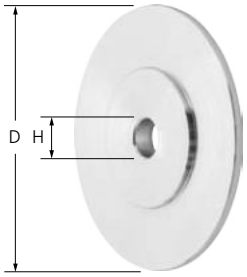
Version à flasque de serrage

Pour le serrage des roues à lamelles PFERD.
Les flasques de serrage restent encastrés dans l'outil.

Avantages :
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

Consignes de commande :
- Compris dans la livraison : porte-outil, ø de serrage 12 mm, 2 flasques et vis assorties (pour diverses largeurs de roue à lamelles).
- Fabrication de porte-outils avec cône morse sur demande.

Adapté à un diamètre de roues [mm]	Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
100, 150, 165	25,4	12	40	25–50	479643	1	FR/VR 12/25,4 100-165
200, 250	44	12	40	25–50	479650	1	FR/VR 12/44,0 200-250



Flasques de réduction pour roues à lamelles à alésage

Pour serrer les roues à lamelles et roues abrasives POLINOX sur les broches d'entraînement.
Les flasques de serrage restent encastrés dans l'outil.

Avantages :
- Ajustement par alésage aux broches d'entraînement en place.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

Consignes de commande :
- Compris dans la livraison : 1 paire

Adapté à un diamètre de roues [mm]	D [mm]	H [mm]	H max. [mm]	EAN 4007220		Désignation
150, 165	40	12	22,2	509876	1	RF FR 150-165 Bo. 12-22,2
200, 250	83	12	40	498460	1	RF FR 200-250 Bo. 12-40

Version corindon A

L'outil idéal pour une utilisation sur meuleuses d'angle dans les ateliers de montage.
Pour le ponçage universel grossier à fin.

Avantages :
- Montable directement sur la meuleuse d'angle sans accessoires de serrage supplémentaires.

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 40 et 50 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Consignes de sécurité :
- Toujours utiliser les roues à lamelles avec les flasques de serrage correspondant à la meuleuse d'angle.

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie							tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			40	60	80	120	180	240	320				
			EAN 4007220										
115	20	M14	752364	752388	752395	752401	023617	023624	023631	7 500	13 300	2	FR WS 11520 M14 A ...
		5/8-11	759417	759424	759431	759448	023679	023686	023693	7 500	13 300	2	FR WS 11520 5/8-11 A ...
125	20	M14	752418	752425	752432	752449	023648	023655	023662	6 850	12 200	2	FR WS 12520 M14 A ...
		5/8-11	847688	847701	847718	847725	023709	023716	023723	6 850	12 200	2	FR WS 12520 5/8-11 A ...

Version grain céramique CO-COOL

L'outil idéal pour une utilisation sur meuleuses d'angle dans les ateliers de montage.
Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Avantages :
- Montable directement sur la meuleuse d'angle sans accessoires de serrage supplémentaires.

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 40 et 50 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

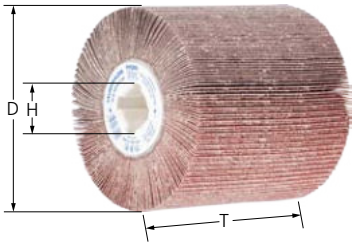
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Consignes de sécurité :
- Toujours utiliser les roues à lamelles avec les flasques de serrage correspondant à la meuleuse d'angle.

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			40	60	80	120				
			EAN 4007220							
115	20	M14	025611	025635	025642	025659	7 500	13 300	2	FR WS 11520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025697	025703	025710	025727	7 500	13 300	2	FR WS 11520 5/8-11 CO-COOL ...
125	20	M14	025628	025666	025673	025680	6 850	12 200	2	FR WS 12520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025734	025741	025765	025789	6 850	12 200	2	FR WS 12520 5/8-11 CO-COOL ...



Version FR-W

Convient à l'usinage universel des surfaces métalliques moyennes à grandes, par exemple lors de travaux de finition sur de grands rayons dans la fabrication de cuves, de cuisines et d'appareils ; usinage manuel de grandes surfaces et contours pour une finition de surface homogène (effet brossé).

Convient à tous les systèmes à clavette courants.

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 30 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices adaptées :
Entraînements pour rouleaux abrasifs

Consignes de commande :
- L'alésage ø 19 mm à 4 cannelures s'adapte à tous les entraînements à rouleaux standards.
- Vous trouverez d'autres rouleaux aux pages 116–117 de ce catalogue et dans la section de catalogue 8.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	150	180	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220									
100	100	19	770498	770504	770511	770528	770535	770542	3 800	6 100	1	FR-W 100100 A ...

Rouleaux, assortiment FR-W

Assortiment FR-W

Assortiment comprenant un entraînement pour rouleaux abrasifs électrique puissant et des outils PFERD conçus pour le nettoyage, le brossage et le ponçage très fin de grandes surfaces sur pièces en acier inoxydable (INOX).

Contenu :
1 pièce de chaque :
- Entraînement pour rouleaux abrasifs UWER 15/40 A-SI D19 à variateur de vitesse électronique (900–3 500 tr/min)
- Rouleau à lamelles FR-W 100100 A 80
- Rouleau abrasif POLINOX PNL-W 100100 A 180
- Trois compartiments vides permettent de ranger d'autres rouleaux de la gamme PFERD.

Avantages :
- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation de rouleaux à lamelles et POLINOX.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.
- Vous trouverez différentes versions de brosses rouleau dans la section de catalogue 8.

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
100	594 x 561 x 161	777299	1	SET FR-W 100100 UWER 15/40 230 V

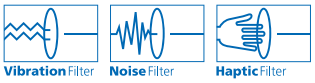
Les outils POLIFLAP sont conçus pour lisser ou rétablir les structures de surface, la finition des rayons, des contours, des cambrures et des grandes surfaces.

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 32 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

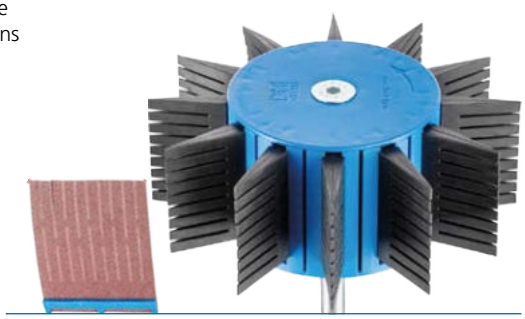
PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les outils POLIFLAP pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



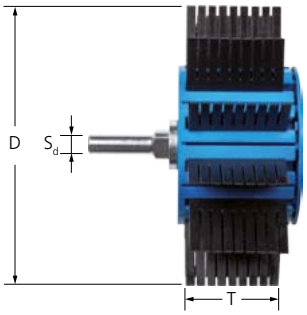
Accessoires :

- Lamelles abrasives POLIFLAP
- Lamelles en caoutchouc POLIFLAP



Roue abrasive PFL

La roue abrasive se compose d'un moyeu sur tige et de lamelles en caoutchouc. Des lamelles abrasives doivent être ajoutées en complément.
La combinaison et l'agencement des lamelles abrasives et des lamelles en caoutchouc offrent à l'outil une très grande flexibilité.



Avantages :
- Optimal pour homogénéiser des structures de surface différentes.
- Dans la mesure où l'abrasif est libéré en continu, permet d'obtenir une finition de surface homogène sur toute la durée de vie.
- Grand confort d'utilisation grâce à un poids très réduit.

Recommandations d'utilisation :
- Pour obtenir des résultats optimaux sur l'acier inoxydable (INOX), utiliser à une vitesse comprise entre 1 400 et 1 700 tr/min.
- En cas de forte usure, il est recommandé de remplacer les lamelles prématurément.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

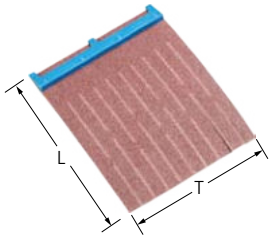
Consignes de commande :
- Livraison sans lamelles abrasives. Veuillez commander séparément les lamelles abrasives de la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
170	60	12	725405	1 500	3 500	1	PFL 17060/12

Lamelles abrasives PFL-SL

Lamelles abrasives adaptées à la roue abrasive POLIFLAP pour la réalisation d'effets optiques grossiers à très fins.

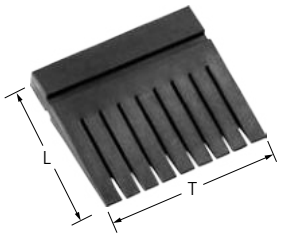


Avantages :
- Grand confort d'utilisation grâce au remplacement très simple en cas d'usure.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- L'unité d'emballage correspond à la garniture complète d'une roue abrasive POLIFLAP.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie									Désignation
		60	80	100	120	150	180	220	320		
		EAN 4007220									
75	60	725276	725283	725290	725306	725313	725320	725337	725344	12	PFL-SL A ...



Lamelles en caoutchouc PFL-GL

Lamelles en caoutchouc adaptées à la roue abrasive POLIFLAP. Elles sont intercalées entre les lamelles abrasives pour renforcer l'effet de ponçage et la souplesse de l'outil.

Avantages :
- Grand confort d'utilisation grâce au remplacement très simple en cas d'usure.

Consignes de commande :
- L'unité d'emballage correspond à la garniture complète d'une roue abrasive POLIFLAP.

L [mm]	T [mm]	EAN 4007220		Désignation
50	55	725412	12	PFL-GL

POLIFLAP, assortiment PFL

Assortiment PFL

Assortiment comprenant une meuleuse droite électrique puissante et des outils PFERD conçus pour le brossage et le lissage de surfaces moyennes à grandes sur pièces en acier inoxydable (INOX).

Contenu :
1 pièce de chaque :
- Meuleuse droite électrique UGER 15/30 SI à variateur de vitesse électronique (750–3 000 tr/min)
- Pince de serrage de ø 6, 8 et 12 mm
- Clé Allen 6 mm
- Roue abrasive POLIFLAP PFL 17060/12 avec lamelles abrasives PFL-SL (granulométries A 60, A 80, A 100, A 120, A 150, A 180, A 220, A 320)
- Meule sur tige POLINOX PNG 10050/6 SiC 180
- Meule de finition sur tige Poliflex PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC

2 pièces :
- Clé à molette de 22

Avantages :
- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation d'outils POLIFLAP.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
170	594 x 561 x 161	777343	1	SET PFL 17060 UGER 15/30 SI 230 V

Les coussinets de ponçage sont parfaits pour le ponçage latéral.

Consignes de sécurité :

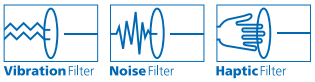
- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 20 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

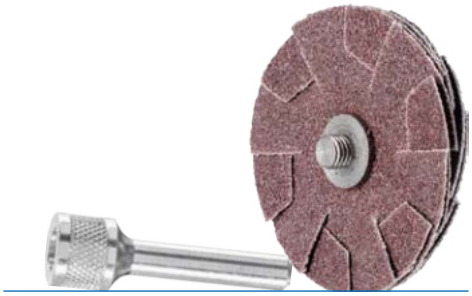
Accessoires :

- Porte-outil pour coussinets de ponçage

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les coussinets de ponçage pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.





Coussinets de ponçage KS

Version KS

Outil spécial avec prise à filetage central pour un ponçage latéral dans les rainures, cambrures et fentes.

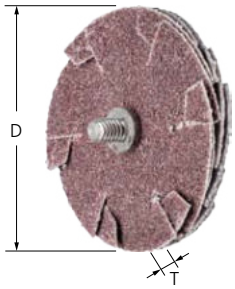
Avantages :
- Parviennent aux zones difficiles d'accès grâce à la possibilité de poncer avec la face supérieure et la face inférieure.
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Pour procéder au meulage en utilisant simultanément les deux surfaces latérales, incliner l'outil.

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.

PFERDVALUE :



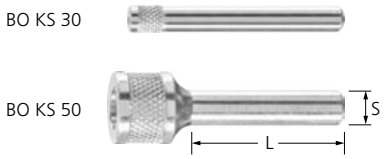
D [mm]	T [mm]	Granulométrie	Nombre de couches	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
30	5	80	4	152706	6 500	12 000	BO KS 30	20	KS 30-4 A 80
50	5	80	4	152768	4 000	8 000	BO KS 50	20	KS 50-4 A 80

Porte-outils pour coussinets de ponçage BO KS

BO KS

Porte-outil adapté aux coussinets de ponçage.

Avantages :
- Réduction de la durée de démontage/montage grâce au changement des coussinets de ponçage possible sans desserrer le porte-outil de la pince de serrage.



Adapté aux	S [mm]	L [mm]	Filetage	EAN 4007220		Désignation
KS 30-4 A 80	6	40	1/8 BSW	152164	1	BO KS 30
KS 50-4 A 80	6	40	1/4–28 UNF	152157	1	BO KS 50

Outils à lamelles
Informations générales sur les produits POLISTAR

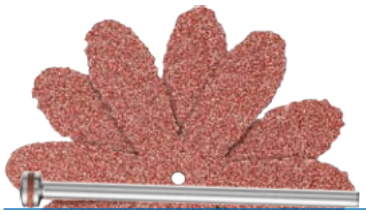
Les étoiles abrasives POLISTAR sont des outils souples spécialement conçus pour l'usinage des surfaces intérieures d'alésages et de conduits.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Usinage optimal des petits diamètres intérieurs, notamment 7–40 mm, en raison des dimensions de l'outil.

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- Les POLISTAR peuvent être superposées en plusieurs couches. Pour une utilisation optimale de l'abrasif, les décaler les unes par rapport aux autres.
  - PST 20/1,6 pour alésage ø 7–15 mm
  - PST 30/1,6 pour alésage ø 10–20 mm
  - PST 40/3 pour alésage ø 15–25 mm
  - PST 50/3 pour alésage ø 20–40 mm



Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Les POLISTAR sont livrées en feuilles. Quantité par feuille :
  ø 20 et 30 mm = 25 pièces
  ø 40 et 50 mm = 10 pièces

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 20 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

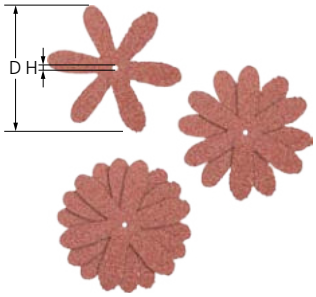
Accessoires :

- Porte-outil pour POLISTAR et POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les POLISTAR pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.

POLISTAR



Version PST

Les étoiles abrasives sont spécialement conçues pour l'usinage des surfaces intérieures de conduits.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

D [mm]	H [mm]	Granulométrie 60	80	120	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
		EAN 4007220							
20	1,6	661345	661444	661451	15 000	38 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PST 20/1,6 A ...
30	1,6	661468	661482	661512	9 500	25 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PST 30/1,6 A ...
40	3	661543	661550	661567	7 200	19 000	BO 6/3 1-6	100	PST 40/3,0 A ...
50	3	661574	661581	661598	5 700	15 000	BO 6/3 1-6	100	PST 50/3,0 A ...

Les POLISTAR-TUBE sont composées de plusieurs couches d'étoiles abrasives maintenues par un rivet. Elles sont spécialement utilisées pour l'usinage des surfaces intérieures des tuyaux et des coudes de tuyauterie.

Les étoiles abrasives s'utilisent avec les transmissions flexibles appropriées figurant dans le catalogue 9 :
- Pour PST-T ø 50 à 80 mm – 4 PST-T DIN 10/M4
- Pour PST-T ø 90 à 100 mm – 7 PST-T DIN 10/M5

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Permet d'obtenir une excellente finition de surface jusqu'à R_a 0,2 µm.
- Pas de corrosion des tubes en acier inoxydable (INOX) grâce à l'utilisation de rivets en acier inoxydable.

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- Choisir le diamètre de l'outil en fonction du diamètre intérieur des tuyaux :
  - PST-T ø 50 mm pour alésages de 35–40 mm
  - PST-T ø 60 mm pour alésages de 40–45 mm
  - PST-T ø 70 mm pour alésages de 45–50 mm
  - PST-T ø 80 mm pour alésages de 50–55 mm
  - PST-T ø 90 mm pour alésages de 55–60 mm
  - PST-T ø 100 mm pour alésages de 60–65 mm
- Choisir la granulométrie adaptée au grainage recherché :
  - Granulométrie 60 = 1,0–1,3 µm R_a
  - Granulométrie 120 = 0,6-1,0 µm R_a
  - Granulométrie 180 = 0,4-0,6 µm R_a
  - Granulométrie 240 = 0,3-0,4 µm R_a
  - Granulométrie 320 = 0,2-0,3 µm R_a

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Les PST-T de granulométrie 60 sont toujours livrés en 4 couches.

Consignes de sécurité :

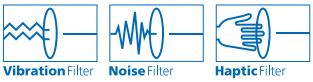
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires :

- Porte-outil pour POLISTAR et POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE :

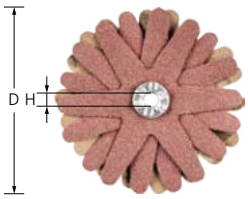
PFERDERGONOMICS recommande les POLISTAR-TUBE pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



POLISTAR-TUBE

PST-T

Les étoiles abrasives sont parfaites pour une utilisation en conduit ou coude de tuyauterie.



Abrasif :
Corindon A

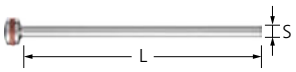
PFERDVALUE :

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

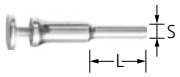
D [mm]	H [mm]	Nombre de couches [pièce]	Granulométrie 60	120	180	240	320	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220									
50	4	6	834398	834404	834411	834435	834442	3 000	7 650	BO 6/4 0-10	10	PST-T 50/4 6 A ...
60	4	6	834596	834718	834725	834732	834749	2 500	6 350	BO 6/4 0-10	10	PST-T 60/4 6 A ...
70	4	6	834756	834763	834770	834787	834794	2 200	5 450	BO 6/4 0-10	10	PST-T 70/4 6 A ...
80	4	6	834800	834817	834824	834831	834848	1 900	4 750	BO 6/4 0-10	10	PST-T 80/4 6 A ...
90	5	6	834855	834862	834879	834886	834893	1 700	4 250	BO 6/5 0-10	10	PST-T 90/5 8 A ...
100	5	6	834909	834916	834923	834947	834954	1 500	3 820	BO 6/5 0-10	10	PST-T 100/5 8 A ...

Outils à lamelles
Porte-outils pour POLISTAR et POLISTAR-TUBE

BO 2,3/1,6 1-5
BO 3/1,6 1-5



BO 6/3 1-6
BO 6/4 0-10
BO 6/5 0-10



BO

Porte-outil adapté aux POLISTAR et POLISTAR-TUBE.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
1,6	2,34	43	1–5	151570	10	BO 2,3/1,6 1-5
	3	43	1–5	151587	10	BO 3/1,6 1-5
3	6	40	1–6	505694	1	BO 6/3 1-6
4	6	25	0–10	834343	1	BO 6/4 0-10
5	6	25	0–10	834350	1	BO 6/5 0-10

Les outils abrasifs d'usinage des pièces métalliques et non-métalliques sont répartis en trois groupes :

- **Abrasifs agglomérés**
  (par ex. disques abrasifs)
- **Abrasifs flexibles**
  (par ex. bandes, disques, rondelles, feuilles). Ces outils assurent l'enlèvement de matière dans les applications de ponçage grossier, fin et très fin.
- **Abrasifs Vlies (en non-tissé)**
  Ce groupe est principalement affecté aux opérations de structuration des surfaces.

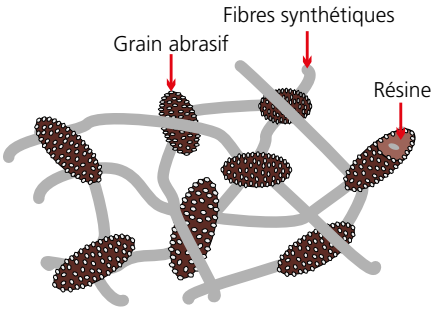
Les abrasifs Vlies se composent de fibres de polyamide, de résine synthétique et de grains abrasifs.

Les fibres Vlies sont imprégnées de résine et garnies de grains abrasifs. Grâce à leur liaison très lâche, ces fibres sont souples et rendent le non-tissé très élastique. Flexible, il frotte contre la surface pour y créer un effet spécial.

Les autres abrasifs ne permettent pas d'obtenir cet effet satiné unique. La répartition homogène des grains abrasifs dans l'enchevêtrement de fibres garantit une libération continue de nouveaux grains tranchants pendant l'usinage.

Bien que le Vlies abrasif soit complètement différent dans sa structure que les abrasifs appliqués, ces deux groupes d'outils font appel aux mêmes substances abrasives :

- L'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) est très résistant, sa durée de vie est extrême et son agressivité sur l'acier trempé est considérable. L'effet obtenu en surface se distingue par sa brillance exceptionnelle. Sur l'aluminium, il permet d'éviter les colorations.
- Le carbure de silicium (SiC) est encore plus dur et plus tranchant. Il permet d'obtenir très vite une surface fine, légèrement et durablement mate sur de nombreux matériaux.



Pour les abrasifs à liant classiques ou les abrasifs appliqués, l'utilisateur choisit une granulométrie spécifique. Pour les abrasifs en non-tissé, la désignation suit le schéma suivant :

Désignation PFERD	Granulométrie comparable [maillage]
très grossière	50–80
grossière	80–100
moyenne	100–180
fine	180–220
très fine	220–400

Utilisation

Les abrasifs Vlies entrent en jeu là où les autres outils abrasifs touchent à leurs limites ou ne permettent plus d'obtenir l'effet souhaité. Les propriétés élastiques des fibres de polyamide et l'effet positif du Vlies abrasif permettent de réaliser des outils de finition exceptionnels, opérant tout en douceur.

Les abrasifs Vlies sont très résistants, ils ne craignent par l'eau et peuvent être nettoyés. Ils ne s'encrassent pas, ne produisent pas de rouille sur les surfaces et ne sont pas conducteurs.

Le Vlies abrasif est idéal pour l'ébavurage, le nettoyage et l'usinage des surfaces de nombreux métaux, y compris l'aluminium, le laiton, le cuivre, le nickel, l'acier inoxydable (INOX) et le titane. Il se prête également au traitement d'autres matériaux difficiles à usiner, tels que la céramique, le verre et le plastique. Le Vlies abrasif s'utilise aussi bien à sec que sous arrosage.

Outils en non tissé (Vlies)
Informations générales

Outils en non-tissé (Vlies)

Le Vlies abrasif s'adapte à un grand nombre d'outils, notamment éponges, rouleaux, disques, bandes, rondelles, roues et meules sur tige.

Les propriétés abrasives de ces outils répondent à diverses applications et contribuent fortement à la réussite de nombreuses opérations d'usinage et de retouche sur les métaux.

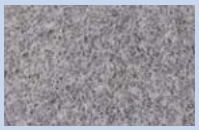
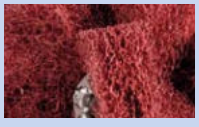
La gamme PFERD comprend :
- Rondelles Vlies COMBICLICK/COMBIDISC VRW
- Rouleaux Vlies, éponges
- Meules sur tige, rondelles, roues, disques et rouleaux abrasifs POLINOX (PNL, PNZ, PNR, PNG, PNST, PNK et PNER)

Autres versions
Le Vlies abrasif peut également être renforcé par une armature en toile. Cette armature renforce l'agressivité et la stabilité de l'abrasif en non-tissé.

Le Vlies abrasif renforcé par une armature en toile est utilisé dans la fabrication des rondelles, disques et bandes en non-tissé.

La gamme PFERD comprend :
- Rondelles Vlies COMBICLICK/COMBIDISC VRH
- Disques à lamelles et rondelles auto-agrippantes POLIVLIES
- Bandes longues et courtes version Vlies

Désignation PFERD

PNER		Différentes combinaisons densité-fibres-grain sont réunies dans un liant approprié pour couvrir un large spectre d'usinages de surface, depuis un ponçage relativement grossier jusqu'au pré-polissage et au polissage.
PNK		Le Vlies abrasif est enroulé autour d'un noyau et moussé. Différentes combinaisons moussage-fibres-grain sont réunies dans un liant approprié pour optimiser la réponse des outils à diverses applications. Les applications possibles s'étendent de la finition en ébavurage jusqu'au pré-polissage.
PNL		Les couches de Vlies abrasif sont disposées à la manière d'une roue à lamelles de manière radiale. Les lamelles sont très resserrées pour allonger la durée de vie de l'outil. L'outil est principalement utilisé pour l'usinage des surfaces.
PNZ		Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles radiale, une toile abrasive étant intercalée entre chaque lamelle. Cet agencement permet d'obtenir un enlèvement de matière accru pour une finition de surface plus rugueuse.
PNG		Le Vlies abrasif est composé de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau. L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les surfaces.
PNR		Le Vlies abrasif est empilé en rondelles superposées. Comme les différentes couches de rondelles Vlies ne sont pas liées, l'outil s'adapte parfaitement aux contours, par exemple pour l'usinage des profilés et des tubes.
PNST		Le Vlies abrasif est empilé en étoiles superposées reliées au centre. Il a été spécialement développé pour les zones difficiles d'accès telles que les cavités et les alésages.

Les roues et disques abrasifs compacts POLINOX PNER se composent de plusieurs couches de non-tissé fortement comprimées et liées par un mélange spécial de grains et de résine.

Ce liant spécial permet de créer des produits en non-tissé offrant une très bonne finition de surface, une capacité élevée d'enlèvement de matière et une longue durée de vie. Ces propriétés abrasives se révèlent particulièrement dans l'ébavurage, l'égalisation, l'usinage de finition et le polissage des métaux tendres, alliés à fortement alliés, voire des alliages de titane.

Disponibles dans quatre versions différentes :

Version	Code couleur	Propriétés
Tendre	W	Version tendre d'une polyvalence exceptionnelle, garantissant simultanément une grande résistance, un rendement élevé d'enlèvement de matière et une finition de surface extrême-ment fine. Parfaitement adaptée au traitement des contours.
Mi-tendre	MW	Version mi-tendre, robustesse élevée au niveau des arêtes et durée de vie accrue pour les applications de polissage et surfaçage difficiles. Adaptée au traitement des contours.
Mi-dure	MH	Version mi-dure, robustesse élevée au niveau des arêtes et durée de vie accrue pour les applications d'ébavurage et de nettoyage difficiles.
Dure	H	Version dure au rendement d'enlèvement de matière élevé, robustesse au niveau des arêtes et durée de vie élevée pour les applications d'ébavurage et de polissage difficiles.

Tableau comparatif

PFERD PNER				3M	Norme abrasifs	Norton	BIBIELLE
Version	Code couleur	Abrasif	Grain				
Tendre	W	SiC	Fin	EXL 2S fin	532	UW1-2SF ou Nex-2SF	BUH 2SF
		A	Grossier	EXL 2A moyen	521	UW1-2AM ou Nex-2AM	BUH 2AM
Mi-tendre	MW	SiC	Fin	EXL 4S fin ou SST 3S fin	632	UW1-4SF	BUH 3SF
		A	Fin	EXL 4A fin ou SST 3A fin	631	UW1-4AF	-
Mi-dure	MH	A	Fin	Cut & polish 5A fin ou SST 5A fin	731	UW1-6AF ou Nex-6AF	-
Dure	H	A	Fin	Cut & polish 7A moyen ou 9A moyen	821	UW1-8AM ou Nex-8AM	BUH 6AM
		A	Grossier	Cut & polish 7A grossier ou 9A grossier	811	UW1-8AC ou Nex-8AC	BUH 8AC

Outils en non tissé (Vlies)

Informations sur les roues et disques abrasifs compacts POLINOX PNER

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Permettent d'obtenir une excellente finition de surface.
- Adaptation optimale au contour car profilable.

Applications :

Nettoyage
- Nettoyage universel avant peinture.
- Enlèvement de la rouille, des égratignures, des enduits, d'écaille, des couches d'oxyde d'aluminium et de ternissement.

Ébavurage
- Ébavurage des pièces d'engrenage, des longerons d'aile d'avion et des bords de pale de turbine.
- Enlèvement des bavures et des éraflures de taille moyenne.
- Bords cassants et arrondis.

Ajustement
- Ajustement et finition des surfaces de pales de moteur, des aubes de turbine.
- Enlèvement de petites imperfections, de rayures et traces de meulages.

Polissage
- Polissage des gorges sur les aubes de turbine et les pièces d'avion.
- Polissage des métaux tendres avant le processus de revêtement et de l'acier trempé dans la réparation de moules et de matrices.
- Polissage et finition d'instruments chirurgicaux et d'implants.

Recommandations d'utilisation :

- Lors du traitement de matériaux faiblement thermoconducteurs tels que le titane et les aciers inoxydables, il convient de réduire considérablement la vitesse de coupe.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise de 15–35 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Touret à meuler

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**355473**
  PNER-H 7506-6 A G
- **Explication de l'exemple de commande :**
  PNER = roues à alésage compactes POLINOX
  H = exécution
  7506 = ø extérieur D x largeur T [mm]
  6 = ø alésage H [mm]
  A = abrasif
  G = granulométrie

Consignes de sécurité :

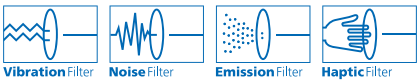
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Accessoires:

- Porte-outils pour roues à alésage compactes POLINOX

PFERDVALUE:

PFERDERGONOMICS recommande les roues à alésage compactes et les disques compacts POLINOX PNER, pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations, les émissions sonores et la poussière générées lors de l'utilisation.



Vitesse optimale

Exemple :
PNER-H 7506-6 A G
Vitesse de coupe : 25 m/s
Vitesse de rotation : 6 300 RPM

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]						
	15	20	25	30	32	35	50
	Vitesses de rotation [tr/min]						
25	11 400	15 200	19 000	22 900	24 400	26 700	38 100
50	5 700	7 600	9 500	11 400	12 200	13 300	19 000
75	3 800	5 000	6 300	7 600	8 100	8 900	12 700
100	2 800	3 800	4 700	5 700	6 100	6 600	9 500
115	2 400	3 300	4 100	4 900	5 300	5 800	8 300
125	2 200	3 000	3 800	4 500	4 800	5 300	7 600
150	1 900	2 500	3 100	3 800	4 000	4 400	6 300

Cobalt Outils Coupants

Version PNER

Version pour meuleuses droites, transmissions flexibles et tourets à meuler :
Convient particulièrement à l'usinage de petites surfaces.

Version pour meuleuses d'angle à variateur de vitesse et meuleuses pour soudures d'angle :
Convient particulièrement à l'usinage des soudures d'angle et des fentes ou renfoncements très difficiles d'accès.

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

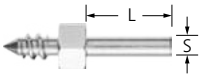
Recommandations d'utilisation :
- Les roues abrasives de ø 150 mm se montent également sur des tourets à meuler pour la rectification par ex. d'instruments chirurgicaux.

Consignes de commande :
- Les roues abrasives de dimensions ø 150 x 25 mm sont fournies avec un adaptateur permettant de réduire le ø d'alésage de 25,4 mm à 20 mm.
- Compléter la désignation en indiquant le degré de dureté souhaité.

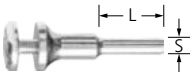
PFERDVALUE :

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie	Abrasif	Exécution W (tendre)	Exécution MW (mi-tendre)	Exécution MH (mi-dure)	Exécution H (dure)	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
					EAN 4007220								
Version pour meuleuses droites, transmissions flexibles et tourets à meuler													
25	25	6	grossière	A	-	-	-	440438	19 000	30 500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A G
			fine	A	-	-	440452	440445	19 000	30 500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A F
50	3	6	fine	A	-	-	-	505700	9 500	15 300	BO 6/6 3-10	10	PNER-... 5003-6 A F
75	3	6	fine	A	-	-	-	505717	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	10	PNER-... 7503-6 A F
	6	6	grossière	A	476307	-	-	355473	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A G
	6	6	fine	A	-	355534	355503	-	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A F
	6	6	fine	SiC	355626	355558	-	-	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 SiC F
	13	6	grossière	A	476314	-	-	355480	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A G
	13	6	fine	A	-	355565	355510	-	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A F
	13	6	fine	SiC	476338	355589	-	-	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 SiC F
150	25	25,4	grossière	A	-	-	-	355497	3 200	5 100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A G
			fine	A	-	476291	355527	-	3 200	5 100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A F
			fine	SiC	355633	355602	-	-	3 200	5 100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 SiC F
Version pour meuleuses d'angle et meuleuses de soudures d'angle													
125	6	22,23	grossière	A	-	-	-	833179	4 500	6 100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A G
			fine	A	-	833148	833155	833162	4 500	6 100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A F
			fine	SiC	-	833131	-	-	4 500	6 100	-	5	PNER-... 12506-22,2 SiC F
150	3	25,4	fine	A	-	-	-	895733	3 800	5 100	-	5	PNER-... 15003-25,4 A F
	3	25,4	fine	SiC	-	895719	895726	-	3 800	5 100	-	5	PNER-... 15003-25,4 SiC F
	6	25,4	fine	A	-	-	-	895764	3 800	5 100	-	5	PNER-... 15006-25,4 A F
	6	25,4	fine	SiC	895740	895757	-	-	3 800	5 100	-	5	PNER-... 15006-25,4 SiC F

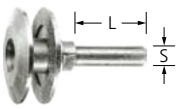
Outils en non tissé (Vlies)
Porte-outils pour roues abrasives compactes POLINOX



BO PNER 25 S6



BO 6/6 3-10



BO 12/20 10-50

BO MK 1/20 10-50

Porte-outils BO

Porte-outil adapté aux roues abrasives compactes POLINOX.

Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
6	6	25	-	440469	1	BO PNER 25 S6
			3–10	297650	1	BO 6/6 3-10
20	12	35	10–50	297674	1	BO 12/20 10-50
	-	-	10–50	297681	1	BO MK 1/20 10-50

Disques à alésage compacts POLINOX PNER

Discs PNER

Les disques abrasifs compacts POLINOX sont utilisés en ponçage frontal sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse. Convient particulièrement à l'usinage de surfaces de grande taille.
Le non-tissé compacté est collé sur un plateau-support en fibres de verre.

Abrasif :
Carbure de silicium SiC

PFERDVALUE :

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie	Exécution	Abrasif	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
115	13	22,23	fine	tendre	SiC	824337	6 000	10 000	5	DISC PNER-W 115-22,2 SiC F
				mi-tendre	SiC	824344	6 000	10 000	5	DISC PNER-MW 115-22,2 SiC F
				mi-dure	SiC	824351	6 000	10 000	5	DISC PNER-MH 115-22,2 SiC F
125	13	22,23	fine	tendre	SiC	824368	5 400	10 000	5	DISC PNER-W 125-22,2 SiC F
				mi-tendre	SiC	824375	5 400	10 000	5	DISC PNER-MW 125-22,2 SiC F
				mi-dure	SiC	824382	5 400	10 000	5	DISC PNER-MH 125-22,2 SiC F

Assortiment PNER

Assortiment comprenant une meuleuse pour soudures d'angle électrique pratique et des outils PFERD conçus pour le brossage, le nettoyage, l'arasage et le ponçage très fin des soudures d'angle et zones difficiles d'accès sur pièces en acier inoxydable (INOX).

Contenu :
1 pièce de chaque :
- Meuleuse pour soudures d'angle KNER 5/34 V-SI à variateur de vitesse électronique (1 400–3 200 tr/min)
- Roues abrasives compactes POLINOX :
  - PNER-MW 15003-25,4 SiC F
  - PNER-MH 15003-25,4 SiC F
  - PNER-H 15003-25,4 A F
  - PNER-W 15006-25,4 SiC F
  - PNER-MW 15006-25,4 SiC F
  - PNER-H 15006-25,4 A F
- Pierre à profiler SE 702212 CU 46 M5V
- Rondelles POLINOX :
  - PVR 15008-13 A 100
  - PVR 15008-13 A 280
- Brosse plate RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00 avec adaptateur d'alésage 22,2 mm

Avantages :
- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation des différents outils.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Recommandations d'utilisation :
- Respecter les différentes vitesses recommandées : Roues abrasives compactes POLINOX PNER 2 000–3 800 tr/min, rondelles POLINOX PVR 1 500–3 100 tr/min, brosses plates RBU 2 400–3 900 tr/min

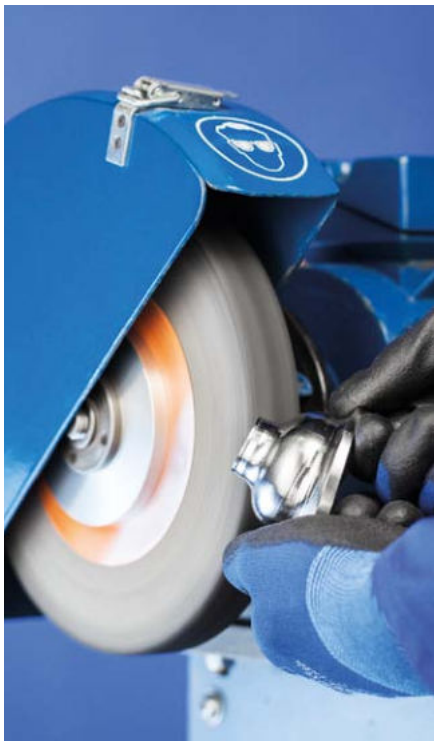
Consignes de commande :
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

PFERDVALUE :

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
150	587 x 285 x 162	936306	1	SET PNER 15003/06 KNER 5/34 230 V

Outils en non tissé (Vlies)

Informations générales sur les roues abrasives compactes POLINOX PNK



Les roues abrasives compactes POLINOX PNK se composent d'un non-tissé (Vlies) abrasif enroulé autour d'un noyau et moussé. La mousse protège le non-tissé et prolonge sa durée de vie tout en modifiant ses propriétés abrasives.

Ce liant spécial permet de créer des roues en non-tissé offrant une très bonne finition de surface, une capacité élevée d'enlèvement de matière et une longue durée de vie. Ces propriétés abrasives se révèlent particulièrement dans l'ébavurage, l'égalisation, l'usinage de finition et le polissage des métaux tendres, alliés à fortement alliés, voire des alliages de titane. Ces roues s'utilisent sur les machines stationnaires et les tourets à meuler, mais également sur les machines motrices portatives, notamment les meuleuses droites. Elles peuvent en outre être profilées pour répondre à la géométrie de pièces spéciales.

Disponibles dans cinq versions différentes :

Version	Code couleur	Propriétés
Tendre	W	Version tendre avec un rendement d'enlèvement de matière très élevé au niveau des contours. Idéale pour égaliser les surfaces.
Mi-tendre	MW	Version mi-tendre, souplesse et durée de vie accrues pour les applications de surfaçage difficiles ainsi que les travaux d'ébavurage et de polissage faciles. Adaptée au traitement des contours.
Mi-dure	MH	Version mi-dure, robustesse élevée au niveau des arêtes et durée de vie accrue pour les applications d'ébavurage, d'égalisation et de nettoyage difficiles.
Dure	H	Version dure au rendement d'enlèvement de matière élevé, robustesse au niveau des arêtes et durée de vie élevée pour les applications d'ébavurage et de polissage moyennement difficiles à difficiles.
Extra dure	EH	Version extra dure de robustesse très élevée pour les travaux d'ébavurage très éprouvants.

Tableau comparatif

PFERD PNK				3M	Norme abrasifs	Norton	BIBIELLE
Version	Code couleur	Abrasif	Grain				
Tendre	W	A	Grossier	CP-WL 5AM	MF CV 5AM	MF CF 5AM	BCW-MF 5AM
Mi-tendre	MW	SiC	Fin	LDW 7SF	LDW 7SF	Series 2000 7SF	BCW-DB 7SF
Mi-dure	MH	SiC	Fin	EXL Deburring 8SF	Deburring 8SF	Series 1000 8SF	BCW-DB 8SF
		A	Grossier	EXL Deburring 8AM	GP Plus 8AM	Series 1000 8AM	BCW-DB 8AM
Dure	H	SiC	Fin	Deburring 9SF	EXL Deburring 9SF	Series 1000 9SF	BCW-DB 9SF
Extra dure	EH	SiC	Fin	XP-WL 10SF	GP Plus 10SF	Series 4000 9SF	BCW-DB 9SF-R

Outils en non tissé (Vlies)

Informations générales sur les roues abrasives compactes POLINOX PNK

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Permettent d'obtenir une excellente finition de surface.
- Adaptation optimale au contour car profilable.

Abrasif :

- Corindon A
- Carbure de silicium SiC

Applications :

- Arrondissement des arêtes
- Ponçage fin sur implants
- Matage de surfaces planes
- Élimination des joints de rupture sur les pièces coulées et forgées
- Arasage des zones de transition sur les pales de turbine
- Polissage de moules et matrices
- Élimination des traces d'usinage sur les instruments chirurgicaux

Recommandations d'utilisation :

- Lors du traitement de matériaux faiblement thermoconducteurs tels que le titane et les aciers inoxydables, il convient de réduire considérablement la vitesse de coupe.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise de 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Vitesse optimale

Exemple :
PNK-MW 15013-25,4 SiC F
Vitesse de coupe : 20 m/s
Vitesse de rotation : 2 500 tr/min

Machines motrices appropriées :

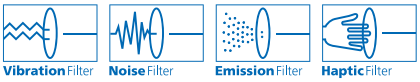
- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Touret à meuler

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La structure en bobine de l'outil nécessite le respect du sens de rotation indiqué. Le non-respect du sens de rotation entraînera la destruction de l'outil et comporte un risque d'accident important.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les roues abrasives compactes POLINOX PNK pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations, les émissions sonores et la poussière générées lors de l'utilisation.



ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]				
	15	20	25	30	40
	Vitesses de rotation [tr/min]				
150	1 900	2 500	3 100	3 800	5 000
200	1 400	1 900	2 300	2 800	3 800
250	1 100	1 500	1 900	2 200	3 000

Cobalt Outils Coupants

Outils en non tissé (Vlies)
Roues abrasives compactes POLINOX PNK

Version PNK

Applications multiples, par exemple :
- Arrondissement des arêtes
- Ponçage fin sur implants
- Arasage des zones de transition sur les pales de turbine
- Élimination des traces d'usinage sur les instruments chirurgicaux

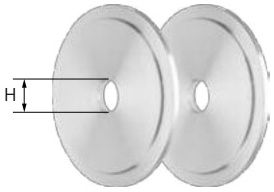
Elles permettent d'obtenir des surfaces mates.

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie	Exécution	Abrasif	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
150	13	25,4	fine	mi-tendre	SiC	841846	2 500	5 100	1	PNK-MW 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	fine	mi-dure	SiC	841860	2 500	5 100	1	PNK-MH 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	grossière	mi-dure	A	841853	2 500	5 100	1	PNK-MH 15013-25,4 A G
	13	25,4	fine	dure	SiC	841877	2 500	5 100	1	PNK-H 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	fine	extra dur	SiC	091357	2 500	5 100	1	PNK-EH 15013-25,4 SiC F
	25	25,4	grossière	tendre	A	896501	2 500	5 100	1	PNK-W 15025-25,4 A G
	25	25,4	fine	mi-tendre	SiC	841884	2 500	5 100	1	PNK-MW 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	fine	mi-dure	SiC	841907	2 500	5 100	1	PNK-MH 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	grossière	mi-dure	A	841891	2 500	5 100	1	PNK-MH 15025-25,4 A G
	25	25,4	fine	dure	SiC	841914	2 500	5 100	1	PNK-H 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	fine	extra dur	SiC	091395	2 500	5 100	1	PNK-EH 15025-25,4 SiC F
200	13	76,2	fine	mi-tendre	SiC	841921	1 900	3 850	1	PNK-MW 20013-76,2 SiC F
	13	76,2	fine	mi-dure	SiC	841945	1 900	3 850	1	PNK-MH 20013-76,2 SiC F
	13	76,2	grossière	mi-dure	A	841938	1 900	3 850	1	PNK-MH 20013-76,2 A G
	13	76,2	fine	dure	SiC	841952	1 900	3 850	1	PNK-H 20013-76,2 SiC F
	13	76,2	fine	extra dur	SiC	067819	1 900	3 850	1	PNK-EH 20013-76,2 SiC F
	25	76,2	grossière	tendre	A	091333	1 900	3 850	1	PNK-W 20025-76,2 A G
	25	76,2	fine	mi-tendre	SiC	841969	1 900	3 850	1	PNK-MW 20025-76,2 SiC F
	25	76,2	fine	mi-dure	SiC	841983	1 900	3 850	1	PNK-MH 20025-76,2 SiC F
	25	76,2	grossière	mi-dure	A	841976	1 900	3 850	1	PNK-MH 20025-76,2 A G
	25	76,2	fine	dure	SiC	841990	1 900	3 850	1	PNK-H 20025-76,2 SiC F
	25	76,2	fine	extra dur	SiC	067765	1 900	3 850	1	PNK-EH 20025-76,2 SiC F
	50	76,2	grossière	tendre	A	896525	1 900	3 850	1	PNK-W 20050-76,2 A G
	50	76,2	fine	mi-tendre	SiC	842003	1 900	3 850	1	PNK-MW 20050-76,2 SiC F
	50	76,2	fine	mi-dure	SiC	842027	1 900	3 850	1	PNK-MH 20050-76,2 SiC F
	50	76,2	grossière	mi-dure	SiC	842010	1 900	3 850	1	PNK-MH 20050-76,2 A G
	50	76,2	fine	dure	SiC	842034	1 900	3 850	1	PNK-H 20050-76,2 SiC F
	50	76,2	fine	extra dur	SiC	067758	1 900	3 850	1	PNK-EH 20050-76,2 SiC F

Flasques de serrage pour roues abrasives compactes POLINOX PNK



RF PNK

Pour le serrage des roues abrasives compactes POLINOX PNK de ø 200 mm sur les machines stationnaires telles que les machines à touret double (tourets à meuler).

Avantages :
- Souplesse d'ajustement élevée.
- Alésage extensible à volonté.

Consignes de commande :
- Contenu de la livraison : 1 paire

Adapté aux alésages de ø [mm]	H [mm]	EAN 4007220		Désignation
76,2	16,1	880623	1	RF PNK 200 Bo. 16,1
	25,4	880630	1	RF PNK 200 Bo. 25,4
	31,8	880647	1	RF PNK 200 Bo. 31,8

Outils en non tissé (Vlies)

Meules sur tige, étoiles abrasives et roues abrasives POLINOX

Les meules sur tige, étoiles et roues abrasives POLINOX se composent de Vlies non-tissé polyamide lié au grain abrasif.

Grâce à un grand choix de grains et de variantes conceptuelles, permettent d'obtenir diverses structures de surface et degrés de rugosité.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Ponçage sans échauffement et réduction de la charge thermique appliquée à la pièce.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**157060**
  PNL 4020/6 A **100**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  PNL = meule sur tige POLINOX
  4020 = ø extérieur D x largeur T [mm]
  A = abrasif
  100 = granulométrie

Vitesse optimale

Exemple :
PNL 6050/6 A 100
Vitesse de coupe : 15 m/s
Vitesse de rotation : 4 700 tr/min

Accessoires :

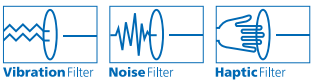
- Porte-outils pour étoiles et roues abrasives POLINOX

Consignes de sécurité :

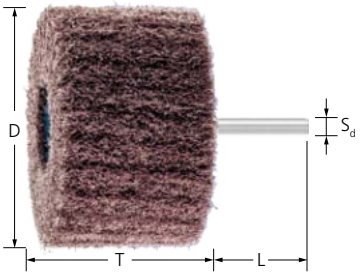
- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 32 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les meules sur tige, étoiles et roues abrasives POLINOX pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]				
	10	15	20	30	32
	Vitesses de rotation [tr/min]				
30	6 300	9 500	12 700	19 000	20 300
40	4 700	7 100	9 500	14 300	15 200
50	3 800	5 700	7 600	11 400	12 200
60	3 100	4 700	6 300	9 500	10 100
100	1 900	2 800	3 800	5 700	6 100
125	1 500	2 200	3 000	4 500	4 800
150	1 200	1 900	2 500	3 800	4 000
200	900	1 400	1 900	2 800	3 000



Version PNL

Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

L'outil est principalement affecté à l'usinage des surfaces.

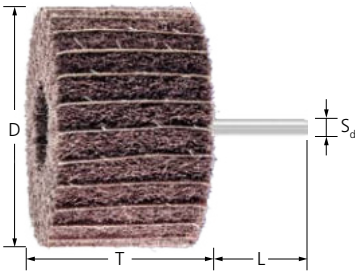
Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L [mm]	Granulométrie 100	Granulométrie 180	Granulométrie 280	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220						
Corindon A										
30	25	6	40	087824	087831	087923	10 000	20 000	10	PNL 3025/6 A ...
40	20	6	40	157060	157077	157084	7 500	15 000	10	PNL 4020/6 A ...
50	30	6	40	157107	157114	157121	6 000	12 000	10	PNL 5030/6 A ...
60	25	6	40	892879	892886	892893	5 000	10 000	10	PNL 6025/6 A ...
	50	6	40	157213	157220	157237	5 000	10 000	10	PNL 6050/6 A ...
80	25	6	40	892978	892992	893005	4 000	7 500	10	PNL 8025/6 A ...
	50	6	40	157183	157190	157206	4 000	7 500	10	PNL 8050/6 A ...
Carbure de silicium (SiC)										
40	20	6	40	803455	293669	293676	7 500	15 000	10	PNL 4020/6 SiC ...
50	30	6	40	803493	293683	293690	6 000	12 000	10	PNL 5030/6 SiC ...
60	50	6	40	803509	293706	293713	5 000	10 000	10	PNL 6050/6 SiC ...
80	50	6	40	803516	293720	293737	4 000	7 500	10	PNL 8050/6 SiC ...



Version PNZ

Les couches de fibres Vlies sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles, une toile abrasive étant intercalée entre chaque lamelle.

Cet agencement permet un rendement d'enlèvement de matière supérieur pour une finition de surface plus grossière.

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L [mm]	Granulométrie 100	Granulométrie 180	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220					
Corindon A									
30	25	6	40	087930	088067	10 000	20 000	10	PNZ 3025/6 A ...
40	20	6	40	157053	294697	7 500	15 000	10	PNZ 4020/6 A ...
50	30	6	40	803158	803165	6 000	12 000	10	PNZ 5030/6 A ...
60	25	6	40	892909	892916	5 000	10 000	10	PNZ 6025/6 A ...
	50	6	40	157138	294703	5 000	10 000	10	PNZ 6050/6 A ...
80	25	6	40	893012	893029	4 000	7 500	10	PNZ 8025/6 A ...
	50	6	40	157176	294710	4 000	7 500	10	PNZ 8050/6 A ...
100	50	6	40	294666	294673	3 000	6 000	5	PNZ 10050/6 A ...
Carbure de silicium (SiC)									
80	50	6	40	617571	617588	4 000	7 500	10	PNZ 8050/6 SiC ...

Version PNG

Se compose de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau.

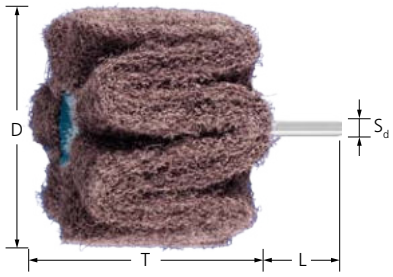
L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les surfaces.

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L [mm]	Granulométrie 100	180	280	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220						
Corindon A										
80	50	6	40	737989	737996	738009	4 000	7 500	10	PNG 8050/6 A ...
100	50	6	40	499580	499597	499603	3 000	6 000	5	PNG 10050/6 A ...
Carbure de silicium (SiC)										
80	50	6	40	738016	738023	803639	4 000	7 500	10	PNG 8050/6 SiC ...
100	50	6	40	617595	617601	803646	3 000	6 000	5	PNG 10050/6 SiC ...

Version PNR

Le Vlies abrasif est empilé en rondelles superposées.

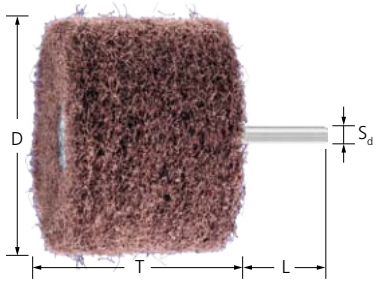
Comme les différentes couches de rondelles Vlies ne sont pas liées, l'outil s'adapte parfaitement aux contours, par exemple pour l'usinage des profilés et des tubes.

Abrasif :
Corindon A

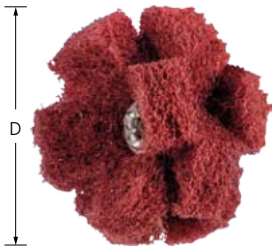
Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L [mm]	Granulométrie 100	180	280	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220						
ø de tige 2,35 mm										
25	15	2,35	40	034705	034712	034729	7 600	12 300	10	PNR 2515/2,35 A ...
ø de tige 3 mm										
25	15	3	40	034736	034743	034750	7 600	12 300	10	PNR 2515/3 A ...
30	20	3	40	034767	034774	034781	6 500	10 200	10	PNR 3020/3 A ...
ø de tige 6 mm										
60	50	6	40	157145	157152	157169	5 000	10 000	10	PNR 6050/6 A ...
80	50	6	40	157244	157251	157268	4 000	7 500	10	PNR 8050/6 A ...



Version PNST

Convient au nettoyage, à l'ébavurage et au ponçage de finition des surfaces intérieures et contours. Spécialement conçu pour les zones difficiles d'accès, par ex. alésages et renfoncements.

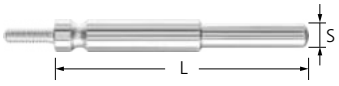
Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

D [mm]	Nombre de couches [pièce]	Granulométrie 80	Granulométrie 100	Granulométrie 280	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		EAN 4007220						
19	2	-	899199	899205	15 000	25 100	20	PNST 19-2 A ...
25	2	899212	441138	441145	10 000	19 100	20	PNST 25-2 A ...
38	3	899229	441152	441169	7 500	12 600	20	PNST 38-3 A ...
50	2	899410	899427	899434	5 500	9 500	20	PNST 50-2 A ...



BO PNST

Porte-outil pour étoiles abrasives POLINOX. Les deux porte-outils n'ont pas la même longueur, ce qui permet de traiter des alésages et ouvertures de profondeurs différentes.

Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

S [mm]	L [mm]	Filetage	Longueur de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
6	75	8–32 UNC	30	440988	1	BO PNST 6-75
	125	8–32 UNC	30	440995	1	BO PNST 6-125

POLINOX, assortiment PNL/Z/R

Assortiment PNL/Z/R

Assortiment comprenant une meuleuse droite électrique puissante et des outils PFERD conçus pour le nettoyage, le brossage et le ponçage très fin de surfaces petites et moyennes sur pièces en acier inoxydable (INOX).

Contenu :
- Meuleuse droite électrique UGER 5/90 SI à variateur de vitesse électronique (4 000–9 000 tr/min)
- 2 roues à lamelles sur tige différentes
- 10 meules sur tige POLINOX de versions et granulométries différentes
- Disque à lamelles POLIFAN PFC 115 A-COOL 60 SG INOX+ALU

Avantages :
- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation des différents outils.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

PFERDVALUE :

D [mm]	EAN 4007220		Désignation
60	323274	1	SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V

Version PNL

Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles.
Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

L'outil est principalement affecté à l'usinage de grandes surfaces.

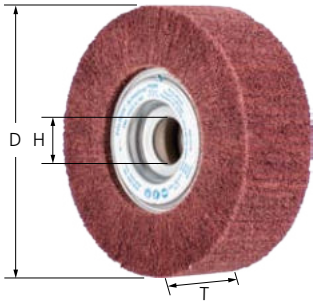
Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites, Touret

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 100	180	280	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220							
150	50	25,4	479667	479674	479681	2 000	4 000	FR/VR 12/25,4	1	PNL 15050/25,4 A ...
200	50	44	479698	479704	479711	1 500	3 000	FR/VR 12/44,0	1	PNL 20050/44 A ...

Version PNZ

Les couches de fibres Vlies sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles,
une toile abrasive étant intercalée entre chaque lamelle.
Cet agencement permet un rendement d'enlèvement de matière supérieur pour une finition de surface plus grossière.
L'outil est principalement affecté à l'usinage de grandes surfaces.

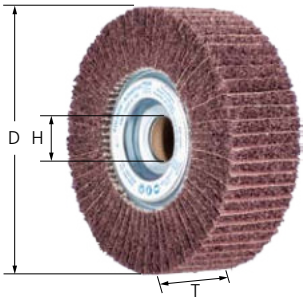
Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites, Touret

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

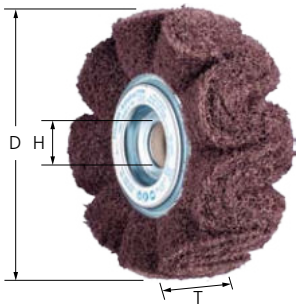
Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 100	180	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220						
150	50	25,4	479728	479735	2 000	4 000	FR/VR 12/25,4	1	PNZ 15050/25,4 A ...
200	50	44	479759	479766	1 500	3 000	FR/VR 12/44,0	1	PNZ 20050/44 A ...

Cobalt Outils Coupants

Outils en non tissé (Vlies)
Roues abrasives POLINOX



Version PNG

Se compose de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau.

L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les surfaces.

Abrasif :
Corindon A

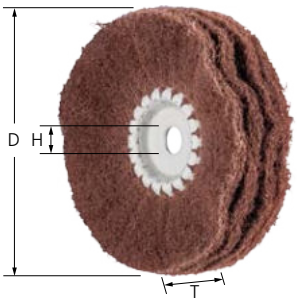
Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Meuleuses droites, Touret

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 100	180	280	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220							
150	50	25,4	479780	479797	479803	2 000	4 000	FR/VR 12/25,4	1	PNG 15050/25,4 A ...
200	50	44	479810	479827	479834	1 500	3 000	FR/VR 12/44,0	1	PNG 20050/44 A ...



Version PNR

Se compose de bandes de non-tissé abrasif légèrement ondulées autour d'un noyau métallique.

Grâce à un agencement très lâche et la grande souplesse du Vlies abrasif, l'outil s'adapte exceptionnellement bien aux contours des pièces. Ce qui permet un brossage sans traces d'amorce sur les surfaces, profilés et conduits.

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Meuleuses droites, Touret

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 180	280	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220						
100	35	10	293546	293560	2 500	5 500	BO 8/10 6-20	1	PNR 10035/10 A ...
150	40	20	293577	293584	2 000	4 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PNR 15040/20 A ...

Porte-outils

Porte-outil adapté aux roues abrasives POLINOX.

Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

BO 8/10 6-20 | BO 12/20 10-50 | BO MK 1/20 10-50 | FR/VR 12/25.4 100-165 | FR/VR 12/44 200-250

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
10	8	30	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10–50	297674	1	BO 12/20 10-50
-	-	-	-	297681	1	-
25,4	12	40	25–50	479643	1	FR/VR 12/25,4 100-165
44	12	40	25–50	479650	1	FR/VR 12/44,0 200-250

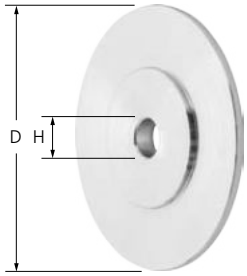
Flasques de réduction pour roues abrasives POLINOX FR

RF FR

Pour serrer les roues à lamelles et roues abrasives POLINOX sur les broches d'entraînement.
Les flasques de serrage restent encastrés dans l'outil.

Avantages :
- Ajustement par alésage aux broches d'entraînement en place.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

Consignes de commande :
- Compris dans la livraison : 1 paire



Adapté à un diamètre de roues [mm]	D [mm]	H [mm]	H max. [mm]	EAN 4007220		Désignation
150	40	12	22,2	509876	1	RF FR 150-165 Bo. 12-22,2
200	83	12	40	498460	1	RF FR 200-250 Bo. 12-40

Roues abrasives POLINOX à filetage

Version PNL

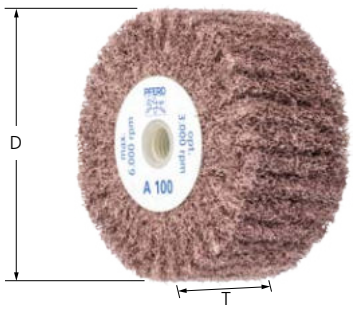
Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles.
Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.
L'outil est conçu pour l'usinage des surfaces de taille moyenne, sur des meuleuses d'angle à variateur de vitesse et meuleuses pour soudures d'angle ; il peut être monté directement sur la broche de la machine motrice sans dispositif de serrage particulier.

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

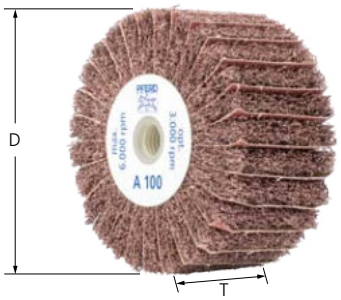
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			100	180	280				
			EAN 4007220						
100	50	M14	003329	003336	003343	3 000	6 000	5	PNL 10050 M14 A ...
		5/8-11	003367	003374	003381	3 000	6 000	5	PNL 10050 5/8-11 A ...

Outils en non tissé (Vlies)
Roues abrasives POLINOX à filetage



Version PNZ

Les couches de fibres Vlies sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles, une toile abrasive étant intercalée entre chaque lamelle. Cet agencement permet un rendement d'enlèvement de matière supérieur pour une finition de surface plus grossière.

L'outil est conçu pour l'usinage des surfaces de taille moyenne, sur des meuleuses d'angle à variateur de vitesse et meuleuses pour soudures d'angle ; il peut être monté directement sur la broche de la machine motrice sans dispositif de serrage particulier.

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie 100	Granulométrie 180	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220					
100	50	M14	003411	003428	3 000	6 000	5	PNZ 10050 M14 A ...
		5/8-11	003398	003404	3 000	6 000	5	PNZ 10050 5/8-11 A ...

Version PNG

Se compose de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau. L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les surfaces.

L'outil est conçu pour l'usinage des surfaces de taille moyenne, sur des meuleuses d'angle à variateur de vitesse et meuleuses pour soudures d'angle ; il peut être monté directement sur la broche de la machine motrice sans dispositif de serrage particulier.

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie 100	Granulométrie 180	Granulométrie 280	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220						
100	50	M14	003268	003275	003282	3 000	6 000	5	PNG 10050 M14 A ...
		5/8-11	003299	003305	003312	3 000	6 000	5	PNG 10050 5/8-11 A ...
125	50	M14	002643	002650	002667	2 300	3 800	2	PNG 12550 M14 A ...
		5/8-11	002674	002681	002698	2 300	3 800	2	PNG 12550 5/8-11 A ...

Version PNL

Les lamelles de non-tissé abrasif sont collées sur un plateau-support en fibres de verre, ce qui permet une utilisation frontale des disques. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

L'outil est conçu pour l'usinage de grandes surfaces sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 100	Granulométrie 180	Granulométrie 280	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220						
115	20	22,23	104224	104231	104248	2 500	5 300	5	PNL 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104286	104293	104309	2 300	3 800	5	PNL 125-22,23 A ...

Version PNZ

Les lamelles de non-tissé et de toile abrasifs sont collées sur un plateau-support en fibres de verre, ce qui permet une utilisation frontale des disques sur de grandes surfaces. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

L'outil est conçu pour l'usinage de grandes surfaces sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Noise Filter Haptic Filter

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 100	Granulométrie 180	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220					
115	20	22,23	104316	104323	2 500	5 300	5	PNZ 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104330	104347	2 300	3 800	5	PNZ 125-22,23 A ...

Outils en non tissé (Vlies)
Informations générales sur les rouleaux abrasifs POLINOX

Les rouleaux abrasifs POLINOX sont particulièrement adaptés à l'usinage de grandes surfaces.

Avantages :

- Longue durée de vie grâce aux lamelles très resserrées.
- Ponçage sans échauffement et réduction de la charge thermique appliquée à la pièce.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Grenage
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Structuration (matage, brossage et satinage)
- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Entraînements pour rouleaux abrasifs

Consignes de commande :

- Le diamètre d'alésage de 19 mm avec 4 rainures à clavette convient à tous les entraînements pour rouleaux abrasifs courants.
- Vous trouverez d'autres rouleaux aux pages 90 et 134, et dans le catalogue 8.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**593523**
  PNL-W 100100 A **100**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  PNL-W = rouleau abrasif POLINOX
  100100 = ø extérieur D x largeur T [mm]
  A = abrasif
  100 = granulométrie

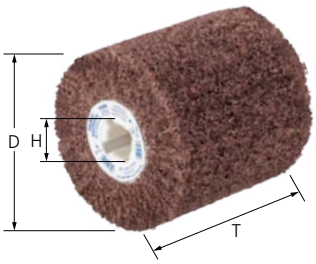
Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les rouleaux abrasifs POLINOX pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.

Rouleaux abrasifs POLINOX



Version PNL-W

Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

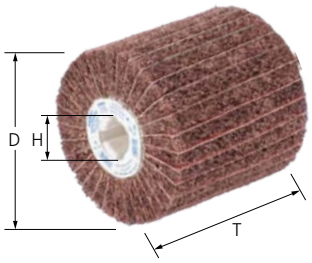
PFERDVALUE :

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 80	100	180	280	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220							
100	100	19	855904	593523	593530	593547	2 500	4 800	1	PNL-W 100100 A ...

Cobalt Outils Coupants

Version PNZ-W

Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles. Une toile abrasive est en outre intercalée entre chaque lamelle. Cet agencement permet un rendement d'enlèvement de matière supérieur pour une finition de surface plus grossière.



Abrasif :
Corindon A

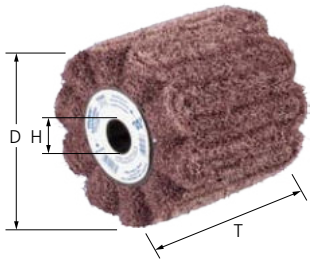
PFERDVALUE :

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 60	Granulométrie 80	Granulométrie 120	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220						
100	100	19	593554	593561	593578	2 500	4 800	1	PNZ-W 100100 A ...

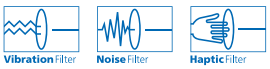
Version PNG-W

Se compose de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau. L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les grandes surfaces.



Abrasif :
Corindon A

PFERDVALUE :



Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 100	Granulométrie 180	Granulométrie 280	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220						
100	100	19	002612	002629	002636	2 500	4 800	1	PNG-W 100100 A ...

Cobalt Outils Coupants

Outils en non tissé (Vlies)
Informations générales sur les rondelles POLINOX

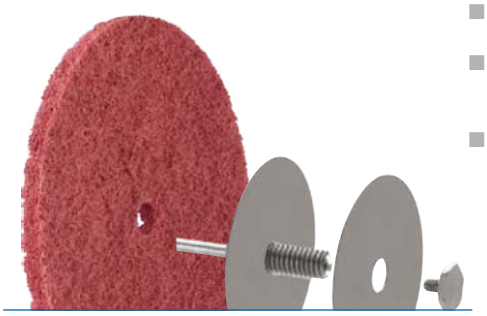
Les rondelles POLINOX se prêtent au ponçage périphérique et à l'usinage tout en souplesse des contours d'outils difficiles.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une grande flexibilité et une très longue durée de vie.
- Parviennent aux zones difficiles d'accès telles que gorges profondes ou évidements.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.



Applications :

- Grenage
- Égalisation
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Ponçage des traces d'échauffement
- Dévernissage
- Dérouillage
- Élimination des couches oxydées
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration (matage, brossage et satinage)
- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**505847**
  PVR 15008-13 A **100**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  PVR = rondelles POLINOX
  15008 = ø extérieur D x largeur T [mm]
  13 = ø alésage H [mm]
  A = abrasif
  100 = granulométrie

Accessoires :

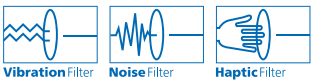
- Porte-outils pour rondelles POLINOX

Consignes de sécurité :

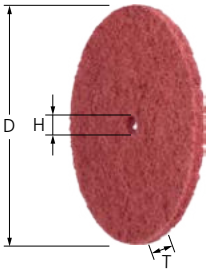
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les rondelles POLINOX pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



Rondelles POLINOX



Exécution PVR

Les rondelles POLINOX se prêtent au ponçage périphérique et à un usinage tout en souplesse des contours d'outils difficiles.

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Pour augmenter la largeur d'utilisation, serrer l'une sur l'autre jusqu'à trois rondelles.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 25 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

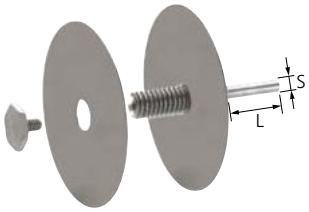
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 100 (EAN 4007220)	Granulométrie 280 (EAN 4007220)	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
50	10	6	955796	955802	3 500–9 500	12 250	BO 6/6 3-10	10	PVR 5008-6 A ...
75	10	6	955819	955826	2 500–6 400	8 150	BO 6/6 3-10	10	PVR 7508-6 A ...
100	10	13	955833	955840	1 900–4 700	6 150	PVR 6/13 1-25	10	PVR 10008-13 A ...
125	10	13	955857	955864	1 500–3 800	4 900	PVR 6/13 1-25	10	PVR 12508-13 A ...
150	10	13	505847	505861	1 300–3 100	4 100	PVR 6/13 1-25	10	PVR 15008-13 A ...

PVR

Porte-outils pour rondelles POLINOX.



Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Recommandations d'utilisation :
- Prérégler la largeur de serrage au moyen de l'écrou hexagonal du porte-outil côté tige.
- Utiliser les disques latéraux de ø 50 et 80 mm fournis pour faire varier la flexibilité latérale.
- Pour faciliter le remplacement, desserrer la vis frontale tout en laissant le porte-outil dans la machine motrice.

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
13	6	35	1–25	505878	1	PVR 6/13 1-25

Bande de masquage ADB

ADB

La bande de masquage autocollante est utilisée pour délimiter proprement les différents effets brossés lorsque ces derniers sont adjacents. La bande de masquage protège les surfaces déjà usinées ou qui ne requièrent pas de traitement.

Avantages :
- ADB 20 : grande élasticité et résistance élevée à la rupture.
- ADB 50 INOX : réutilisable et haute résistance.
- Excellente stabilité des arêtes.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Acier inoxydable (INOX)

Recommandations d'utilisation :
- ADB 20 : à utiliser uniquement pour l'usinage de finition avec les outils élastiques et souples, par ex. outils en non-tissé (Vlies).
- Veiller à ce que le mouvement de travail débute toujours au niveau de la bande de masquage et non le mouvement contraire, afin d'éviter le décollement de la bande.

Longueur [m]	T [mm]	EAN 4007220		Désignation
25	20	726372	1	ADB 20
3	50	025352	1	ADB 50 INOX

Cobalt Outils Coupants

Outils en non tissé (Vlies)
Outils à bouchonner POLINOX

Les rondelles POLINOX sont des outils spéciaux à bouchonner les surfaces.

Avantages :

- Résistantes aux huiles et à l'eau.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Perceuse
- Perceuse verticale
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

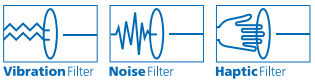
- Les outils à bouchonner doivent être commandés séparément.
- **Exemple de commande :**
  EAN 400722**0156964**
  MKRK 40 A **100**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  MKRK = rondelles pour outils à bouchonner
  40 = ø extérieur D_1 [mm]
  A = abrasif
  100 = granulométrie

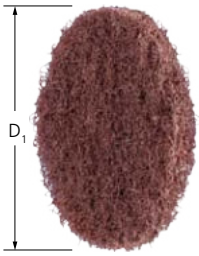
Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les rondelles POLINOX pour outils à bouchonner pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.





Rondelles POLINOX pour outils à bouchonner MKRK

Outils spéciaux à bouchonner les surfaces.

Avantages :
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

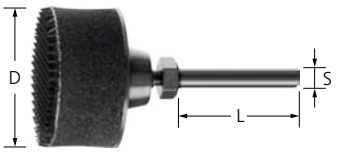
Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser les rondelles POLINOX pour outils à bouchonner avec l'outil à bouchonner adapté.

Consignes de commande :
- Les outils à bouchonner doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

D_1 [mm]	Granulométrie 100	180	280	tr/min opt.	Porte-outils adaptés		Désignation
	EAN 4007220						
40	156964	156971	156988	600–1 400	MK 6/40/6	100	MKRK 40 A ...
50	156995	157008	157015	600–1 400	MK 6/50/6	100	MKRK 50 A ...
60	157022	157039	157046	600–1 400	MK 6/60/6	100	MKRK 60 A ...



Outils à bouchonner POLINOX MK

Outil à bouchonner POLINOX pour rondelles correspondantes. La fermeture auto-agrippante est appliquée sur une couche intermédiaire extrêmement souple.

Avantages :
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.

D [mm]	S [mm]	L [mm]	Outil adapté	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
40	6	40	MKRK 40	156933	4 700	1	MK 6/40/6
50	6	40	MKRK 50	156940	3 800	1	MK 6/50/6
60	6	40	MKRK 60	156957	3 200	1	MK 6/60/6

PFERD propose des disques à lamelles et rondelles auto-agrippantes POLIVLIES dans multiples diamètres et versions. Ils conviennent particulièrement à l'usinage de grandes surfaces en acier inoxydable (INOX).

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Dans la mesure où l'abrasif est libéré en continu, permet d'obtenir une finition de surface homogène sur toute la durée de vie.
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**748343**
  PVL 115 A **180 M**
- **Explication de l'exemple de commande :**
  PVL = disques à lamelles POLIVLIES
  115 = ø extérieur D [mm]
  A = abrasif
  180 M = granulométrie

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

Disques à lamelles PVL

Pour le ponçage universel grossier à fin dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrasif :
Corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 30 et 35 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			100 G	180 M	240 F				
			EAN 4007220						
115	18	22,23	748336	748343	748350	5 000–5 800	13 300	5	PVL 115 A ...
125	18	22,23	748367	748374	748381	4 600–5 300	12 200	5	PVL 125 A ...

Disques à lamelles PVZ

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage. Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Lamelle abrasive : grain de céramique CO-COOL
Vlies : corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 30 et 35 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			CO-COOL 60 / A 100 G	CO-COOL 80 / A 180 M	CO-COOL 120 / A 240 F				
			EAN 4007220						
115	18	22,23	106334	106341	106358	5 000–5 800	13 300	5	PVZ 115 CO-COOL ...
125	18	22,23	106365	106372	106389	4 600–5 300	12 200	5	PVZ 125 CO-COOL ...

Outils en non tissé (Vlies)
Disques abrasifs POLIVLIES

Rondelles auto-agrippantes PVKR

Les rondelles auto-agrippantes POLIVLIES conviennent au ponçage de grandes surfaces. Le système flexible se composant d'une rondelle auto-agrippante POLIVLIES et d'un porte-outil POLIVLIES permet une utilisation sur les contours. Les alésages prédécoupés permettent un centrage optimal sur différents plateaux-supports.

Abrasif :
Corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

Consignes de commande :
- Veuillez commander séparément les porte-outils pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Recommandations d'utilisation :
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- Utiliser avec le porte-outil pour rondelle auto-agrippante POLIVLIES.
- Si nécessaire, ouvrir l'alésage de centrage prédécoupé.

D_1 [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
	100 G	180 M	240 F					
	EAN 4007220							
115	354230	297469	354254	3 300	5 300	PVKRH 115	10	PVKR 115 A ...
125	354261	297452	354278	3 000	4 850	PVKRH 125	10	PVKR 125 A ...
180	354285	354292	354308	2 200	3 500	PVKRH 180	10	PVKR 180 A ...

Porte-outils pour rondelles auto-agrippantes PVKRH

Porte-outils pour rondelles auto-agrippantes PVKRH

Porte-outil pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES.

Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.
- Permet un traitement de surface sans formation de dépôts.
- PVKRH-22 : permet un serrage centré plus rapide.

D [mm]	Filetage	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Sans tenon de centrage					
115	M14	316962	5 300	1	PVKRH 115 M14
125	M14	316979	4 850	1	PVKRH 125 M14
180	M14	354223	3 500	1	PVKRH 180 M14
Avec tenon de centrage					
115	M14	095713	5 300	1	PVKRH 115-22 M14
125	M14	095775	4 850	1	PVKRH 125-22 M14
180	M14	095782	3 500	1	PVKRH 180-22 M14

Cobalt Outils Coupants

Outils en non tissé (Vlies)

Informations générales sur les outils POLICLEAN

POLICLEAN est un vlies pour le nettoyage à structure grossière, développé à partir d'une combinaison spéciale de fibres synthétiques et de grains abrasifs.

Notre vaste palette d'outils POLICLEAN comprend :
- Disques POLICLEAN
- Outils sur tige POLICLEAN
- Rondelles POLICLEAN-COMBIDISC (voir outils COMBIDISC, page 38)
- Disques POLICLEAN

Avantages :

- Grande flexibilité et structure ouverte pour une adaptation optimale aux contours, sans encrassement de l'outil.
- La version standard (noire) est plus souple et produit une finition de surface plus fine.
- La version PLUS (bleue) est très agressive et présente un rendement d'enlèvement de matière nettement plus élevé pour une durée de vie très longue.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Grenage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Ponçage des traces d'échauffement
- Dévernissage
- Dérouillage
- Décalaminage
- Élimination des couches oxydées

Abrasif :

- Standard (noir) = carbure de silicium SiC
- PLUS (bleu) = corindon A

Recommandations d'utilisation :

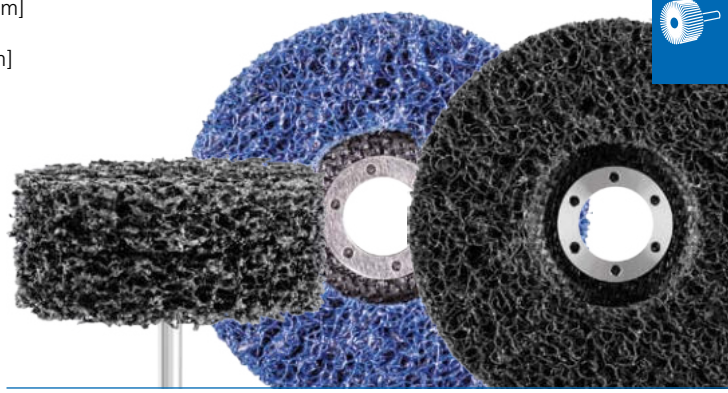
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**471470**
  PCLS 7513/6
- **Explication de l'exemple de commande :**
  PCLS = disques POLICLEAN
  75 = ø extérieur D [mm]
  13 = largeur T [mm]
  6 = ø alésage H [mm]

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

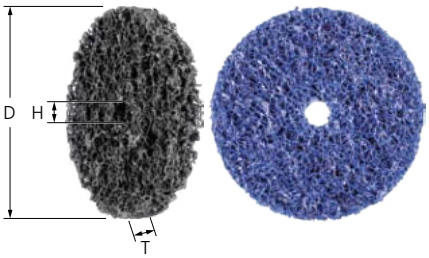


Vitesse optimale

Exemple :
PCLS 7513/6
Vitesse de coupe : 15–20 m/s
Vitesse de rotation : 3 800–5 000 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]				
	10	15	20	30	40
	Vitesses de rotation [tr/min]				
75	2 500	3 800	5 000	7 600	10 100
100	1 900	2 800	3 800	5 700	7 600
115	1 600	2 400	3 300	4 900	6 600
125	1 500	2 200	3 000	4 500	6 100
150	1 200	1 900	2 500	3 800	5 000

Cobalt Outils Coupants



Disques POLICLEAN PCLS, disques POLICLEAN PCLS PLUS

Pour les travaux de nettoyage grossiers en usinage périphérique, notamment l'élimination de la peinture, de la calamine, des traces d'échauffement, de la rouille et des résidus de colle.

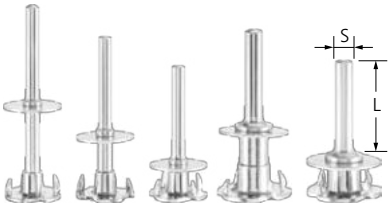
Les disques POLICLEAN-PLUS présentent un rendement d'enlèvement de matière accru pour une durée de vie très élevée.

Recommandations d'utilisation :
- Pour l'usinage de grandes surfaces, regrouper plusieurs disques POLICLEAN sur le porte-outil adapté.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Perceuse, Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
Version PCLS (noir)								
75	13	6	471470	4 000–5 100	10 000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS 7513/6
100	13	13	471487	3 000–3 800	7 500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 10013/13
150	13	13	471494	2 000–2 500	5 100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 15013/13
Version PCLS PLUS (bleu)								
75	13	6	069257	4 000–5 100	10 000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS PLUS 7513/6
100	13	13	069264	3 000–3 800	7 500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 10013/13
150	13	13	069271	2 000–2 500	5 100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 15013/13



Porte-outils POLICLEAN PCLB

Porte-outil pour disques POLICLEAN. Plusieurs versions sont disponibles pour 1, 2 ou 3 disques.

Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

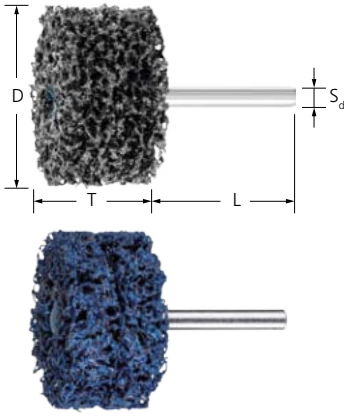
Recommandations d'utilisation :
- Laisser le porte-outil dans la machine motrice pour changer le disque.

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Outil adapté	EAN 4007220	Empilage		Désignation
6	6	40	PCLS 7513/6	471562	1-piéce	1	PCLB 6/6/13
				471579	2-piéces	1	PCLB 6/6/26
				471586	3-piéces	1	PCLB 6/6/39
13	6	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	532928	1-piéce	1	PCLB 6/13/13
	6	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	532935	2-piéces	1	PCLB 6/13/26
	8	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	471593	1-piéce	1	PCLB 8/13/13
	8	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	471609	2-piéces	1	PCLB 8/13/26

Outils sur tige POLICLEAN PCLZY, outils sur tige POLICLEAN PCLZY PLUS

Pour les travaux de nettoyage grossiers en usinage périphérique, notamment l'élimination de la peinture, de la calamine, des traces d'échauffement, de la rouille et des résidus de colle.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Perceuse, Meuleuses droites



D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
Version PCLZY (noir)								
50	13	6	40	661321	6 000–7 000	15 000	5	PCLZY 5013/6
	26	6	40	661369	6 000–7 000	15 000	5	PCLZY 5026/6
75	13	6	40	661376	4 000–5 100	10 000	5	PCLZY 7513/6
	26	6	40	661383	4 000–5 100	10 000	5	PCLZY 7526/6
100	13	6	40	661406	3 000–3 800	7 500	5	PCLZY 10013/6
Version PCLZY PLUS (bleu)								
50	13	6	40	098547	6 000–7 000	15 000	5	PCLZY PLUS 5013/6
	26	6	40	098639	6 000–7 000	15 000	5	PCLZY PLUS 5026/6
75	13	6	40	098905	4 000–5 100	10 000	5	PCLZY PLUS 7513/6
	26	6	40	101025	4 000–5 100	10 000	5	PCLZY PLUS 7526/6
100	13	6	40	101032	3 000–3 800	7 500	5	PCLZY PLUS 10013/6

Disques POLICLEAN PCLD, disques POLICLEAN PCLD PLUS

Le non-tissé de nettoyage est collé sur un plateau-support en fibres de verre. Les disques POLICLEAN s'utilisent ainsi en usinage frontal.

Pour les travaux de nettoyage grossiers, notamment l'élimination de la peinture, de la calamine, des traces d'échauffement, de la rouille et des résidus de colle.

Les POLICLEAN-PLUS-DISCS présentent un rendement d'enlèvement de matière élevé pour une durée de vie très longue.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser de préférence sur des meuleuses d'angle à faible vitesse.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 30 et 35 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
Version PCLD (noir)							
115	13	22,23	515280	5 000–7 000	10 000	5	PCLD 115-13
125	13	22,23	515297	5 000–7 000	10 000	5	PCLD 125-13
Version PCLD PLUS (bleu)							
100	13	16	069202	5 000–7 000	10 000	5	PCLD PLUS 100-13
115	13	22,23	069233	5 000–7 000	10 000	5	PCLD PLUS 115-13
125	13	22,23	069240	5 000–7 000	10 000	5	PCLD PLUS 125-13

Outils Poliflex
Informations générales

Les outils de ponçage fin Poliflex sont produits de manière à assurer une stabilité géométrique extrême, une qualité constante et des tolérances très strictes.

Ils se prêtent tout particulièrement au ponçage de finition, à la structuration et à la préparation de travaux de polissage, et sont très souvent utilisés dans la fabrication d'outils et de moules.

Avantages :

- Permettent d'obtenir une excellente finition de surface.
- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie et un enlèvement de matière efficace.
- Travail très confortable grâce à une parfaite concentricité.

Applications :

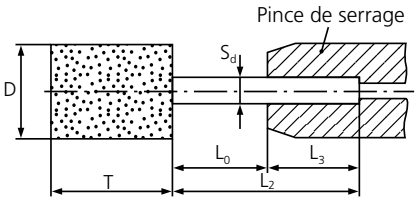
- Structuration (matage, brossage et satinage)
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.

Explication des abréviations de la norme EN 12413 :

D	= ø extérieur de la meule sur tige
T	= hauteur de la meule sur tige
S_d	= ø de la tige
L_0	= longueur de tige visible
L_2	= longueur de tige
L_3	= longueur de serrage de la tige



Vitesse optimale

Exemple :
PF KU 15/6 AR 120 GR
ø outil : 15 mm
Vitesse de coupe : 15 m/s
Vitesse de rotation : 19 000 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]						
	10	12	15	20	25	30	50
	Vitesses de rotation [tr/min]						
4	47 700	57 200	71 600	95 400	119 300	143 200	238 700
6	31 800	38 100	47 700	63 600	79 500	95 400	159 100
8	23 800	28 600	35 800	47 700	59 600	71 600	119 300
10	19 000	22 900	28 600	38 100	47 700	57 200	95 400
12	15 900	19 000	23 800	31 800	39 700	47 700	79 500
15	12 700	15 200	19 000	25 400	31 800	38 100	63 600
20	9 500	11 400	14 300	19 000	23 800	28 600	47 700
25	7 600	9 100	11 400	15 200	19 000	22 900	38 100
30	6 300	7 600	9 500	12 700	15 900	19 000	31 800
32	5 900	7 100	8 900	11 900	14 900	17 900	29 800
40	4 700	5 700	7 100	9 500	11 900	14 300	23 800
50	3 800	4 500	5 700	7 600	9 500	11 400	19 000
60	3 100	3 800	4 700	6 300	7 900	9 500	15 900
75	2 500	3 000	3 800	5 000	6 300	7 600	12 700
100	1 900	2 200	2 800	3 800	4 700	5 700	9 500
125	1 500	1 800	2 200	3 000	3 800	4 500	7 600
150	1 200	1 500	1 900	2 500	3 100	3 800	6 300

PF ZY 2030 6 AR 120 GR
❶ ❷ ❸ ❹ ❺ ❻ ❼

❶ Identifiant
PF = abréviation de Poliflex

❷ Formes
SC = disque
LI = lentille
ZY = cylindrique
KU = Tige sphérique
W = rouleau
SP = Tige ogive
KE = Tige conique
WR = Tige cylindrique à bout arrondi

❸ Dimensions
ø ext. meule sur tige D x largeur T [mm]
20 mm x 30 mm = 2030

❹ Serrage
Meules de finition sur tige Poliflex
ø tige S_d x longueur de tige L_2 [mm]
3 mm x 30 mm
6 mm x 40 mm
8 mm x 40 mm

Meules plates de finition Poliflex
Selon les dimensions des meules,
les ø d'alésage font 2, 3, 6, 10 ou 20 mm.

Outils à bouchonner Poliflex
Filetage intérieur M8

❺ Abrasifs
Deux sortes de grain portant les désignations internationales selon ISO 525 sont utilisées :
A = corindon (Al_2O_3)
C = carbure de silicium (SiC)

Pour définir les mélanges de grains avec plus de précision que la norme ISO 525, les désignations suivantes sont utilisées :
AW = corindon supérieur blanc
AR = corindon supérieur rose
AN = corindon normal
CN = carbure de silicium vert
CU = carbure de silicium gris
AWCN = mélange AW + CN
ANCN = mélange AN + CN

❻ Granulométries selon les normes ISO 525 et ISO 8486
Les granulométries utilisées pour les meules de finition sur tige PFERD dépendent de la forme et du diamètre de la meule.

❼ Liant
Les liants suivants sont disponibles :
PUR = polyuréthane (tendre, mi-dur)
GR = caoutchouc
LR = cuir
PU-STRUC = polyuréthane
GHR = caoutchouc dur
LHR = cuir dur
TX = textile

Consignes de sécurité :

Les outils de ponçage de finition Poliflex s'utilisent aux vitesses de travail maximales suivantes :

PUR	**15 m/s**
GR	**15 m/s**
LR	**30 m/s**
TX	**30 m/s**
PUR-STRUC	**15 m/s**
GHR	**30 m/s**
LHR	**50 m/s**

La norme DIN 69170, basée sur la norme EN 12413, détermine les vitesses de rotation maximales correspondant à différents diamètres et longueurs de tige. Il convient de les respecter pour éviter la rupture de la tige pendant son utilisation.

Indépendamment de la longueur de la tige, la longueur de serrage (L_3) de la tige doit faire 10 mm au minimum.

La vitesse de rotation maximale calculée selon la norme EN 12413 dépend des facteurs suivants :
- Forme et dimensions de la meule sur tige
- Diamètre de la tige en acier S_d
- Longueur de tige visible L_0

Chaque unité d'emballage de meules de finition sur tige PFERD s'accompagne des informations relatives aux vitesses de rotation autorisées selon la longueur de tige visible (L_0) de chaque meule. Il faut en outre s'assurer que la meule est serrée correctement et parfaitement concentrique.

Les tableaux contenant les vitesses de rotation maximales autorisées pour l'ensemble des meules de finition sur tige Poliflex sont disponibles sur demande.

Outils Poliflex
L'outil idéal en un clin d'œil

Pour faciliter le choix de l'outil de ponçage fin Poliflex adapté, nous avons répertorié les outils en fonction des groupes de matériaux, des principales utilisations et des exigences spécifiques.

Ce récapitulatif associe les différentes combinaisons d'abrasif et de liant aux matériaux adaptés en fonction des applications d'usinage.

Les critères de sélection que sont les matériaux usinés, les applications visées et la finition de surface sont impératifs pour trouver l'outil optimal. Le liant de l'outil et le mélange des grains ont une influence capitale sur l'efficacité du ponçage, la durée de vie et l'agressivité de l'outil. En outre, ils déterminent l'aspect visuel de la surface.

Comment trouver l'outil de ponçage fin Poliflex optimal ?
❶ Matériau
En général, le matériau des éléments à usiner est connu. Le groupe de matériaux est identifié par un code couleur ; c'est le premier élément à choisir pour trouver l'outil de ponçage fin le mieux adapté.

❶ Groupe de matériaux ▼			❷ Application ▼	Liant ▶ Abrasif (mélanges de grains) ▶ ❹ Désignation/ Liant ▶ Vitesse de coupe recommandée ▶ ❸ Finition de surface ▼
Aciers, aciers moulés	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers traités, acier moulé	**Utilisation sur les surfaces**	Surface mate
				Surface brillante
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate
				Surface brillante
	Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés alliés	**Utilisation sur les surfaces**	Surface mate
				Surface brillante
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate
				Surface brillante
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	**Utilisation sur les surfaces**	Surface mate
				Surface brillante
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate
				Surface brillante
			Utilisation universelle	Surface structurée
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	**Utilisation sur les surfaces**	Surface mate
				Surface brillante
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate
				Surface brillante
	Métaux non ferreux durs	Bronze, titane, alliages de titane, alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si)	**Utilisation sur les surfaces**	Surface mate
				Surface brillante
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate
				Surface brillante
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de motopropulseurs et de turbines)	**Utilisation sur les surfaces**	Surface mate
				Surface brillante
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate
				Surface brillante

● = parfaitement adaptée ❍ = bien adaptée

❺ Page du catalogue ▶

❷ Application
Une fois le matériau choisi, il convient de définir l'application.
■ Utilisation universelle ■ Utilisation sur les surfaces ■ Utilisation sur les arêtes

❸ Finition de surface souhaitée
Ensuite, le résultat souhaité.
■ Surface mate ■ Surface brillante ■ Surface structurée

❹ Liant de l'outil
Après avoir déterminé l'application et la surface désirée, le liant adapté est sélectionné dans la partie droite du récapitulatif. Les versions de liant « parfaitement adaptées » sont marquées d'un point noir (●). Les versions « bien adaptées » sont marquées d'un cercle blanc (❍).

❺ Référence à une page du catalogue
Pour de plus amples informations concernant le liant, les formes et les dimensions de l'outil et la granulométrie, reportez-vous à la page du catalogue indiquée dans le tableau.

Liant polyuréthane			Liant élastomère				Liant résine synthétique
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	AN
PUR W (tendre)	PUR MH (mi-dur)	PUR STRUC	GR	GHR	LR	LHR	TX
10–12 m/s	10–15 m/s	5–10 m/s	10–12 m/s	20–25 m/s	15–20 m/s	30–40 m/s	20–25 m/s
❍	●		❍				
			●		❍		
	❍		❍				●
				●		❍	
❍	●		❍				
			❍		●		
	❍						●
				❍		●	
●	❍						
			●		❍		
	❍						●
				●	❍		
❍	❍	●					
●	❍						❍
			❍		●		
				❍			●
			❍		●		
	❍						●
			❍	●			
				❍			●
				❍		●	
	❍						●
			●	❍			
	❍			❍			●
				❍		●	
130–131	130–131	133–134			138–139	138–139	140–142

Outils Poliflex
Liant PUR

Les outils de ponçage fin Poliflex réalisés dans le liant PUR sont fabriqués avec du carbure de silicium vert (SiC). Le liant PUR est très tendre. Il est disponible dans deux degrés de dureté (PUR-W, PUR-MH). Il est garni de grains abrasifs répartis de manière homogène.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Structure ouverte et liant élastique pour un ponçage très tendre et sans échauffement.
- Permettent d'obtenir une finition de surface fine et mate.

Abrasif :

- Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :

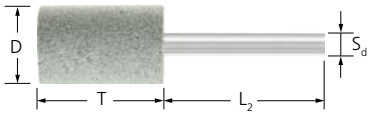
- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 15 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

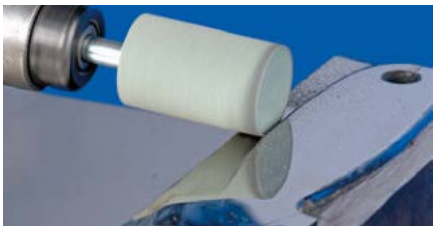
Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.



Meules de finition sur tige Poliflex PF ZY PUR

Meule sur tige de forme cylindrique pour le ponçage de finition de petites surfaces.



Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 80	Granulométrie 150	Granulométrie 220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220						
ø de tige 3 mm PUR-W										
8	12	3	30	535004	535028	-	24 000	35 800	10	PF ZY 0812/3 CN ... PUR-W
ø de tige 6 mm PUR-W										
10	25	6	40	535042	535073	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1025/6 CN ... PUR-W
15	30	6	40	535141	535165	-	12 500	19 000	10	PF ZY 1530/6 CN ... PUR-W
20	30	6	40	535233	535257	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2030/6 CN ... PUR-W
25	30	6	40	297841	297865	-	7 500	11 400	10	PF ZY 2530/6 CN ... PUR-W
ø de tige 3 mm PUR-MH										
8	12	3	30	-	535011	535035	24 000	35 800	10	PF ZY 0812/3 CN ... PUR-MH
ø de tige 6 mm PUR-MH										
10	25	6	40	-	535059	535080	19 000	28 600	10	PF ZY 1025/6 CN ... PUR-MH
15	30	6	40	535134	535158	535172	12 500	19 000	10	PF ZY 1530/6 CN ... PUR-MH
20	30	6	40	535325	535240	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2030/6 CN ... PUR-MH
32	32	6	40	535288	535295	-	6 000	8 900	5	PF ZY 3232/6 CN ... PUR-MH

Disques Poliflex PFD PUR

Pour le ponçage frontal fin de grandes surfaces.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser de préférence sur des meuleuses d'angle à faible vitesse.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

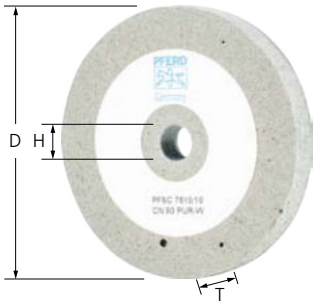
D [mm]	T [mm]	H [mm]	Exécution	Granulométrie 60 EAN 4007220	Granulométrie 150 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
115	14	22,23	tendre	536377	536391	2 400	5 300	5	PFD 115-22 CN ... PUR-W
			mi-dure	536346	536360	2 400	5 300	5	PFD 115-22 CN ... PUR-MH

Meules plates de finition Poliflex PF SC PUR

Pour le ponçage périphérique fin de surfaces moyennes à grandes.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



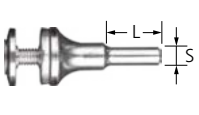
D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 80 EAN 4007220	Granulométrie 150 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
75	10	10	144749	-	2 500	3 800	BO 8/10 6-20	5	PF SC 7510/10 CN ... PUR-W
125	20	20	144794	-	1 500	2 300	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PF SC 12520/20 CN ... PUR-W
150	25	20	298428	298435	1 200	1 900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PF SC 15025/20 CN ... PUR-W

Porte-outils BO

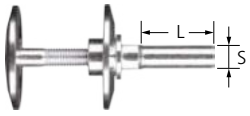
Porte-outil adapté aux meules plates de finition Poliflex PF SC.

Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Meuleuses droites



BO 8/10 6-20



BO 12/20 10-50

BO MK 1/20 10-50

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
10	8	30	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10–50	297674	1	BO 12/20 10-50
-	-	-	-	297681	1	-

Blocs Poliflex PUR

Leur forme de parallélogramme leur permet d'accéder sans problème aux zones critiques comme les coins.

Ces blocs peuvent être découpés à volonté avec un disque à tronçonner diamant, et adaptés à l'opération d'usinage.

Machines motrices adaptées :
Application manuel

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	B [mm]	H [mm]	Granulométrie				Désignation
			60	120	240		
			EAN 4007220				
115	60	30	298671	298688	298695	5	PFB 1156030 CU ... PUR

Assortiment de blocs Poliflex PSO PUR

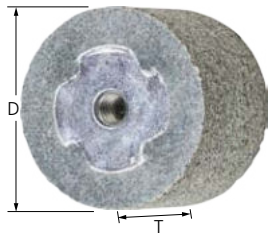
Assortiment de différents blocs Poliflex PUR.

Contenu :
9 pièces, 3 blocs Poliflex de chaque
- Grain 60 (grossier)
- Grain 120 (moyen)
- Grain 240 (fin)

Avantages :
- Carton de présentation conçu pour stimuler les ventes.

Machines motrices adaptées :
Application manuel

L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
285 x 150 x 60	298886	1	PSO 11560



Outils à bouchonner Poliflex PFZY PUR

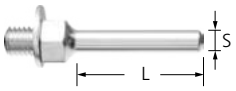
Outils à filetage intérieur M8 pour le bouchonnage des surfaces.

Recommandations d'utilisation :
- Pour le ponçage frontal, utiliser à 1 000–4 000 tr/min.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Filetage	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			30	80					
			EAN 4007220						
50	40	M8	146194	146200	1 000–4 000	5 700	BO 6/8	5	PF ZY 5040 M8 CN ... PUR



Porte-outils BO

Porte-outil adapté pour les outils à bouchonner Poliflex PFZY.

Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

S [mm]	L [mm]	Filetage	EAN 4007220		Désignation
6	40	M8	062104	1	BO 6/8

Les outils à structurer Poliflex réalisés dans le liant PU-STRUC sont fabriqués à partir de carbure de silicium gris. Ils conviennent tout particulièrement à l'usinage des pièces en acier inoxydable (INOX). Le liant PU-STRUC est garni d'une grande quantité de grains abrasifs répartis de manière homogène.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Structure ouverte et liant élastique pour un ponçage tendre et sans échauffement.
- Rectification rapide et efficace des défauts et zones de transition vers les effets de surface.

Abrasif :

- Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :

- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 10 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

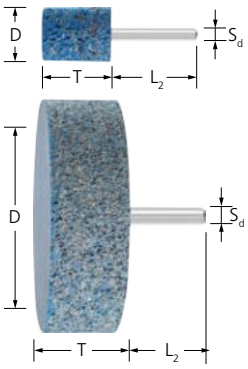
Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.

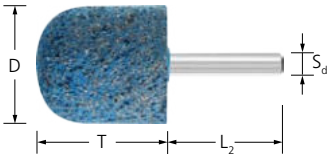
Meules à structurer sur tige Poliflex PF ZY PU-STRUC

Meule sur tige de forme cylindrique pour la structuration des surfaces petites à moyennes.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites



D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 6 mm								
20	30	6	40	752029	4 750–9 550	14 000	10	PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC
25	30	6	40	752036	3 800–7 600	11 500	10	PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC
32	32	6	40	752043	3 000–6 000	9 000	5	PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC
ø de tige 8 mm								
100	30	8	40	752074	1 000–1 900	2 800	1	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC

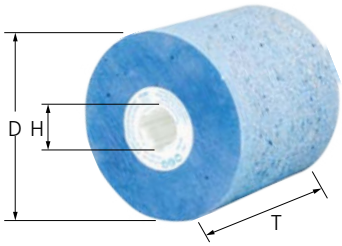


Meules à structurer sur tige Poliflex PF WR PU-STRUC

Meule sur tige de forme cylindrique à bout arrondi pour la structuration des petites surfaces, zones de transition et rayons intérieurs.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
30	45	8	40	752081	3 150–6 350	9 500	5	PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC
40	45	8	40	752104	2 350–4 750	7 000	5	PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC
50	45	8	40	752111	1 900–3 800	5 700	5	PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC



Rouleaux abrasifs à structurer Poliflex PF W PU-STRUC

Pour la structuration de grandes surfaces.

Machines motrices adaptées :
Entraînements pour rouleaux abrasifs

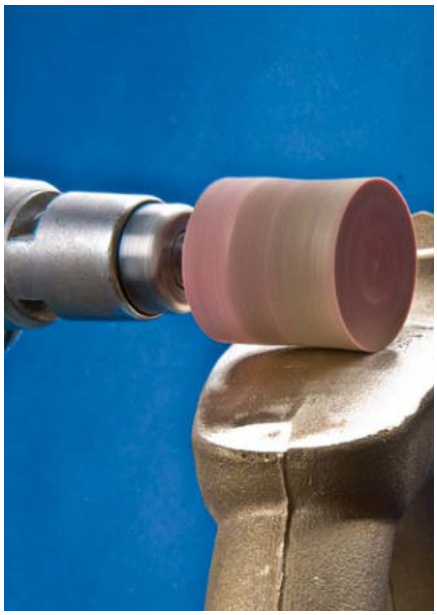
Consignes de commande :
- L'alésage ø 19 mm à 4 cannelures s'adapte à tous les entraînements à rouleaux standards.
- Vous trouverez d'autres rouleaux dans l'assortiment page 90 et aux pages 116–117 de ce catalogue, ainsi que dans la section de catalogue 8.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Abrasif	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
100	100	19	SiC	752159	1 000–1 900	2 800	1	PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC

Cobalt Outils Coupants

Les outils de ponçage de finition Poliflex réalisés dans le liant GR sont fabriqués avec du corindon supérieur rose. Le liant GR à base élastomère est tendre. Conçus pour une utilisation sur les surfaces.

Les outils de ponçage de finition Poliflex réalisés dans le liant GHR sont fabriqués avec un mélange de grains abrasifs en corindon supérieur et carbure de silicium (SiC). Le liant GHR est également tendre, mais le liant à base élastomère est plus dur. Conçus pour une utilisation sur les arêtes.



Avantages :

- Permettent d'obtenir une finition de surface fine et brillante.
- **GR :** ponçage tendre grâce au liant souple et élastique.
- **GHR :** ponçage tendre pour une longue durée de vie.

Abrasif :

- Corindon supérieur blanc AW
- Carbure de silicium SiC

Applications :

- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Recommandations d'utilisation :

- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- **GR :** Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 12 m/s pour un rendement optimal.
- **GHR :** Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 20 et 25 m/s pour un rendement optimal.

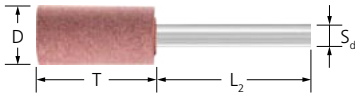
Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.

Meules de finition sur tige Poliflex PF ZY GR/GHR



Meule sur tige de forme cylindrique pour le ponçage de finition de petites surfaces.

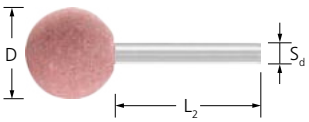
Consignes de commande :

- Les meules de finition sur tige Poliflex de granulométrie 400 sont fabriquées à partir d'abrasif AW corindon supérieur blanc.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 46	80	120	220	400	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220								
ø de tige 3 mm GR												
4	8	3	30	-	-	144800	-	-	47 500	71 600	10	PF ZY 0408/3 AR ... GR
6	10	3	30	-	-	144824	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 0610/3 AR ... GR
8	8	3	30	-	-	144848	144855	-	24 000	35 800	10	PF ZY 0808/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	144886	144893	-	24 000	35 800	10	PF ZY 0812/3 AR ... GR
10	6	3	30	-	-	145838	-	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1006/3 AR ... GR
	10	3	30	-	-	144947	144954	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1010/3 AR ... GR
	15	3	30	-	-	145036	145043	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1015/3 AR ... GR
12	8	3	30	-	-	145883	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1208/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	145203	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1212/3 AR ... GR
	20	3	30	-	-	145265	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1220/3 AR ... GR
ø de tige 6 mm GR												
10	10	6	40	-	-	144992	-	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1010/6 AR ... GR
	15	6	40	-	-	145081	145098	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1015/6 AR ... GR
	25	6	40	-	533925	145128	145135	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1025/6 AR ... GR
12	8	6	40	-	-	145913	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1208/6 AR ... GR

Suite voir page suivante

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 46	80	120	220	400	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220								
12	12	6	40	-	-	145234	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1212/6 AR ... GR
	20	6	40	-	-	145296	145302	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1220/6 AR ... GR
15	15	6	40	-	-	145371	-	-	12 500	19 000	10	PF ZY 1515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145418	145425	-	12 500	19 000	10	PF ZY 1525/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145470	145487	-	12 500	19 000	10	PF ZY 1530/6 AR ... GR
20	12	6	40	-	-	145982	-	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2012/6 AR ... GR
	20	6	40	-	-	145562	145579	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	534113	145630	-	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2030/6 AR ... GR
25	15	6	40	-	-	146026	-	-	7 500	14 300	10	PF ZY 2515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145708	145715	-	7 500	11 400	10	PF ZY 2525/6 AR ... GR
30	20	6	40	-	-	146057	-	-	6 500	9 500	5	PF ZY 3020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145760	-	-	6 500	9 500	5	PF ZY 3030/6 AR ... GR
ø de tige 8 mm GR												
40	25	8	40	-	-	146095	-	-	4 500	9 500	5	PF ZY 4025/8 AR ... GR
ø de tige 3 mm GHR												
4	8	3	30	-	-	-	-	533734	100 000	143 200	10	PF ZY 0408/3 AW ... GHR
8	12	3	30	-	-	533765	-	-	60 000	71 600	10	PF ZY 0812/3 ANCN ... GHR
						-	-	533772	60 000	71 600	10	PF ZY 0812/3 AW ... GHR
10	10	3	30	-	-	533871	-	-	45 000	57 200	10	PF ZY 1010/3 ANCN ... GHR
	15	3	30	-	-	533895	-	-	45 000	52 000	10	PF ZY 1015/3 ANCN ... GHR
ø de tige 6 mm GHR												
10	25	6	40	-	-	533956	-	-	45 000	57 200	10	PF ZY 1025/6 ANCN ... GHR
						-	-	533970	45 000	57 200	10	PF ZY 1025/6 AW ... GHR
15	30	6	40	145555	534069	-	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 1530/6 ANCN ... GHR
20	30	6	40	145692	-	-	-	-	24 000	28 600	10	PF ZY 2030/6 ANCN ... GHR
25	25	6	40	145753	-	-	-	-	19 000	22 900	10	PF ZY 2525/6 ANCN ... GHR



Meules de finition sur tige Poliflex PF KU GR/GHR

Meule sur tige de forme sphérique pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

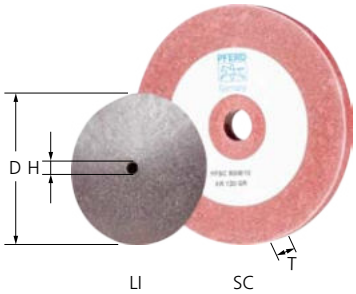
D [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 120	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220				
ø de tige 3 mm							
8	3	30	146217	24 000	35 800	10	PF KU 08/3 AR ... GR
10	3	30	146231	19 000	28 600	10	PF KU 10/3 AR ... GR
ø de tige 6 mm							
12	6	40	146255	16 000	23 800	10	PF KU 12/6 AR ... GR
15	6	40	146279	12 500	19 000	10	PF KU 15/6 AR ... GR
20	6	40	146293	9 500	14 300	10	PF KU 20/6 AR ... GR
25	6	40	146316	7 500	11 400	10	PF KU 25/6 AR ... GR
30	6	40	146323	6 500	9 500	5	PF KU 30/6 AR ... GR

Meules plates/forme lentille de finition Poliflex PF SC/LI GR/GHR

Convient parfaitement au ponçage très fin de tous les matériaux métalliques, par ex. dans la fabrication d'outils et de moules, le domaine dentaire et la joaillerie.

Les petits diamètres sont conçus spécialement pour l'usinage des zones étroites et difficiles d'accès.

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

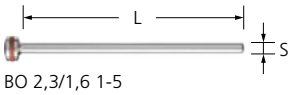


D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 120	Granulométrie 220	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220						
Forme de disque GH									
25	3	2	146699	-	7 500	11 400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 AR ... GR
30	6	6	144695	-	6 300	9 500	BO 6/6 3-10	5	PF SC 3006/6 AR ... GR
50	6	6	144718	-	3 800	5 700	BO 6/6 3-10	5	PF SC 5006/6 AR ... GR
80	6	10	144756	-	2 400	3 500	BO 8/10 6-20	5	PF SC 8006/10 AR ... GR
100	20	10	144787	-	1 900	2 800	BO 8/10 6-20	1	PF SC 10020/10 AR ... GR
Forme de disque GHR									
25	3	2	-	146705	7 500	11 400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 CU ... GHR
Forme de lentille GHR									
16	4	2	-	146675	12 000	17 900	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 1604/2 CU ... GHR
24	3	2	-	146682	8 000	12 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 2403/2 CU ... GHR

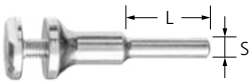
Porte-outils BO

Porte-outil adapté aux meules plates et lentilles de finition Poliflex PF SC/LI.

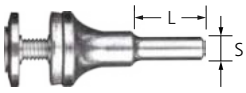
Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.



BO 2,3/1,6 1-5
BO 3/1,6 1-5



BO 6/6 3-10



BO 8/10 6-20

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
1,6	2,34	43	1–5	151570	10	BO 2,3/1,6 1-5
	3	43	1–5	151587	10	BO 3/1,6 1-5
6	6	25	3–10	297650	1	BO 6/6 3-10
10	8	30	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20

Les outils de ponçage fin Poliflex réalisés dans le liant LR sont fabriqués avec du corindon supérieur blanc. Le liant LR est dur et résistant. Conçus pour une utilisation sur les surfaces.

Les outils de ponçage fin Poliflex réalisés dans le liant LHR sont fabriqués avec un mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur blanc et de carbure de silicium vert. Le liant LHR est dur et résistant. Conçus pour une utilisation sur les arêtes.

Avantages :

- Permettent d'obtenir une finition de surface fine et brillante.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.

Abrasif :

- Corindon A
- Carbure de silicium SiC

Applications :

- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Recommandations d'utilisation :

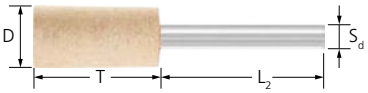
- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- **LR :** Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- **LHR :** Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 30 et 40 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.



Meules de finition sur tige Poliflex PF ZY LR/LHR

Meule sur tige de forme cylindrique pour le ponçage de finition de petites surfaces.

Consignes de commande :

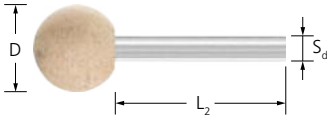
- Les meules de finition sur tige Poliflex LHR de granulométrie 60 sont fabriquées à partir d'un mélange abrasif AWCN corindon supérieur blanc et carbure de silicium vert.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 60	120	220	400	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220							
ø de tige 3 mm LR											
4	8	3	30	-	144817	-	533697	95 000	143 200	10	PF ZY 0408/3 AW ... LR
6	10	3	30	-	144831	-	-	64 000	95 400	10	PF ZY 0610/3 AW ... LR
8	8	3	30	-	144862	-	-	47 500	71 600	10	PF ZY 0808/3 AW ... LR
	12	3	30	-	144909	144916	533758	47 500	71 600	10	PF ZY 0812/3 AW ... LR
10	10	3	30	-	144961	144978	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1010/3 AW ... LR
	15	3	30	-	145050	-	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1015/3 AW ... LR
12	12	3	30	-	145210	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 1212/3 AW ... LR
	20	3	30	-	145272	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 1220/3 AW ... LR
ø de tige 6 mm LR											
10	10	6	40	-	145012	-	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1010/6 AW ... LR
	15	6	40	-	145104	-	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1015/6 AW ... LR
	25	6	40	-	145142	145159	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1025/6 AW ... LR

Suite voir page suivante

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 60	120	220	400	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220							
12	12	6	40	-	145258	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 1212/6 AW ... LR
	20	6	40	-	145319	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 1220/6 AW ... LR
15	15	6	40	-	145395	-	-	25 500	38 100	10	PF ZY 1515/6 AW ... LR
15	25	6	40	-	145449	-	-	25 500	38 100	10	PF ZY 1525/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145500	-	-	25 500	38 100	10	PF ZY 1530/6 AW ... LR
20	20	6	40	-	145593	-	-	19 000	28 600	10	PF ZY 2020/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145661	-	-	19 000	28 600	10	PF ZY 2030/6 AW ... LR
25	25	6	40	-	145739	-	-	15 000	22 900	10	PF ZY 2525/6 AW ... LR
30	30	6	40	-	145791	-	-	12 500	19 000	5	PF ZY 3030/6 AW ... LR
ø de tige 3 mm LHR											
8	12	3	30	-	144923	-	-	47 000	76 700	10	PF ZY 0812/3 AW ... LHR
ø de tige 6 mm LHR											
10	25	6	40	145166	-	-	-	75 000	83 200	10	PF ZY 1025/6 AWCN ... LHR
				-	145173	-	-	75 000	83 200	10	PF ZY 1025/6 AW ... LHR
20	20	6	40	-	145616	-	-	38 000	47 700	10	PF ZY 2020/6 AW ... LHR

Meules de finition sur tige Poliflex PF KU LR/LHR

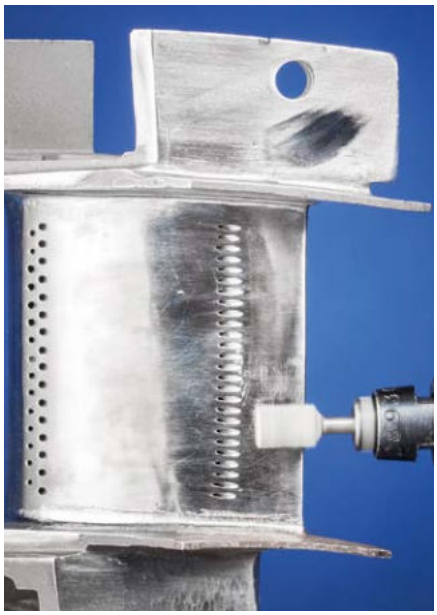


Meule sur tige de forme sphérique pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 120	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220				
ø de tige 3 mm							
8	3	30	146224	47 000	71 600	10	PF KU 08/3 AW ... LR
10	3	30	146248	38 000	57 200	10	PF KU 10/3 AW ... LR
ø de tige 6 mm							
15	6	40	146286	29 500	38 100	10	PF KU 15/6 AW ... LR
20	6	40	146309	19 000	28 600	10	PF KU 20/6 AW ... LR



Les outils de ponçage fin Poliflex réalisés avec le liant TX sont fabriqués avec du corindon normal. Grâce à son armature en toile, le liant TX est très dur et résistant. Conçus pour une utilisation sur les arêtes.

Avantages :

- Permettent d'obtenir une finition de surface fine et mate.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.

Abrasif :

- Corindon A

Applications :

- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Recommandations d'utilisation :

- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 20 et 30 m/s pour un rendement optimal.
- La taille 19 x 2,5 mm a été spécialement conçue pour le ponçage des glissières de fixation des sièges (tracks).

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.

Meules de finition sur tige Poliflex PF ZY TX

Meule sur tige de forme cylindrique pour le ponçage de finition de petites surfaces.

Recommandations d'utilisation :

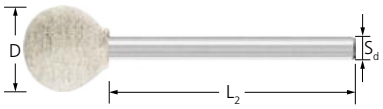
- La taille 19 x 2,5 mm est conçue spécialement pour le nettoyage et le meulage des fentes, notamment le nettoyage et l'élimination de la corrosion au niveau des glissières de fixation des sièges (tracks) des avions de ligne.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 80	Granulométrie 120	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 3 mm									
6	10	3	30	298060	298077	63 000	95 400	10	PF ZY 0610/3 AN ... TX
8	12	3	30	298084	298091	47 500	71 600	10	PF ZY 0812/3 AN ... TX
ø de tige 6 mm									
10	25	6	40	297780	297889	38 000	57 200	10	PF ZY 1025/6 AN ... TX
16	32	6	40	297919	297940	24 000	35 800	10	PF ZY 1632/6 AN ... TX
19	2,5	6	40	067857	-	20 000	30 100	10	PF ZY 192,5 6 AN ... TX
20	32	6	40	297957	297964	19 000	28 600	10	PF ZY 2032/6 AN ... TX
25	32	6	40	297988	297995	15 000	22 900	10	PF ZY 2532/6 AN ... TX

Meules de finition sur tige Poliflex PF KU TX



Meule sur tige de forme sphérique pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 80	Granulométrie 120	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220					
ø de tige 3 mm								
6	3	30	298145	298152	63 000	95 400	10	PF KU 06/3 AN ... TX
8	3	30	-	298176	47 500	71 600	10	PF KU 08/3 AN ... TX
10	3	30	-	298190	38 000	57 200	10	PF KU 10/3 AN ... TX

Meules de finition sur tige Poliflex PF KE TX

Meule sur tige de forme conique pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

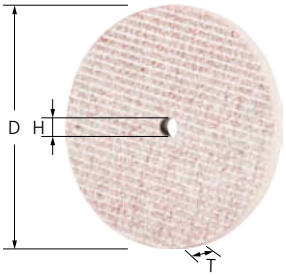
D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 80	Granulométrie 120	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 6 mm									
10	25	6	40	298121	298138	38 000	57 200	10	PF KE 1025/6 AN ... TX
16	45	6	40	298015	-	24 000	38 800	10	PF KE 1645/6 AN ... TX
25	70	6	40	298008	-	15 000	22 900	10	PF KE 2570/6 AN ... TX

Meules de finition sur tige Poliflex PF SP TX

Meule sur tige de forme ogivale pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie 80	Granulométrie 120	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 3 mm									
10	20	3	30	298107	298114	38 000	57 200	10	PF SP 1020/3 AN ... TX
ø de tige 6 mm									
20	32	6	40	298039	298046	19 000	28 600	10	PF SP 2032/6 AN ... TX

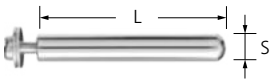


Meules plates de finition Poliflex PF SC TX

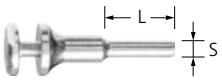
Pour le ponçage périphérique de finition de petites surfaces.

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie 80	Granulométrie 120	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			EAN 4007220						
25	3	3	505502	505519	15 000	22 900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2503/3 A ... TX
	6	3	-	505540	15 000	22 900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2506/3 A ... TX
40	3	3	505564	505571	9 500	14 300	BO 6/3 1-6	10	PF SC 4003/3 A ... TX
	6	6	-	505618	9 500	14 300	BO 6/6 3-10	10	PF SC 4006/6 A ... TX



BO 6/3 1-6



BO 6/6 3-10

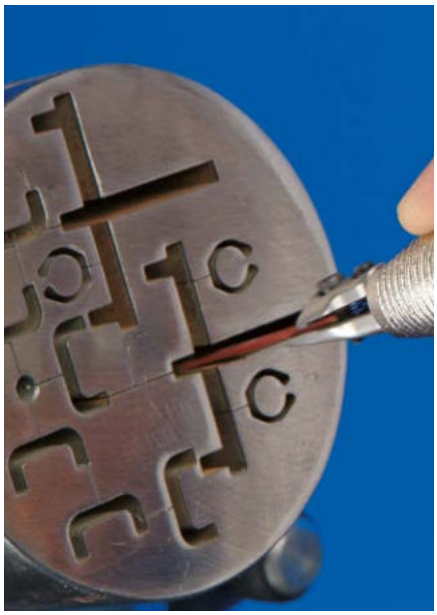
Porte-outils BO

Porte-outil adapté aux meules plates de finition Poliflex PF SC.

Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
3	6	40	1–6	505694	1	BO 6/3 1-6
6	6	25	3–10	297650	1	BO 6/6 3-10

Les limes à liant vitrifié se composent de fibres céramique d'excellente qualité insérées et orientées dans un liant spécial à base de résine synthétique. Elles se prêtent à l'usinage de surfaces et de zones difficiles d'accès dans la fabrication d'outils et de moules.



Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Permettent d'obtenir une excellente finition de surface.

Abrasif :

- Fibres céramique
- Code couleur des granulométries :
  180 = or
  280 = brun clair
  400 = orange
  700 = bleu

Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Cuivre
- Acier inoxydable (INOX)
- Aciers, acier moulé

Applications :

- Usinage des surfaces
- Usinage lisse
- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Utilisation manuelle
- Appareil à limer pneumatique

Recommandations d'utilisation :

- Pour un enlèvement de matière maximal, tenir la lime à 45°.

Consignes de sécurité :

KFF

Les différentes formes permettent d'aborder les géométries d'outil les plus complexes.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

H [mm]	B [mm]	L [mm]	Granulométrie 180	280	400	700		Désignation
			EAN 4007220					
Plate	▭							
0,5	4	150	668887	668894	668900	668917	1	KFF 0,5 x 4 x 150 A ...
1	4	150	668924	668931	668948	668955	1	KFF 1,0 x 4 x 150 A ...
2	4	150	668962	668979	668986	668993	1	KFF 2,0 x 4 x 150 A ...
0,5	6	150	669006	669013	669020	669037	1	KFF 0,5 x 6 x 150 A ...
1	6	150	669044	669051	669068	669075	1	KFF 1,0 x 6 x 150 A ...
2	6	150	669082	669099	669105	669112	1	KFF 2,0 x 6 x 150 A ...
1	10	150	669129	669136	669143	669150	1	KFF 1,0 x 10 x 150 A ...
Ronde	○							
2,35	-	150	026724	026748	026755	026762	1	KFF RD 2,35 x 150 A ...
3	-	150	026779	026786	026793	026809	1	KFF RD 3 x 150 A ...
Triangulaire	△							
3	3	150	026816	026823	026830	026847	1	KFF DKT 3 x 3 x 3 x 150 A ...

Pour obtenir des informations détaillées sur les pierres à polir et affiler, reportez-vous au catalogue 3.

Outils de polissage
Informations générales

Notre vaste palette d'outils de polissage comprend :
- Feutres sur tige
- Roues à lamelles feutre sur tige
- Disques feutre
- Disques à lamelles feutre
- Meules en tissu

Les feutres sur tige et disques en feutre sont disponibles en deux versions :
- **Feutres sur tige/disques feutre sans insert métallique :**
  Leur application principale est le polissage miroir.
- **Feutres sur tige/disques feutre avec insert métallique (MS) :**
  Ils entraînent un enlèvement de matière supérieur et sont surtout affectés au pré-polissage en association avec les pâtes à polir diamant.

Avantages :

- Feutres sur tige et disques feutre : stabilité géométrique maximale en raison de leur dureté.
- Disques à lamelles feutre, meules en tissu et roues à lamelles feutre sur tige : adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Profil ajustable à volonté pour une utilisation même sur les outils aux géométries compliquées.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Polissage

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 10 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- **Feutres sur tige et disques feutre :**
  utiliser avec des pâtes à polir diamant ou briques de pâte à polir.
- **Meules en tissu et roues à lamelles feutre sur tige :**
  utiliser des pâtes à polir et abrasives.
- Utilisez un outil de polissage neuf lorsque vous changez de pâte à polir.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
  EAN 4007220**295243**
  FK ZYA 0610/3 M
- **Explication de l'exemple de commande :**
  FK = corps en feutre
  ZYA = forme cylindrique
  0610 = ø extérieur D x largeur T [mm]
  3 = ø tige S_d [mm]
  M = dureté moyenne

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

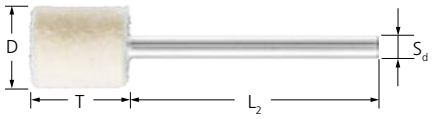
Vitesse optimale

Exemple :
FK ZYA 2530/6 ST-BO
Vitesse de coupe : 5–10 m/s
Vitesse de rotation : 3 800–7 600 tr/min

Exemple :
TR 10010 ST/10
Vitesse de coupe : 10–15 m/s
Vitesse de rotation : 1 900–2 800 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]					
	5	10	15	20	25	32
	Vitesses de rotation [tr/min]					
6	15 900	31 800	47 700	63 600	79 500	101 800
8	11 900	23 800	35 800	47 700	59 600	76 300
10	9 500	19 000	28 600	38 100	47 700	61 100
12	7 900	15 900	23 800	31 800	39 700	50 900
15	6 300	12 700	19 000	25 400	31 800	40 700
20	4 700	9 500	14 300	19 000	23 800	30 500
25	3 800	7 600	11 400	15 200	19 000	24 400
30	3 100	6 300	9 500	12 700	15 900	20 300
45	2 100	4 200	6 300	8 400	10 600	13 500
60	1 500	3 100	4 700	6 300	7 900	10 100
80	1 100	2 300	3 500	4 700	5 900	7 600
100	900	1 900	2 800	3 800	4 700	6 100
115	800	1 600	2 400	3 300	4 100	5 300
125	700	1 500	2 200	3 000	3 800	4 800
150	600	1 200	1 900	2 500	3 100	4 000
200	400	900	1 400	1 900	2 300	3 000

Forme ZYA



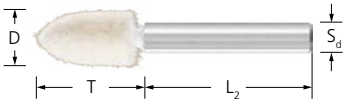
La forme cylindrique ZYA est principalement utilisée sur son pourtour. La version à perforation frontale (ST-BO) est particulièrement adaptée à l'usinage de face.

Les feutres sur tige avec insert métallique (MS) assurent un enlèvement de matière important lors des travaux de polissage préliminaire avec pâte à polir diamant.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Exécution M (moyenne)	Exécution H (dure)	Exécution MS (insert métallique)	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220						
ø de tige 2,35 mm										
4	12	2,35	34	035757	-	-	23 000–47 000	119 000	10	FK ZYA 0412/2,35 ...
6	10	2,35	35	035771	035788	-	16 000–32 000	79 500	10	FK ZYA 0610/2,35 ...
8	10	2,35	35	035818	035825	-	12 000–24 000	59 500	10	FK ZYA 0810/2,35 ...
ø de tige 3 mm										
4	12	3	37	035764	-	-	23 000–47 000	119 000	10	FK ZYA 0412/3 ...
6	10	3	35	295243	035795	-	16 000–32 000	79 500	10	FK ZYA 0610/3 ...
8	10	3	35	295250	035832	-	12 000–24 000	59 500	10	FK ZYA 0810/3 ...
10	12	3	34	035849	035856	-	10 000–20 000	47 500	10	FK ZYA 1012/3 ...
	15	3	32	153871	035887	295304	10 000–20 000	47 500	10	FK ZYA 1015/3 ...
12	20	3	28	035917	035924	-	7 950–15 900	39 500	10	FK ZYA 1220/3 ...
ø de tige 3 mm – perforation frontale										
15	20	3	28	035955	035962	-	6 000–12 000	31 500	10	FK ZYA 1520/3 ... ST-BO
ø de tige 6 mm										
10	12	6	42	035863	035870	-	10 000–20 000	47 500	10	FK ZYA 1012/6 ...
	15	6	40	153772	035894	-	10 000–20 000	47 500	10	FK ZYA 1015/6 ...
12	20	6	36	035931	035948	-	7 950–15 900	39 500	10	FK ZYA 1220/6 ...
ø de tige 6 mm – perforation frontale										
15	20	6	38	294727	035979	295311	6 000–12 000	31 500	10	FK ZYA 1520/6 ... ST-BO
20	25	6	43	153802	035986	295328	5 000–10 000	23 500	10	FK ZYA 2025/6 ... ST-BO
25	30	6	40	153888	036006	295335	4 000–8 000	19 000	10	FK ZYA 2530/6 ... ST-BO



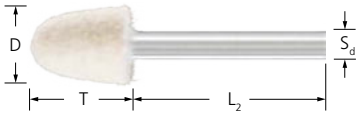
Forme SPK

La forme conique à bout pointu SPK est essentiellement utilisée pour l'usinage des rayons et contours.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Exécution M (moyenne)	Exécution H (dure)	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 2,35 mm									
6	10	2,35	37	036013	036020	16 000–32 000	79 500	10	FK SPK 0610/2,35 ...
	18	2,35	33	036044	036068	16 000–32 000	79 500	10	FK SPK 0618/2,35 ...
8	12	2,35	36	036099	036105	12 000–24 000	59 500	10	FK SPK 0812/2,35 ...
ø de tige 3 mm									
6	10	3	37	588666	036037	16 000–32 000	79 500	10	FK SPK 0610/3 ...
	18	3	33	036051	036075	16 000–32 000	79 500	10	FK SPK 0618/3 ...
8	12	3	36	295267	036112	12 000–24 000	59 500	10	FK SPK 0812/3 ...
10	18	3	33	153925	036129	10 000–20 000	47 500	10	FK SPK 1018/3 ...
12	18	3	33	295274	-	8 000–16 000	39 500	10	FK SPK 1218/3 ...
ø de tige 6 mm									
10	18	6	41	153796	036136	10 000–20 000	47 500	10	FK SPK 1018/6 ...
15	20	6	42	153932	-	6 000–12 000	31 500	10	FK SPK 1520/6 ...
	30	6	45	153949	-	6 000–12 000	31 500	10	FK SPK 1530/6 ...
20	25	6	47	294734	-	5 000–10 000	23 500	10	FK SPK 2025/6 ...
25	30	6	45	588710	-	4 000–8 000	19 000	10	FK SPK 2530/6 ...
30	35	6	42	588727	-	3 200–6 350	15 500	10	FK SPK 3035/6 ...



Forme KEL

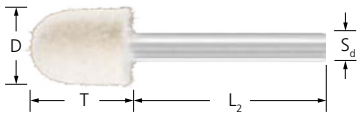
La forme conique KEL est essentiellement utilisée pour l'usinage des rayons.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Exécution M (moyenne)	Exécution H (dure)	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 2,35 mm									
6	10	2,35	37	036143	-	16 000–32 000	79 500	10	FK KEL 0610/2,35 ...
ø de tige 3 mm									
6	10	3	37	588734	-	16 000–32 000	79 500	10	FK KEL 0610/3 ...
10	15	3	34	588765	-	10 000–20 000	47 500	10	FK KEL 1015/3 ...
ø de tige 6 mm									
10	15	6	40	588840	-	10 000–20 000	47 500	10	FK KEL 1015/6 ...
15	20	6	42	294741	-	6 000–12 000	31 500	10	FK KEL 1520/6 ...
20	25	6	47	153956	036150	5 000–10 000	23 500	10	FK KEL 2025/6 ...
	30	6	45	036167	036174	5 000–10 000	23 500	10	FK KEL 2030/6 ...
25	30	6	45	153819	-	4 000–8 000	19 000	10	FK KEL 2530/6 ...
30	35	6	42	153826	-	3 200–6 350	15 500	10	FK KEL 3035/6 ...

Forme WRC



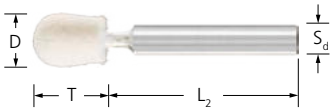
La forme cylindrique à bout arrondi WRC est essentiellement utilisée pour l'usinage de contours concaves.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Exécution M (moyenne) EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 2,35 mm								
6	10	2,35	37	036181	16 000–32 000	79 500	10	FK WRC 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036204	12 000–24 000	59 500	10	FK WRC 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036211	10 000–20 000	47 500	10	FK WRC 1014/2,35 ...
ø de tige 3 mm								
6	10	3	36	588451	16 000–32 000	79 500	10	FK WRC 0610/3 ...
8	12	3	43	295281	12 000–24 000	59 500	10	FK WRC 0812/3 ...
10	14	3	35	295298	10 000–20 000	47 500	10	FK WRC 1014/3 ...
ø de tige 6 mm								
15	20	6	42	153895	6 000–12 000	31 500	10	FK WRC 1520/6 ...
20	25	6	47	153901	5 000–10 000	23 500	10	FK WRC 2025/6 ...
25	30	6	45	153918	4 000–8 000	19 000	10	FK WRC 2530/6 ...

Forme TRE



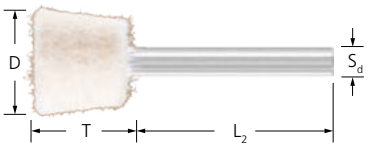
La forme goutte TRE est essentiellement utilisée pour l'usinage des petits rayons.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Exécution M (moyenne) EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 2,35 mm								
6	10	2,35	37	036228	16 000–32 000	79 500	10	FK TRE 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036242	12 000–24 000	59 500	10	FK TRE 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036266	10 000–20 000	47 500	10	FK TRE 1014/2,35 ...
ø de tige 3 mm								
6	10	3	37	036235	16 000–32 000	79 500	10	FK TRE 0610/3 ...
8	12	3	36	036259	12 000–24 000	59 500	10	FK TRE 0812/3 ...
10	14	3	35	036273	10 000–20 000	47 500	10	FK TRE 1014/3 ...
ø de tige 6 mm								
10	14	6	43	153789	10 000–20 000	47 500	10	FK TRE 1014/6 ...

Outils de polissage
Feutres sur tige FK



Forme WKN

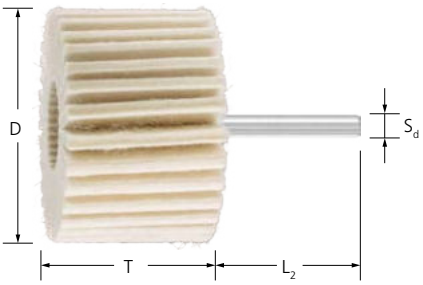
La forme boisseau WKN est utilisée essentiellement pour l'usinage des angles internes.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Exécution M (moyenne)	Exécution H (dure)	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 2,35 mm									
10	15	2,35	32	036280	-	10 000–20 000	47 500	10	FK WKN 1015/2,35 ...
12	12	2,35	34	036303	036327	8 000–16 000	39 500	10	FK WKN 1212/2,35 ...
ø de tige 3 mm									
10	15	3	32	036297	-	10 000–20 000	47 500	10	FK WKN 1015/3 ...
12	12	3	36	036310	036334	8 000–16 000	39 500	10	FK WKN 1212/3 ...
15	15	3	32	036341	036358	6 000–12 000	31 500	10	FK WKN 1515/3 ...
20	16	3	28	036365	-	5 000–10 000	23 500	10	FK WKN 2016/3 ...
ø de tige 6 mm									
20	16	6	38	294758	-	5 000–10 000	23 500	10	FK WKN 2016/6 ...

Roues à lamelles en feutre sur tige FLS



FLS

Les roues à lamelles feutre sur tige sont utilisées pour le pré-polissage et polissage miroir de pièces de petite à moyenne taille.

Avantages :
- Charge thermique réduite sur la pièce.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser la version dure pour le pré-polissage de surfaces planes et la version tendre pour le lustrage et l'usinage de pièces à usiner présentant de multiples contours.
- Pour obtenir des surfaces très fines, il est possible d'utiliser successivement les deux versions.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Exécution W (tendre)	Exécution H (dure)	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220					
30	20	6	40	936160	936177	6 300	20 000	5	FLS 3020/6 ...
40	20	6	40	936184	936191	4 750	15 000	5	FLS 4020/6 ...
50	30	6	40	936207	936214	3 800	12 000	5	FLS 5030/6 ...
60	40	6	40	936221	936238	3 150	10 000	5	FLS 6040/6 ...
80	50	6	40	936245	936252	2 400	7 500	5	FLS 8050/6 ...

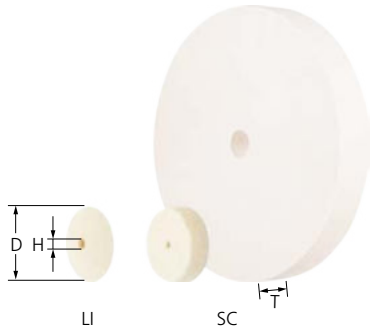
FK SC/LI

Les disques et lentilles en feutre sont principalement utilisés sur leur pourtour.

Les disques feutre avec insert métallique (MS) sont utilisés pour un enlèvement de matière accru lors du polissage préliminaire avec pâte à polir diamant.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Exécution			tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			M (moyenne)	H (dure)	MS (insert métal-lique)					
			EAN 4007220							
Lentille										
17	5	2	-	036402	-	5 600–11 000	28 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 1705/2 ...
22	5	2	-	036419	-	4 300–8 650	21 700	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 2205/2 ...
Feutre plat										
17	5	2	036372	-	-	5 600–11 000	28 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 1705/2 ...
20	5	2	036389	-	-	5 000–10 000	23 500	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 2005/2 ...
30	5	2	036396	-	-	3 000–6 000	20 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 3005/2 ...
	7	6	153864	-	-	3 000–6 000	20 000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 3007/6 ...
45	9	6	153840	-	-	2 000–4 000	13 500	BO 6/6 3-10	5	FK SC 4509/6 ...
60	10	6	297605	-	-	1 500–3 000	10 000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 6010/6 ...
80	10	10	154069	-	295342	1 000–2 000	7 500	BO 8/10 6-20	5	FK SC 8010/10 ...
100	20	10	297612	-	295359	900–1 800	6 100	BO 8/10 6-20	1	FK SC 10020/10 ...
125	20	20	297629	-	295366	750–1 500	4 900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 12520/20 ...
150	25	20	297636	-	-	600–1 200	4 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 15025/20 ...
200	30	20	297643	-	-	500–1 000	3 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 20030/20 ...

Disques à lamelles en feutre FFS

FFS

Les disques à lamelles feutre sont utilisés pour le pré-polissage et polissage miroir de pièces de petite à moyenne taille.

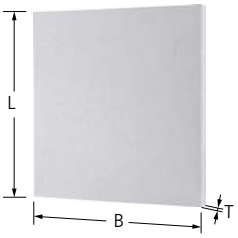
Avantages :
- Charge thermique réduite sur la pièce.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser la version dure pour le pré-polissage de surfaces planes et la version tendre pour le lustrage et l'usinage de pièces à usiner présentant de multiples contours.
- Pour obtenir des surfaces très fines, il est possible d'utiliser successivement les deux versions.

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Exécution		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			W (tendre)	H (dure)				
			EAN 4007220					
115	22	22,23	936085	936139	1 650	8 350	5	FFS 115/22,23 ...
125	22	22,23	936146	936153	1 500	7 650	5	FFS 125/22,23 ...



FK P

Feutre en plaques convenant aux applications de polissage les plus diverses. Les deux duretés disponibles démultiplient encore les applications possibles.

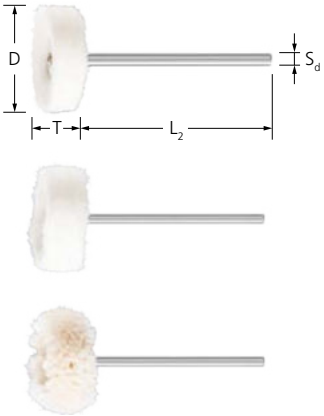
Avantages :
- Découpe ou perforation rapide et simple pour obtenir la forme nécessaire (par ex. carré, rectangle, tige, cercle).

Machines motrices adaptées :
Application manuel

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

L [mm]	B [mm]	T [mm]	Exécution M (moyenne)	Exécution H (dure)		Désignation
			EAN 4007220			
250	250	3	036433	-	1	FK P 250-250-3 ...
		6	036440	036457	1	FK P 250-250-6 ...
		12	036464	036471	1	FK P 250-250-12 ...

Meules en tissu



Meules en tissu sur tige TR

Les meules en tissu sur tige sont utilisées avec la pâte à polir dans la fabrication d'outils et de moules pour le pré-polissage, le polissage brillant et le polissage miroir.

Trois versions de meules en tissu sur tige sont disponibles :
BW (coton) = polissage miroir très fin, dépoussiérage et lustrage
FZ (feutre) = pour le pré-polissage et le polissage miroir avec pâte à polir adéquate
FL (flanelle) = polissage brillant et miroir et lustrage avec pâte à polir adéquate

Recommandations d'utilisation :
- Lors du polissage, veiller à éviter la surchauffe de l'outil.
- Utilisez une quantité suffisante de pâte à polir.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des pâtes à polir, reportez-vous aux pages 153 et 154.
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Exécution BW	Exécution FZ	Exécution FL	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				EAN 4007220						
ø de tige 2,35 mm										
22	10	2,35	40	034538	034545	034552	13 000	17 350	10	TR 2210/2,35 ...
ø de tige 3 mm										
22	10	3	40	034569	034576	034583	13 000	17 350	10	TR 2210/3 ...

Meules en tissu à alésage TR

Associées aux pâtes à polir, les meules en tissu sont conçues pour le polissage préliminaire et miroir. Pour obtenir des surfaces très lisses, utiliser plusieurs versions, voire toutes, les unes après les autres.

Quatre versions de meules en tissu sont disponibles :

ST (sisal)	= pré-polissage grossier
TH (tissu dur)	= pré-polissage
TW (tissu tendre)	= polissage miroir
FL (flanelle)	= polissage miroir/lustrage

Recommandations d'utilisation :

- Pré-polissage d'acier et d'INOX : meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 1 VP STEELOX.
- Pré-polissage d'aluminium et de laiton : meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 2 VP ALU.
- Pré-polissage de métaux non ferreux : meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 3 VP NON-FERROUS.
- Polissage miroir de tous les métaux : Meule en tissu TW ou FL avec la pâte à polir PP 4 HGP UNIVERSAL.
- Polissage miroir des surfaces plastique : Meule en tissu TW ou FL avec la pâte à polir PP 5 HGP PLAST.
- Les meules en tissu des versions TW et FL atteignent leur meilleur rendement avec des vitesses de coupe de 5 à 15 m/s.
- Les meules en tissu des versions ST et TH atteignent leur meilleur rendement avec des vitesses de coupe de 10 à 15 m/s.

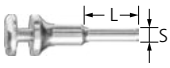
Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :

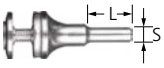
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- TR 12510 version ST : alésage de 10 mm (25,4/hexagonal, porte-outil FR/VR 12/25,4).
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	Largeur [mm]	H [mm]	Exécution				tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			ST	TH	TW	FL					
			EAN 4007220								
50	10	6	-	804315	804322	804339	3 800	12 000	BO 6/6 3-10	5	TR 5010-6 ...
80	10	10	294086	294093	294109	294116	2 500	7 500	BO 8/10 6-20	5	TR 8010-10 ...
100	10	10	294123	294130	294147	294154	1 900	6 100	BO 8/10 6-20	5	TR 10010-10 ...
125	10	20	294161	294178	294185	294192	1 300	4 900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 12510-20 ...
150	10	20	294208	294215	294222	294239	1 250	4 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 15010-20 ...
200	10	20	294246	294253	294260	294277	950	3 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 20010-20 ...

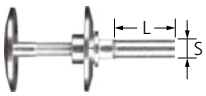
Cobalt Outils Coupants



BO 6/6 3-10



BO 8/10 6-20



BO 12/20 10-50

BO MK 1/20 10-50

Porte-outils pour disques feutre et meules en tissu BO

Porte-outils adaptés pour disques feutre et meules en tissu.

Avantages :
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
6	6	25	3–10	297650	1	BO 6/6 3-10
10	8	30	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10–50	297674	1	BO 12/20 10-50
-	-	-	-	297681	1	-

Vous trouverez d'autres outils de polissage en feutre dans les familles de produits suivantes :

COMBICLICK :
CC-FR, page 18

COMBIDISC :
CD-FR, page 42

Bandes courtes :
P-BA, page 51

PFERD propose des pâtes abrasives conçues pour les opérations de ponçage très fin, notamment des sièges de soupape ou des paliers d'arbre, et pour préparer le polissage avec les outils en feutre et en tissu.

PFERD offre cinq types de brique de pâte à polir de couleurs différentes correspondant à diverses applications. Les applications correspondant aux couleurs sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Avantages :

- Usage très économique.
- Résultats rapides.
- Système de granulométries cohérent.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Polissage
- Ponçage fin progressif

Pâtes abrasives SFP

Pâtes abrasives à grain tranchant SiC solubles dans l'huile.

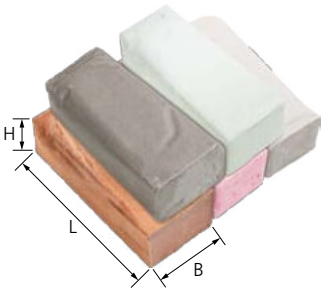
Granulométrie	Contenu [g]	EAN 4007220		Désignation
90	250	153963	1	SFP 90
150	250	153970	1	SFP 150
280	250	153987	1	SFP 280
360	250	153994	1	SFP 360
600	250	298664	1	SFP 600
800	250	154007	1	SFP 800

Briques de pâte à polir PP

Associées non seulement aux outils en feutre mais également aux meules en tissu, les pâtes à polir servent au polissage préliminaire et miroir des surfaces. Pour obtenir des surfaces très lisses, utiliser plusieurs versions, voire toutes, les unes après les autres.

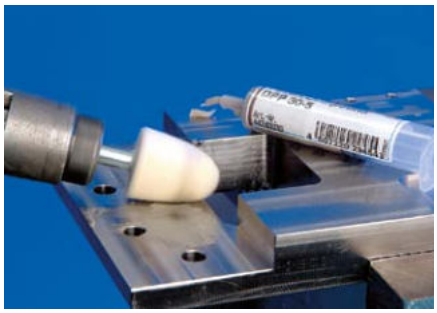
Domaines d'application des différentes versions :
ST (sisal) = pré-polissage grossier avec PP 1, PP 2 ou PP 3
TH (tissu dur) = pré-polissage avec PP 1, PP 2 ou PP 3
TH (tissu tendre) = polissage miroir avec PP 4 ou PP 5
FL (flanelle) = polissage miroir/lustrage avec PP 4 ou PP 5

Les briques de pâte à polir sont disponibles en petits et grands emballages.



Exécution	Utilisation pour	Contenu [g]	EAN 4007220	Couleur	B [mm]	H [mm]	L [mm]		Désignation
Grand emballage									
pâte de prépolissage	acier + acier inox	1 100	294567	vert	70	50	140	1	G-PP 1 VP STEELOX
	aluminium + laiton	1 300	294574	gris	70	50	140	1	G-PP 2 VP ALU
	métaux non-ferreux	1 150	294581	brun	70	50	140	1	G-PP 3 VP NON-FERROUS
polissage miroir	tous les métaux	1 150	294598	rosa	70	50	140	1	G-PP 4 HGP UNIVERSAL
	matières plastiques	1 100	294604	beige	70	50	140	1	G-PP 5 HGP PLAST
Petit emballage									
pâte de prépolissage	acier + acier inox	108	955666	vert	25	30	90	1	K-PP 1 VP STEELOX
	aluminium + laiton	142	955673	gris	25	30	90	1	K-PP 2 VP ALU
	métaux non-ferreux	111	955680	brun	25	30	90	1	K-PP 3 VP NON-FERROUS
polissage miroir	tous les métaux	132	955697	rosa	25	30	90	1	K-PP 4 HGP UNIVERSAL
	matières plastiques	104	955703	beige	25	30	90	1	K-PP 5 HGP PLAST

Huiles à rectifier et pâtes à polir
Pâtes à polir diamant



Les pâtes à polir diamant sont utilisées pour le polissage de matériaux très durs, par ex. carbure et aciers trempés. Elles sont utilisées avec des outils ou des disques de polissage en feutre.
Les pâtes à polir diamant peuvent être diluées dans l'eau et l'alcool dans lesquels elles sont solubles.

Les pâtes à polir diamant de version ECO sont les moins onéreuses.

Granulométries disponibles :
30 (grossière) = P 500
15 (moyenne) = P 1200
10 (moyenne fine) = P 2000
7 (fine) = P 3000
3 (très fine) = P 5000
1 (ultrafine) = P 14000
(P = granulométrie selon ISO 6344)

Avantages :

- Usage très économique.
- Résultats rapides.
- Séries de granulométries cohérentes.

Matériaux pouvant être usinés :

- Pratiquement tous les matériaux très durs, notamment carbure et aciers traités.

Applications :

- Polissage
- Ponçage fin progressif

Consignes de commande :

- La granulométrie est indiquée en µm.
- Compléter la désignation en indiquant le contenu souhaité.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

Pâtes à polir diamant DPP, pâtes à polir diamant version ECO DPP

Les pâtes à polir diamant garantissent un travail rapide et rationalisé, notamment dans la fabrication d'outils et de moules.

Recommandations d'utilisation :
- Si vous utilisez plusieurs pâtes à polir diamant, commencez par la texture la plus grossière.
- Si la surface exige des retouches importantes, utilisez successivement plusieurs granulométries de finesse croissante, avec des nettoyages intermédiaires poussés.
- Veillez à utiliser un nouveau support propre lorsque vous changez de granulométrie (par ex. feutre sur tige, disque feutre).

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Granulométrie [µm]	Contenu [g]			Couleur du capuchon		Désignation
	5	20	10			
	EAN 4007220					
DPP						
30	294543	535981	-	brun	1	DPP 30-...
15	294536	535998	-	bleu	1	DPP 15-...
10	025468	025499	-	bleu clair	1	DPP 10-...
7	294505	536001	-	rouge	1	DPP 7-...
3	294499	536018	-	vert	1	DPP 3-...
1	025451	025475	-	jaune	1	DPP 1-...
ECO DPP						
30	-	-	025550	brun	1	DPP ECO 30-...
15	-	-	025543	bleu	1	DPP ECO 15-...
10	-	-	025536	bleu clair	1	DPP ECO 10-...
7	-	-	025529	rouge	1	DPP ECO 7-...
3	-	-	025512	vert	1	DPP ECO 3-...
1	-	-	025505	jaune	1	DPP ECO 1-...

Diluant spécial pour pâtes à polir diamant PSP

Lors des travaux de polissage, le diluant permet d'obtenir une couche lubrifiante constante entre l'outil et la pièce.

Recommandations d'utilisation :
- N'utiliser que très peu de diluant. Une adjonction excessive de diluant spécial entraîne un détachement des diamants et une diminution des performances de polissage.

Contenu [ml]	EAN 4007220		Désignation
125	294550	1	PSP 125

Huiles à rectifier

Nous proposons trois types d'huiles à rectifier :
- **Fe pour l'acier :** protège contre le corrosion.
- **NE pour les métaux non ferreux et l'acier inoxydable (INOX) :** empêche les taches inesthétiques sur les pièces, notamment sur les surfaces en acier inoxydable.
- **ALU pour l'aluminium :** empêche l'encrassement de l'outil abrasif.

Avantages :

- Durée de vie accrue des outils.
- Échauffement réduit grâce à l'effet lubrifiant et refroidissant.
- Adhérence réduite des copeaux sur le revêtement abrasif.
- Finition de surface améliorée.

Applications :

- Polissage
- Ponçage fin progressif

Consignes de commande :

- Le transport par voie aérienne, maritime ou ferroviaire n'est pas possible pour les aérosols.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Les huiles à rectifier sont utilisées avec les outils abrasifs appliqués sur support.

Utilisation pour	Contenu [ml]	EAN 4007220		Désignation
Bombe aérosol				
Acier	400	147597	1	410 Fe
métaux non-ferreux, acier inox	400	147603	1	411 NE
Aluminium	400	791332	1	412 ALU
Bidon 1 l				
Acier	1 000	294444	1	410/1 Fe
métaux non-ferreux, acier inox	1 000	294451	1	411/1 NE
Aluminium	1 000	791349	1	412/1 ALU
Bidon 5 l				
Acier	5 000	294468	1	410/5 Fe
métaux non-ferreux, acier inox	5 000	294475	1	411/5 NE
Aluminium	5 000	791356	1	412/5 ALU

Nos détergents et produits d'entretien ultraperformants sont conçus pour être utilisés sur divers types de pièces.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Nettoyage
- Traitement de protection
- Protection

Nettoyant universel UC-S

Nettoyant universel d'atelier très efficace pour le nettoyage et le dégraissage des outils avant la mise en peinture. Enlève les restes de pâtes à polir, d'huiles d'usinage, d'huiles anticorrosion, de résidus légers de cire et d'autres salissures.

Avantages :
- Agents actifs biodégradables
- Temps de séchage court.
- Non inflammable.
- Polyvalence.

Recommandations d'utilisation :
- Pulvériser, laisser agir quelques instants, puis essuyer avec un chiffon.

Contenu [ml]	EAN 4007220		Désignation
500	027349	1	UC-S 500

Nettoyant INOX SHINER IS-S

Nettoyant pour l'entretien et la protection de l'acier inoxydable (INOX), l'aluminium, les métaux non ferreux, le verre et le plastique. Enlève la poussière, les empreintes digitales, l'huile et le tartre.

Avantages :
- Dépose un film protecteur sec et brillant.
- Très grande simplicité d'utilisation.
- Pas de traces de nettoyage.
- Polyvalence.

Recommandations d'utilisation :
- Pulvériser, répartir uniformément sur la surface avec un chiffon doux et sec ou une serviette en papier, puis essuyer.
- Effectuer un test de compatibilité avant l'utilisation sur une surface polissage miroir.

Contenu [ml]	EAN 4007220		Désignation
500	027332	1	INOX SHINER IS-S 500

VICTO GRAIN

Pour obtenir plus d'informations sur le grain abrasif hautes performances VICTOGRAIN et un récapitulatif de tous les produits, reportez-vous aux pages suivantes.

PFERD

www.pferd.com

Cobalt Outils Coupants

Les produits **VICTO**GRAIN sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle.

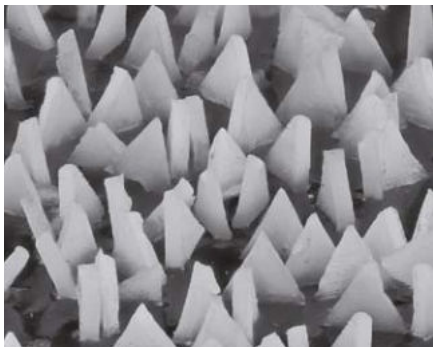
Les arêtes des triangles abrasifs **VICTO**GRAIN parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un process d'enlèvement de copeaux très efficace avec

- progression rapide,
- durée de vie prolongée,
- faible transfert de chaleur dans la pièce à usiner et
- sollicitation réduite de la machine motrice.

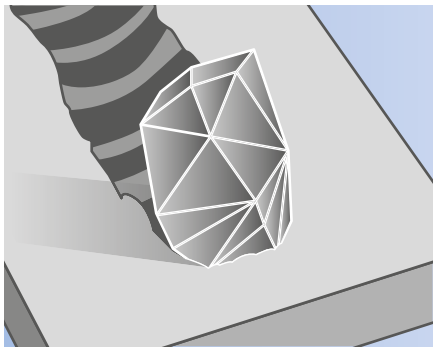
Les grains abrasifs **VICTO**GRAIN sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du process.

La structure des triangles du **VICTO**GRAIN a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.

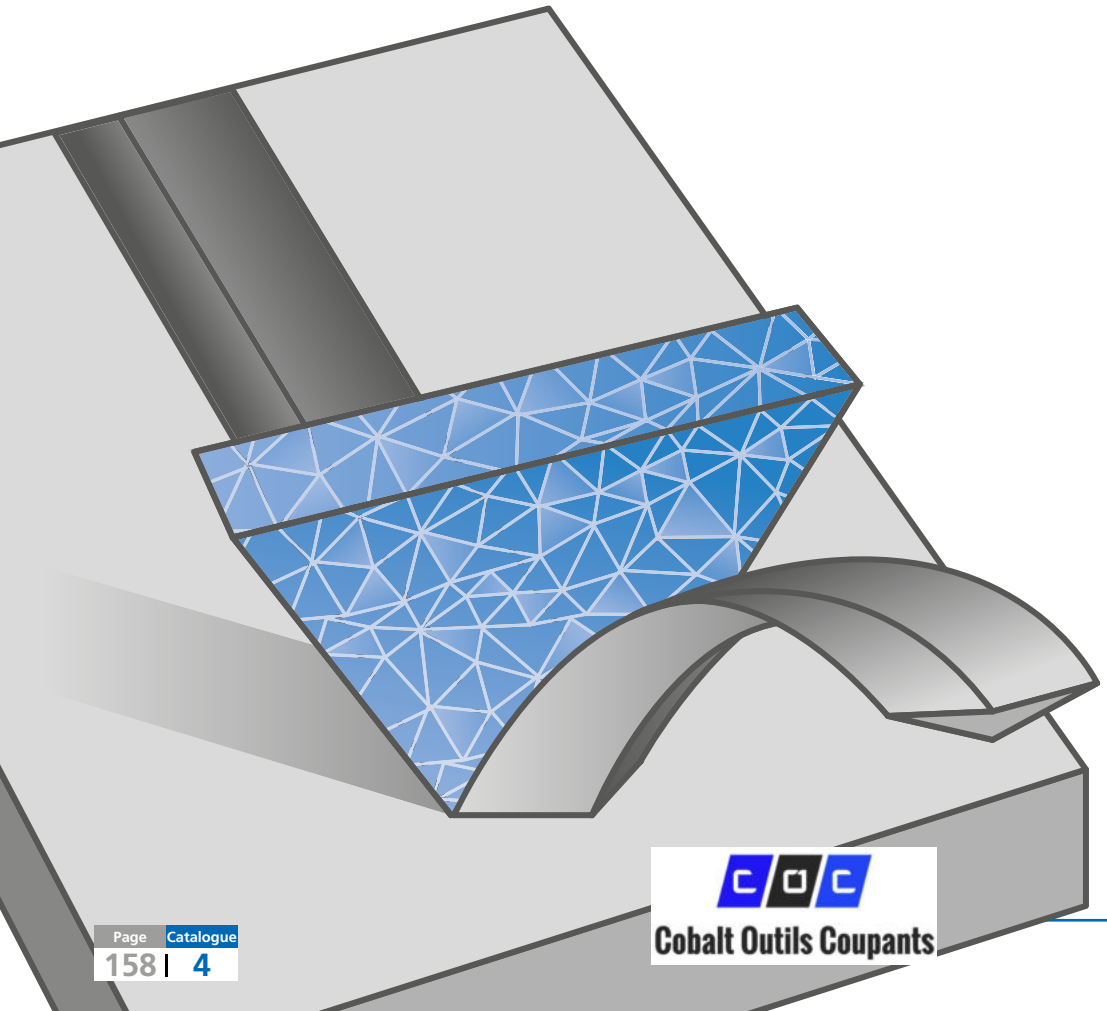
La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.



Orientation optimale du grain abrasif **VICTO**GRAIN



Grain abrasif conventionnel



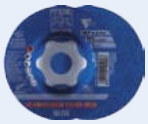
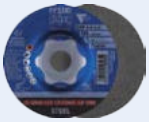
Grain abrasif **VICTO**GRAIN

Cobalt Outils Coupants

Voici une liste de tous les produits **VICTO**GRAIN présentés dans le catalogue 4 :

Figure	Désignation	page
	Disques fibre COMBICLICK **VICTO**GRAIN-COOL	15
	Disques fibre **VICTO**GRAIN-COOL	23
	Pastilles abrasives COMBIDISC **VICTO**GRAIN-COOL	36
	Mini-disque fibre COMBIDISC **VICTO**GRAIN-COOL	36

Voici une liste de tous les produits **VICTO**GRAIN présentés dans le catalogue 6 :

Figure	Désignation	page
	Disques abrasifs CC-GRIND CC-GRIND-SOLID SGP STEEL	49
	Disques abrasifs CC-GRIND CC-GRIND-SOLID SGP INOX	49
	Disques abrasifs CC-GRIND CC-GRIND-FLEX SGP STEEL	50

Outils de qualité d'un seul fournisseur

Catalogue 1

Limes

Catalogue 2

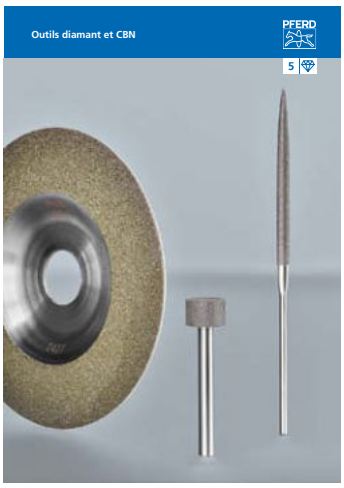
Outils de fraisage

Catalogue 3

Meules sur tige

Catalogue 4

Outils de ponçage et de polissages



Catalogue 5

Outils diamant et CBN

Catalogue 6

Disques à tronçonner,
à lamelles ou à ébarber

Catalogue 7

Disques à tronçonner
pour utilisation stationnaire

Catalogue 8

Brosses industrielles

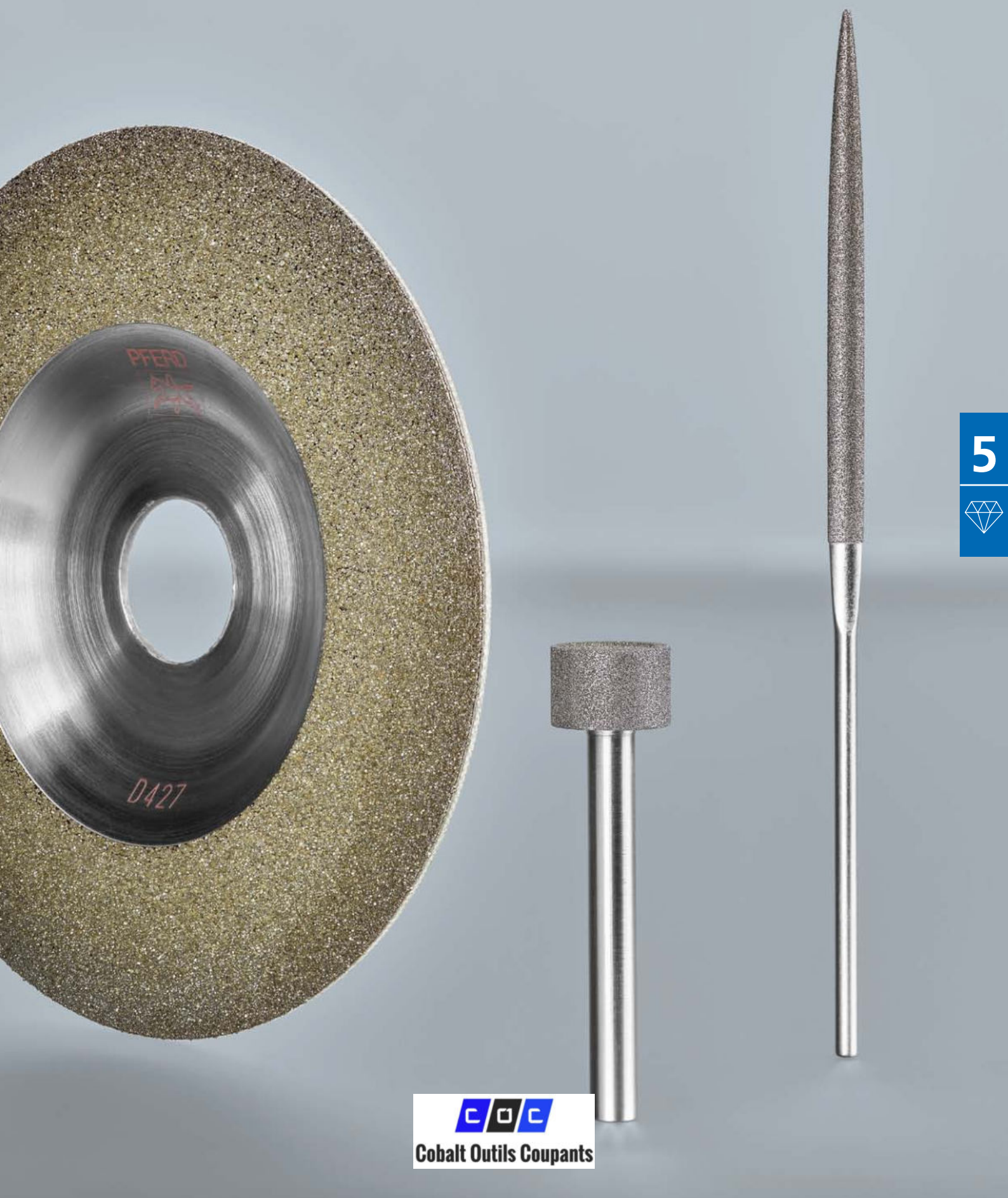
Catalogue 9

Machines motrices

Outils diamant et CBN

PFERD

5



5

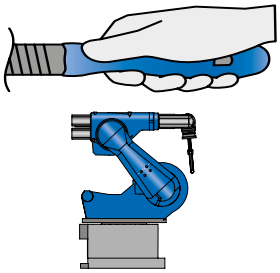
Cobalt Outils Coupants

Outils de meulage diamant et CBN
Sommaire

Informations générales 4
L'outil idéal en un clin d'oeil 6
Produits abrasifs, matériaux, granulométries 8
Comparaison des types de liant 9
Vitesses de coupe recommandées 10
Plage de vitesse recommandée et consignes de sécurité 11

Outils diamant et CBN à liant galvanique

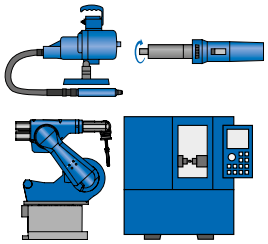
Solutions d'outils spécifiques à chaque client 14



Limes diamant

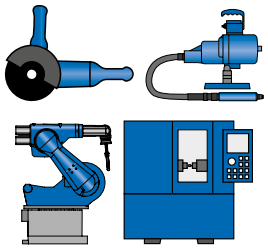
- Limes diamant pour échappement 16
- Limes aiguilles diamant 17
- Rifloirs diamant 18
- Limes à main diamant 19
- Limes diamant plate conique 19
- Limes d'atelier diamant 20
- Lime diamantée flexible 21
- Tôles diamantées 21

- Limes diamant pour appareils à limer pneumatiques 22



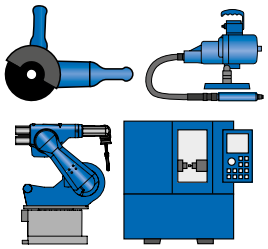
Meules sur tige et disques abrasifs diamant et CBN

- Meules sur tige diamant 24
- Disques abrasifs diamant 29
- Meules sur tige CBN 30
- Disques abrasifs CBN 33



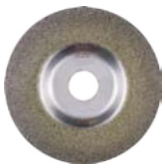
Disques à tronçonner diamant

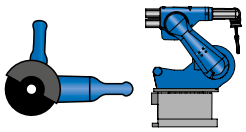
- Disques à tronçonner diamant 34



Outils diamant pour fonderies

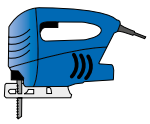
- Disques à tronçonner diamant pour fonderies 36
- Meules sur tige diamant pour fonderies 36





Disques abrasifs diamant

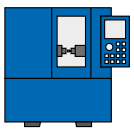
- Disque abrasif diamant CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 38



Lames de scie sauteuse diamant

- Lames de scie sauteuse diamant 38

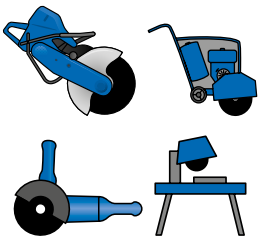
Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique



Outils abrasifs diamant et CBN

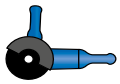
- Outils abrasifs diamant 41
- Outils de meulage CBN 42
- Barre à affûter 43
- Solutions d'outils spécifiques à chaque client 44

Disque à tronçonner diamant pour le secteur du bâtiment



Disques à tronçonner diamant

- Version segmentée 50
- Version à jante continue (TURBO) 51
- Version à jante continue 52
- Barre à affûter DSB 52



Meuleuse d'angle

Machine-outil

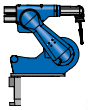
Appareil à limer

Meuleuse droite

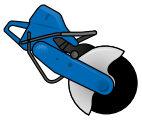
Utilisation manuelle de limes

Scie sauteuse

Scie sur table



Robot



Tronçonneuse à moteur thermique

Utilisation dans de nombreux secteurs

L'utilisation d'outils performants pour l'usinage des surfaces et le tronçonnage des matériaux est un facteur de rentabilité essentiel dans de nombreux processus et secteurs.

Les outils dotés d'abrasifs super-durs diamant ou CBN (nitrure de bore cubique cristallin) constituent une alternative économique aux outils traditionnels pour un grand nombre de matériaux et d'applications.

Grâce à leur extrême dureté, ils se caractérisent par une longue durée de vie et ils apportent une solution aux problèmes de nombreux secteurs :

- Industrie automobile et équipementiers
- Industrie énergétique
- Fonderies (fonte grise et à graphite sphéroïdal)
- Industrie de la céramique
- Usinage des matières plastiques (PRFV/PRFC)
- Construction de machines et d'installations
- Génie médical
- Fabrication d'outils et de moules
- Industrie de l'outillage

Qualité PFERD

Les outils abrasifs diamant et CBN de PFERD répondent aux exigences de qualité et de sécurité les plus strictes. Leur fabrication et leur marquage sont conformes à la norme de sécurité européenne EN 13236.

Outre ces exigences qualitatives élevées, la sécurité et la protection de la santé au travail de même que l'ergonomie jouent un rôle crucial.

La gestion de la qualité de PFERD est certifiée ISO 9001.

PFERDTOOL-CENTER

Le point de vente de PFERD, TOOL-CENTER, offre toutes les informations nécessaires pour choisir l'outil le mieux adapté.

Pour toute question, n'hésitez pas à consulter votre revendeur ou votre conseiller commercial PFERD.

Emballages

Les emballages des outils diamant et CBN sont adaptés aux exigences du secteur industriel. Ils protègent au mieux les outils de la saleté et des dommages. Les unités d'emballage des différents outils sont indiquées dans les tableaux de produits.

Les assortiments de limes diamant ainsi que les limes d'atelier et tôles diamant sont livrés dans des coffrets en plastique incassables et pratiques. Ces derniers sont idéaux pour le rangement dans une servante d'atelier ou sur un établi.

Les outils fabriqués sur mesure particulièrement volumineux ou lourds sont fournis dans des caisses en bois très résistantes qui les protègent pendant le transport.

Tous les outils et plus d'infos :
www.pferd.com

PFERDVALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD

Les résultats des laboratoires de contrôle PFERD tout comme des tests menés sur les produits par des instituts d'essai indépendants le prouvent : les outils PFERD procurent une valeur ajoutée mesurable.

Découvrez **PFERD**ERGONOMICS et **PFERD**EFFICIENCY :

PFERD propose, dans le cadre de **PFERD-**ERGONOMICS, des outils et machines motrices à ergonomie optimisée qui procurent un gain de sécurité et de confort de travail, contribuant ainsi à préserver la santé des utilisateurs.

Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter

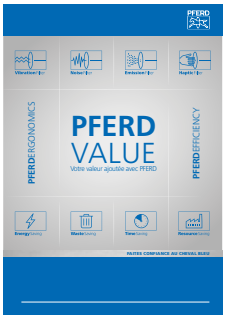
Dans le cadre de **PFERD**EFFICIENCY, PFERD propose des solutions d'outillage et des machines motrices à la fois innovantes et performantes garantes d'une valeur ajoutée exceptionnelle.

Energy Saving | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

Les outils diamant et CBN à liant galvanique se caractérisent par un faible dégagement de poussière.

Les limes d'atelier diamant sont fournies avec un manche ergonomique.

Pour plus d'informations à ce sujet, reportez-vous à notre prospectus « **PFERD**VALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD ».



Associations professionnelles

PFERD est membre actif de la VDS (Verband Deutscher Schleifmittelwerke e.V. – Association des fabricants d'abrasifs allemands), la FEPA (Federation of European Producers of Abrasives – Fédération européenne des fabricants de produits abrasifs) et l'oSa (Organisation für Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. – Organisation allemande pour la sécurité des outils abrasifs). L'activité nationale et internationale de ces associations couvre la sécurité, l'établissement de normes et de types ainsi que l'assurance qualité.

FEPA

VDS Verband Deutscher Schleifmittelwerke

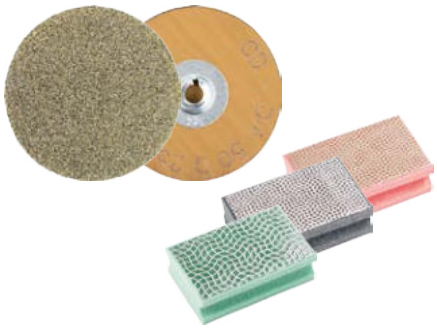
oSa

Autres outils diamant à liant galvanique proposés dans la gamme PFERD

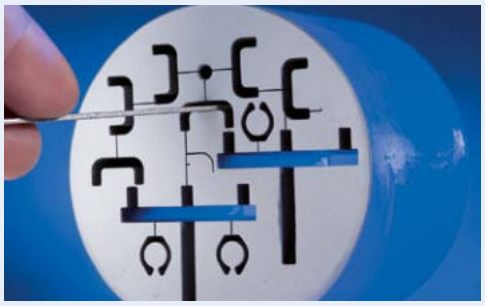
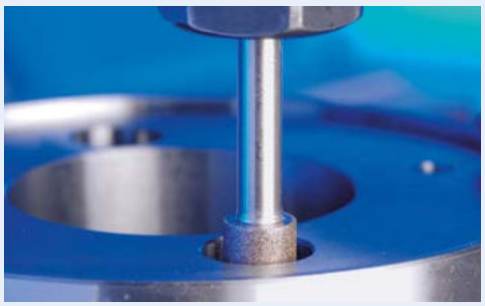
Pastilles abrasives diamant COMBIDISC :
COMBIDISC est une gamme complète conçue pour l'usinage des surfaces. Les pastilles abrasives diamant COMBIDISC sont idéales pour l'usinage des revêtements de protection contre l'usure et renforcements en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc.

Éponges de ponçage diamant :
Les éponges de ponçage diamant sont idéales pour le meulage des revêtements de protection contre l'usure et renforcements en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc.

Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la section de catalogue 4.



Outils de meulage diamant et CBN
L'outil idéal en un clin d'œil

Utilisation ▶	Matériau ▶	Application ▶
Limage 	■ Aciers trempés ■ Carbure ■ Céramique ■ Verre ■ Ferrite ■ Alliages à base de titane et de nickel	Limes de précision
		Limage de précision avec appareil à limer pneumatique
		Usinage de surfaces concaves et convexes
	■ Matières synthétiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC)	Ébavurage, chanfreinage et biseautage d'arêtes
Meulage 	■ Carbure ■ Céramique ■ Verre ■ Ferrite (matériau magnétique) ■ Alliages à base de titane et de nickel	Usinage d'alésages, de rayons, contours, profilés et dégagements ainsi qu'ébavurage et chanfreinage
		Rectification intérieure d'alésages
	■ Carbure	Affûtage d'outils en carbure
	■ Aciers trempés à partir de 54 HRC env.	Usinage d'alésages, de rayons, contours, profilés et dégagements ainsi qu'ébavurage et chanfreinage
		Rectification intérieure d'alésages
	■ HSS (acier rapide)	Affûtage d'outils en HSS
	■ Matières synthétiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC)	Ébavurage, chanfreinage et opérations générales de meulage
	■ Fonte grise et à graphite sphéroïdal	Meulage d'incrustations, d'inclusions sableuses et de sable adhérent
Tronçonnage	■ Carbure ■ Céramique ■ Verre ■ Ferrite ■ Alliages à base de titane et de nickel	Tronçonnage
	■ Matières synthétiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC)	Tronçonnage, rognage, réalisation de découpes et coupe à longueur de contours droits
		Sciage, rognage, réalisation de découpes et coupe à longueur de contours courbes
	■ Fonte grise et à graphite sphéroïdal	Élimination des masselottes, barbes, bavures et culots d'injection, démoulage, etc.

Vous trouverez les disques à tronçonner diamant pour le secte

Outils ▶	Page
Limes diamant	16
Limes diamant pour appareils à limer pneumatiques	22
Limes diamant souples	21
Tôles diamantées	21
Limes d'atelier diamant, granulométrie D 251	20
Meules sur tige diamant à liant galvanique	24
Disque abrasif diamant CC-GRIND-SOLID-DIAMOND	38
Meules sur tige diamant à liant galvanique, forme cylindrique ZY	24
Disques abrasifs diamant à liant galvanique	29
Disques abrasifs diamant à liant à résine synthétique	40
Meules sur tige CBN à liant galvanique	30
Meules sur tige CBN à liant galvanique, forme cylindrique ZY	30
Disques abrasifs CBN à liant galvanique	33
Disques abrasifs CBN à liant à résine synthétique	42
Meules sur tige diamant à liant galvanique, forme cylindrique à bout arrondi WR, granulométrie D 357	26
Disque abrasif diamant CC-GRIND-SOLID-DIAMOND	38
Meules sur tige pour fonderies	36
Disques à tronçonner diamant, granulométrie D 64/D 151	34
Disques à tronçonner diamant, granulométrie D 357/D 427	34
Lames de scie sauteuse diamant	38
Disques à tronçonner diamant, granulométrie D 852	34

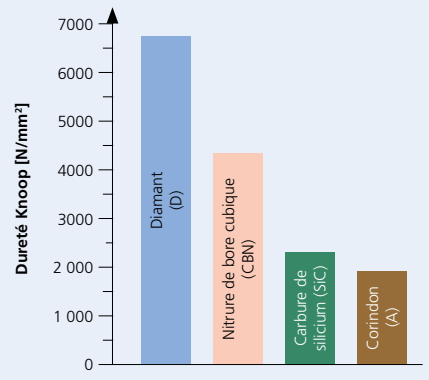
Abrasifs super-durs

Le diamant et le CBN constituent le groupe des abrasifs super-durs.

Le diamant est le minéral naturel le plus dur. Il est composé de carbone pur à structure cristalline. Les outils abrasifs sont généralement dotés de diamants synthétiques fabriqués à des températures très élevées et sous haute pression. Les caractéristiques du produit abrasif peuvent être optimisées de manière adaptée à l'utilisation prévue pour l'outil.

Le CBN (nitrure de bore cubique cristallin) est le deuxième minéral le plus dur. Il est composé de bore et d'azote à structure cristalline.

Pour l'usinage de certains matériaux, les outils diamant et CBN constituent une alternative économique aux outils dotés d'abrasifs traditionnels tels que le corindon ou le carbure de silicium. Les grains diamant et CBN sont nettement plus durs et leurs arêtes sont très résistantes à l'usure. Par conséquent, les outils diamant et CBN ont une durée de vie très élevée.



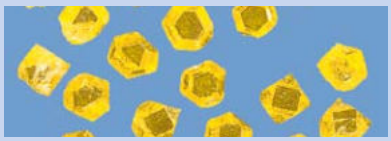
Matériaux

Le diamant et le CBN s'utilisent lorsque des matériaux ne peuvent pas être usinés avec des abrasifs traditionnels tels que le corindon ou le carbure de silicium. Pour de nombreuses applications, ils constituent par ailleurs une solution plus économique.

En raison de leur usure chimique importante, les outils diamant rotatifs ne conviennent pas à l'usinage de l'acier. L'usinage de ce matériau s'effectue avec des outils CBN. Les deux abrasifs se complètent de manière optimale. Vous trouverez dans le récapitulatif ci-contre une liste de différents matériaux convenant à ces abrasifs.

Le système de code couleurs permet d'identifier immédiatement l'abrasif de l'outil.

Diamant = bleu



- Matières thermoplastiques, notamment renforcés de fibres de verre ou de carbone (PRFV et PRFC)
- Ferrite (matériau magnétique)
- Verre
- Graphite et électrocarbone
- Fonte grise et à graphite sphéroïdal
- Carbure
- Superalliages à base de nickel ou de titane
- Céramique technique
- Revêtements anti-usure (alliages pulvérisés et d'apport)

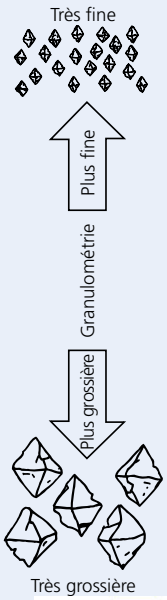
CBN = rouge

- Aciers de cémentation
- Aciers pour roulements à billes
- Aciers à outils
- Autres aciers trempés d'une dureté minimum d'env. 54 HRC

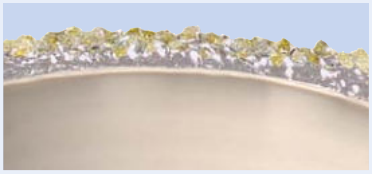
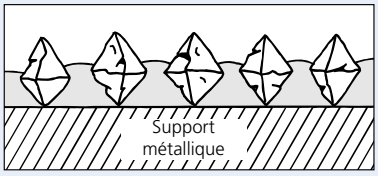
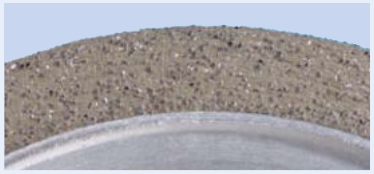
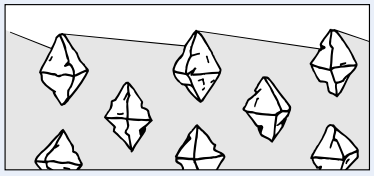
Granulométries

La granulométrie des outils diamant et CBN correspond au diamètre moyen des grains, mesuré en [µm]. Autrement dit, plus le chiffre indiqué dans la désignation est élevé, plus la granulométrie est grossière. Une granulométrie grossière augmente l'enlèvement de matière et la rugosité de surface de la pièce.

Le choix de la granulométrie optimale dépend de l'application concernée, du matériau à usiner, de la machine motrice utilisée et de nombreux autres facteurs. En principe : plus le matériau à usiner est dur et plus l'état de surface visé est fin, plus la granulométrie doit être fine.



Granulométries	Classification granulométrique [µm] ISO 6106 (norme FEPA)		Comparaison nbre de mailles d'un tamis/pouce US Mesh Size
	Diamant	CBN	
Microgranulométrie	D 25 / D 30	-	-
	D 46	B 46	325/400
	D 54	B 54	270/325
	D 64	B 64	230/270
	D 76	B 76	200/230
	D 91	B 91	170/200
	D 107	B 107	140/170
	D 126	B 126	120/140
	D 151	B 151	100/120
	D 181	B 181	80/100
	D 213	B 213	70/80
	D 251	-	60/70
	-	B 252	60/80
	D 301	B 301	50/60
	D 357	B 357	45/50
	D 427	B 427	40/50
	D 502	-	35/45
	D 602	-	30/40
	D 711	-	25/30
	D 852	-	20/30
	D 1001	-	16/20

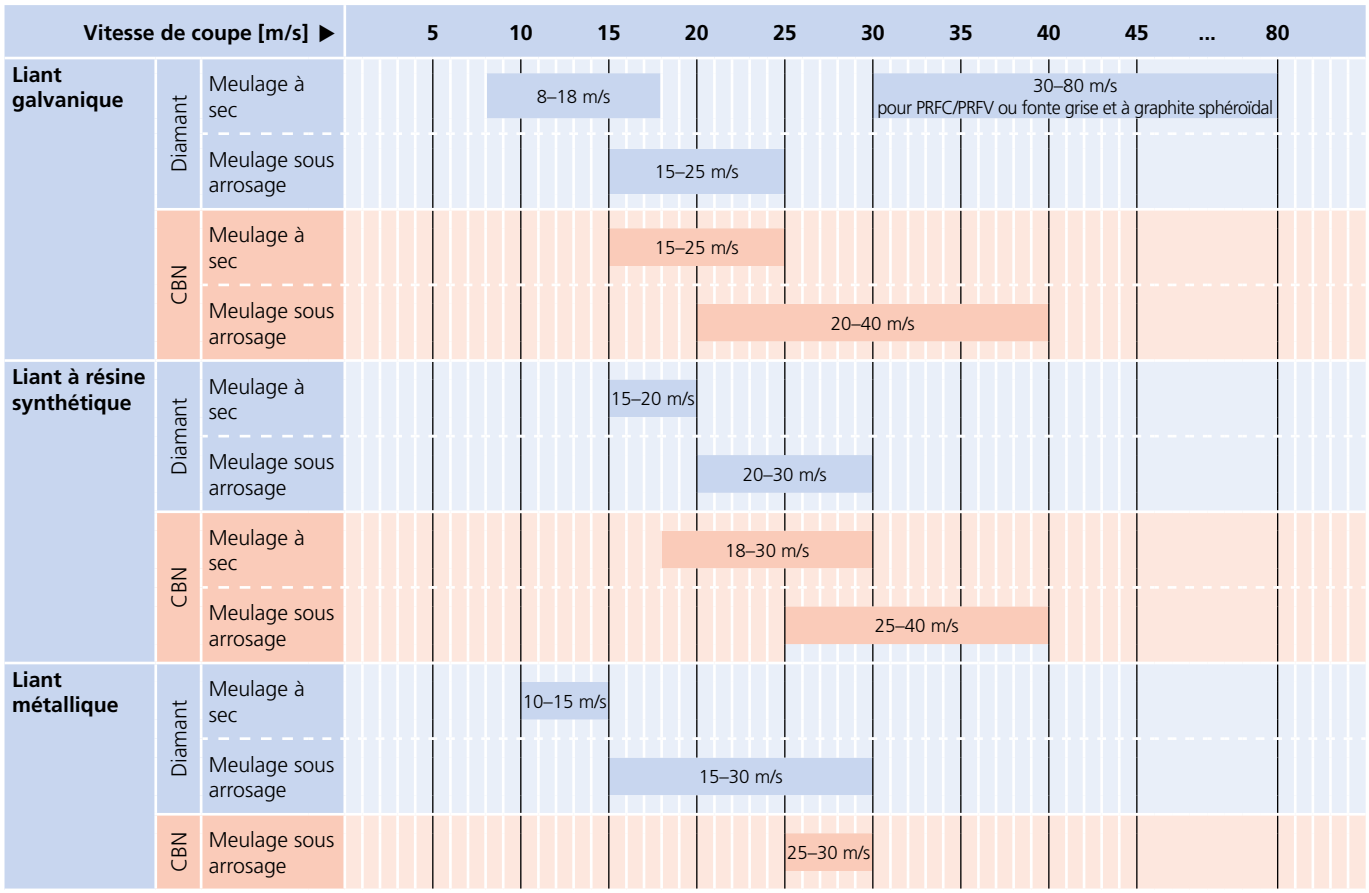
	Liant galvanique	Liant à résine synthétique et liant métallique
Type de liant	  	  
Structure de l'outil	La principale caractéristique des outils à liant galvanique réside dans leur revêtement monocouche à grains diamant ou CBN. La fixation des grains abrasifs sur un support métallique est assurée par une couche de nickel séparée par voie électrochimique. La couche de nickel correspond environ à la moitié du diamètre de grain utilisé.	Le revêtement abrasif des outils diamant et CBN à liant à résine synthétique se compose de grains abrasifs, de liant et de produits de remplissage. Le liant est fortement comprimé et ne présente donc pas de pores. Le liant métallique est très proche du liant à résine synthétique. Comparé au liant à résine synthétique, il se caractérise par une adhérence des grains et une stabilité de profil supérieures.
Avantages	■ Réduction de la durée d'usinage grâce au type de revêtement ■ Réduction des temps morts car les opérations de dressage et de profilage ne sont plus nécessaires ■ Réduction des coûts d'outillage grâce au revêtement monocouche et à la possibilité de renouveler le revêtement ■ Profils d'outil individuels ■ Géométrie constante de l'outil grâce au revêtement monocouche Pour plus d'informations sur les avantages des outils abrasifs à liant galvanique, reportez-vous à la page 13.	Liant à résine synthétique : ■ Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée. ■ Dressage simple Liant métallique : ■ Stabilité de profil et résistance à l'usure élevées
Domaines d'application	Les outils à liant galvanique apportent une solution aux problèmes d'usinage des matériaux les plus variés, par ex. matériaux particulièrement durs ou abrasifs. Les caractéristiques des outils à revêtement galvanique peuvent varier d'une application à l'autre, notamment en fonction de la granulométrie choisie. Les outils diamant et CBN à liant galvanique s'utilisent aussi bien à sec que sous arrosage.	Les disques abrasifs diamant et CBN à liant à résine synthétique sont souvent utilisés pour le meulage, c'est-à-dire le réaffûtage des outils en carbure ou HSS et autres processus de meulage pour la production. Les outils à liant métallique s'utilisent pour le meulage du verre et de la céramique à usage industriel. Les outils diamant et CBN à liant métallique et à résine synthétique s'utilisent aussi bien à sec que sous arrosage, selon les spécifications.
	Pages 12–38	**Pages 39–47**

Outils de meulage diamant et CBN
Vitesses de coupe recommandées

Les plages de vitesse de coupe recommandées sont fonction de l'application et ne doivent pas dépasser la vitesse circonférentielle maximale autorisée. La multiplicité des applications et domaines d'utilisation des outils diamant et CBN à liant galvanique ainsi que le rôle important joué par la machine motrice utilisée ne permettent pas de fournir des vitesses de coupe s'appliquant à tous les cas. Les vitesses de coupe ici recommandées sont des valeurs indicatives.

De manière générale :

- En meulage à sec, les outils diamant ne doivent pas être utilisés à des vitesses de coupe trop élevées afin d'éviter une détérioration thermique de l'abrasif.
- Dans la mesure du possible, les outils CBN ne doivent pas être utilisés à des vitesses de coupe inférieures à celles indiquées ci-dessous. La vitesse de coupe optimale a un impact direct sur la rentabilité des outils.
- Il convient de toujours ajuster les uns aux autres tous les paramètres du processus de meulage. En cas de modification de la vitesse de coupe, il est nécessaire d'adapter entre autres l'avance, la profondeur de passe et l'apport de liquide de refroidissement.
- Les outils diamant et CBN à liant galvanique peuvent être utilisés dans des machines stationnaires conçues à cet effet jusqu'à une vitesse circonférentielle de 125 m/s.



Outils de meulage diamant et CBN

Plage de vitesse recommandée et consignes de sécurité

Le tableau vous indique la vitesse de rotation recommandée sur la base du diamètre et de la vitesse de coupe de votre outil.

Exemple :
Meule sur tige diamant
Diamètre : 20 mm
Vitesse de coupe : 25 m/s
Vitesse de rotation : 23 900 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]											
	8	12	15	18	20	25	30	40	50	80	100	125
	Vitesse de rotation [tr/min]											
1	153 000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	76 400	115 000	143 000	172 000	191 000	-	-	-	-	-	-	-
3	50 900	76 400	95 500	115 000	127 000	159 000	191 000	-	-	-	-	-
4	38 200	57 300	71 600	85 900	95 500	119 000	143 000	-	-	-	-	-
5	30 600	45 800	57 300	68 800	76 400	95 500	115 000	153 000	-	-	-	-
6	25 500	38 200	47 700	57 300	63 700	79 600	95 500	127 000	159 000	-	-	-
7	21 800	32 700	40 900	49 100	54 600	68 200	81 900	109 000	136 000	-	-	-
8	19 100	28 600	35 800	43 000	47 700	59 700	71 600	95 500	119 000	191 000	-	-
9	17 000	25 500	31 800	38 200	42 400	53 100	63 700	84 900	106 000	170 000	-	-
10	15 300	22 900	28 600	34 400	38 200	47 700	57 300	76 400	95 500	153 000	191 000	-
12	12 700	19 100	23 900	28 600	31 800	39 800	47 700	63 700	79 600	127 000	159 000	199 000
14	10 900	16 400	20 500	24 600	27 300	34 100	40 900	54 600	68 200	109 000	136 000	171 000
15	10 200	15 300	19 100	22 900	25 500	31 800	38 200	50 900	63 700	102 000	127 000	159 000
16	9 500	14 300	17 900	21 500	23 900	29 800	35 800	47 700	59 700	95 500	119 000	149 000
18	8 500	12 700	15 900	19 100	21 200	26 500	31 800	42 400	53 100	84 900	106 000	133 000
20	7 600	11 500	14 300	17 200	19 100	23 900	28 600	38 200	47 700	76 400	95 500	119 000
22	6 900	10 400	13 000	15 600	17 400	21 700	26 000	34 700	43 400	69 400	86 800	109 000
25	6 100	9 200	11 500	13 800	15 300	19 100	22 900	30 600	38 200	61 100	76 400	95 500
30	5 100	7 600	9 500	11 500	12 700	15 900	19 100	25 500	31 800	50 900	63 700	79 600
40	3 800	5 700	7 200	8 600	9 500	11 900	14 300	19 100	23 900	38 200	47 700	59 700
50	3 100	4 600	5 700	6 900	7 600	9 500	11 500	15 300	19 100	30 600	38 200	47 700
75	2 000	3 100	3 800	4 600	5 100	6 400	7 600	10 200	12 700	20 400	25 500	31 800
100	1 530	2 300	2 900	3 400	3 800	4 800	5 700	7 600	9 500	15 300	19 100	23 900
125	1 220	1 830	2 300	2 800	3 100	3 800	4 600	6 100	7 600	12 200	15 300	19 100
150	1 020	1 530	1 910	2 300	2 500	3 200	3 800	5 100	6 400	10 200	12 700	15 900
175	870	1 310	1 640	1 960	2 200	2 700	3 300	4 400	5 500	8 700	10 900	13 600
200	760	1 150	1 430	1 720	1 910	2 400	2 900	3 800	4 800	7 600	9 500	11 900
230	660	1 000	1 250	1 490	1 660	2 100	2 500	3 300	4 200	6 600	8 300	10 400
250	610	920	1 150	1 380	1 530	1 910	2 300	3 100	3 800	6 100	7 600	9 500
300	510	760	950	1 150	1 270	1 590	1 910	2 500	3 200	5 100	6 400	8 000
350	440	650	820	980	1 090	1 360	1 640	2 200	2 700	4 400	5 500	6 800
400	380	570	720	860	950	1 190	1 430	1 910	2 400	3 800	4 800	6 000
450	340	510	640	760	850	1 060	1 270	1 700	2 100	3 400	4 200	5 300
500	310	460	570	690	760	950	1 150	1 530	1 910	3 100	3 800	4 800
600	250	380	480	570	640	800	950	1 270	1 590	2 500	3 200	4 000

Consignes de sécurité :

Pendant le meulage, l'opérateur est responsable de l'utilisation de la machine motrice conformément à sa destination ainsi que de la manipulation et l'utilisation correctes des outils abrasifs.

= Porter une protection oculaire !

= Porter une protection auditive !

= Respecter les recommandations de sécurité !

= Porter un masque anti-poussière !

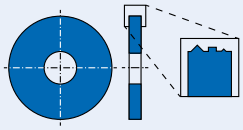
= Porter des gants !

Outils diamant et CBN avec liant galvanique

Cobalt Outils Coupants

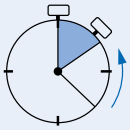
Avantages des outils abrasifs diamant et CBN à liant galvanique

Géométrie individuelle de l'outil



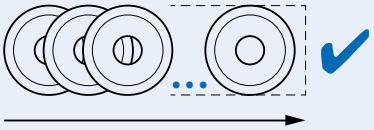
- Étant donné que la quasi-totalité des géométries de support usinées par enlèvement de matière peuvent être revêtues, les outils abrasifs diamant et CBN à liant galvanique offrent une extrême flexibilité en termes de profil.

Réduction de la durée d'usinage



- Le grain diamant ou CBN dépasse largement du liant galvanique. Les grandes goujures qui en résultent réduisent le colmatage de l'outil tout en assurant un enlèvement de matière très élevé. En combinaison avec des grains super-durs et tranchants, elles garantissent une capacité de coupe maximale et un enlèvement de matière très élevé.

Géométrie constante de l'outil

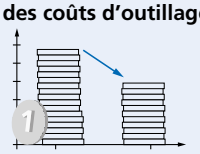


- Le revêtement monocouche préserve la géométrie des outils à liant galvanique. Les longues opérations de profilage sont donc superflues. Grâce au diamètre constant de l'outil, il est possible d'usiner des zones profondes sur un grand nombre de pièces et de réduire le dégagement de poussière. En outre, cette caractéristique permet une utilisation sur robot.

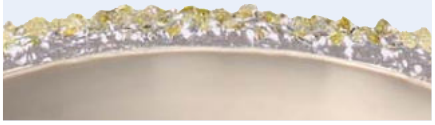
Réduction des temps morts

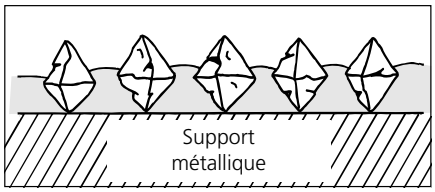
- La combinaison d'abrasifs super-durs diamant ou CBN et d'un liant galvanique assure une durée de vie très élevée permettant de réduire la durée de remplacement des outils.
- Les opérations de dressage coûteuses et complexes ne sont plus nécessaires. Grâce à leur revêtement monocouche, les outils diamant et CBN à liant galvanique sont immédiatement utilisables.

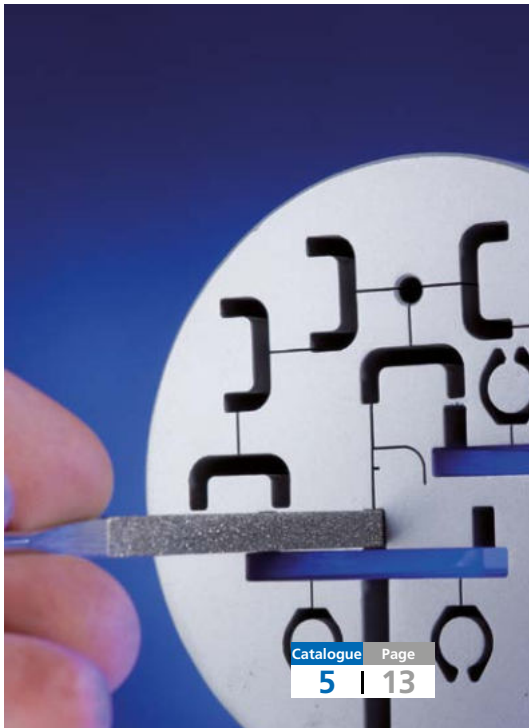
Réduction des coûts d'outillage



- En raison du revêtement monocouche, les outils à liant galvanique sont moins chers que les outils fabriqués avec d'autres types de liant. Ils constituent également une solution économique pour la production de petites séries.
- Les supports coûteux et/ou volumineux peuvent être revêtus plusieurs fois et réutilisés.

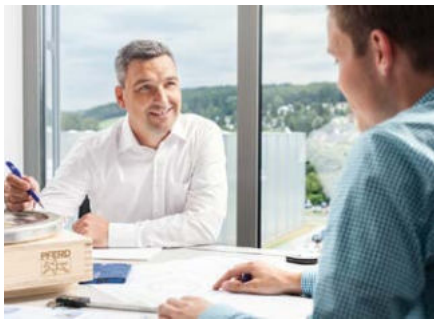






Outils diamant et CBN avec liant galvanique

Solutions d'outils spécifiques à chaque client



PFERD est spécialisé dans le conseil et la fabrication d'outils diamant et CBN à liant galvanique sur mesure.

La quasi-totalité des géométries de support peut être revêtue avec des granulométries différentes. En outre, le liant galvanique permet une production économique de petites séries. Grâce aux multiples possibilités envisageables, notre outil de production s'adapte avec une grande flexibilité aux souhaits individuels des clients.

Nos conseillers techniques développent avec vous sur site une solution d'outillage individuelle pour votre application d'usinage.

Conseil optimal pour des solutions solides !

1. Analyse des processus et conception des outils

N'hésitez pas à nous contacter sur le site www.pferd.com et prenez rendez-vous avec nos conseillers commerciaux chevronnés et experts du service technique.

Si vous avez déjà une idée précise de l'outil que vous recherchez, n'hésitez pas à nous transmettre un dessin technique ou un croquis coté ainsi que des indications concernant l'abrasif souhaité et sa granulométrie.

Nos collaborateurs **analysent avec vous sur site l'application d'usinage** et développent une solution d'outillage sur mesure vous offrant une rentabilité maximale. Ensuite, nous vous soumettons une offre. Nous vous proposions trois variantes de fabrication :

2. Fabrication

Fabrication complète
PFERD prend en charge toutes les étapes de fabrication : conception et modélisation, fabrication de la structure (acier, acier inoxydable ou laiton) et de son revêtement avec des grains diamant ou CBN, équilibrage de l'outil fini. Nous vous garantissons ainsi une qualité exceptionnelle, une grande flexibilité et une livraison dans les délais.

Nouveau revêtement
Les supports d'acier, acier inoxydable ou laiton mis à disposition par le client peuvent eux aussi être revêtus de grains diamant ou CBN. Dans ce cas, nous recommandons une étroite collaboration dès en amont du projet.

Renouvellement du revêtement
PFERD propose le renouvellement du revêtement des outils usés dotés d'un support en acier ou en acier inoxydable, comme alternative économique à la fabrication complète.
Cette solution n'est pas applicable aux outils dotés d'un support en laiton.

3. Utilisation

Notre outil de production très souple et notre réseau logistique global garantissent une livraison dans les délais convenus.

Si vous le souhaitez, votre conseiller commercial personnel et un expert du service technique procèdent avec vous au réglage de tous les paramètres de processus.

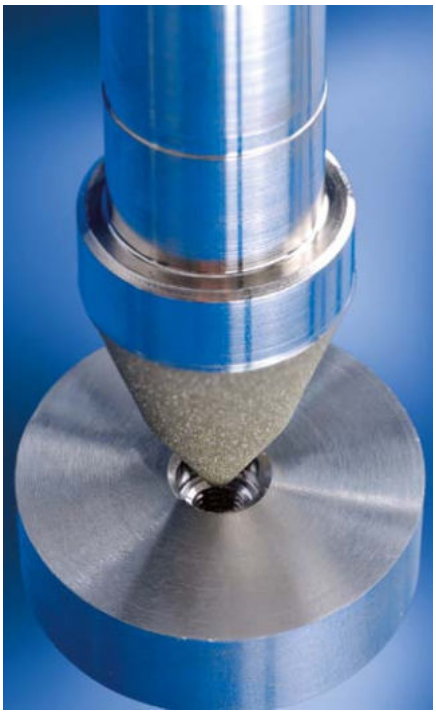
La qualité, les performances et la rentabilité des outils PFERD sauront vous convaincre.

PFERD propose une vaste documentation couvrant toutes les thématiques du tronçonnage et de l'usinage des surfaces.

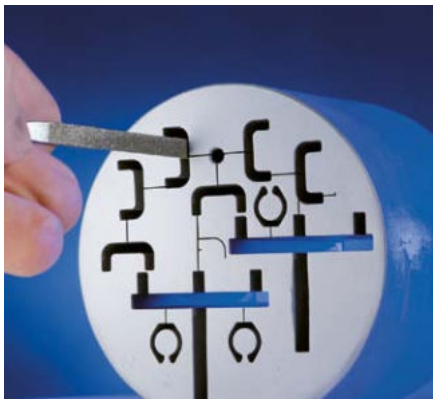
Dans notre **DOCUMENT PRATIQUE « Outils PFERD pour l'usinage des matières plastiques »**, vous trouverez toutes les informations sur les matières plastiques et leurs propriétés, des conseils et des astuces utiles, ainsi que les outils adaptés répondant aux exigences élevées de ce matériau.

Contactez-nous !

Le prospectus **« Outils diamant à liant galvanique – Usinage de la fonte grise et à graphite sphéroïdal »** offre une synthèse de notre gamme standard et spéciale pour l'usinage de la fonte grise et à graphite sphéroïdal.



5



Les limes et tôles diamant sont idéales dans tous les cas où le limage classique ne convient pas en raison de la dureté du matériau à usiner.

Recommandations d'utilisation :

- Limez avec une pression faible, notamment sur les arêtes.
- Les limes diamant colmatées peuvent être nettoyées avec une brosse à limes dans du pétrole ou du détergent pour plastiques antistatique. Il est également possible de réaliser un nettoyage à ultrasons. Souvent, il suffit de les dépoussiérer.
- Dans la mesure du possible, n'utilisez pas de graisse !

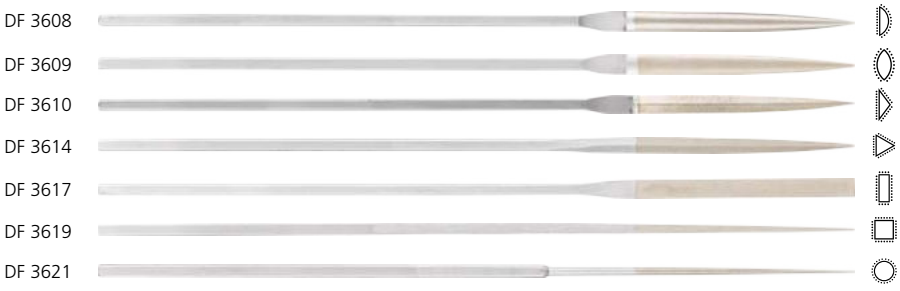
Remarque :

Les limes et tôles diamant s'utilisent également pour l'usinage de l'acier trempé. Les températures de travail sont tellement basses qu'elles permettent d'éviter l'usure chimique. Il est ainsi possible de profiter de la dureté supérieure des cristaux de diamant pour une durée de vie plus longue.

Consignes de commande :

- Ajouter à la désignation la granulométrie souhaitée.

Limes diamant pour échappements



Limes diamant pour échappements

Les limes diamant pour échappement s'utilisent dans les domaines de la fabrication d'outils, pour l'usinage de profilés de très petite taille, et de la mécanique de précision. Grâce à leur tige forgée, elles peuvent être utilisées sans manche. Les granulométries D 25 et D 46 permettent d'obtenir une finition de surface d'une extrême finesse.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Section avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie					Désignation
				D 25	D 46	D 91	D 126		
				EAN 4007220					
demi-ronde	4,2 x 1,5	140	40	535530	323625	254622	254639	1	DF 3608 ...
Feuille de sauge	3,8 x 1,8	140	40	535516	323632	254462	254479	1	DF 3609 ...
Barrette	4 x 1,2	140	40	535509	323649	254493	254509	1	DF 3610 ...
triangulaire	3	140	40	535561	323656	254554	254578	1	DF 3614 ...
plate à main	4 x 1,2	140	40	535578	323663	254523	254530	1	DF 3617 ...
carrée	2 x 2	140	40	535547	323670	254592	254608	1	DF 3619 ...
ronde	1,8	140	40	535523	323687	254653	254660	1	DF 3621 ...

Assortiments de limes diamant pour échappements

Les limes diamant pour échappement sont livrées dans un coffret en plastique incassable et pratique qui les protège des dommages. Ce dernier est idéal pour le rangement, par ex. dans une servante d'atelier ou un établi.

Contenu :
1 pièce de chaque :
- DF 3608 (demi-ronde)
- DF 3614 (triangulaire)
- DF 3617 (plate à main)
- DF 3619 (carrée)
- DF 3621 (ronde)

PFERDVALUE :

HapticFilter

Granulométrie					Désignation
D 25	D 46	D 91	D 126		
EAN 4007220					
535639	323700	32		1	DF 3090 ...

Limes aiguille diamant

Les limes aiguille diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.
Les limes aiguille diamant en version extra mince (S) sont idéales pour l'usinage de contours profonds et étroits.

Accessoires :

- Manche à serrage rapide SH 220 (EAN 4007220**806555**)
- Manche de lime aiguille NFH 212 (EAN 4007220**669532**)

Profilé	Section avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie D 91 EAN 4007220	Granulométrie D 126 EAN 4007220	Granulométrie D 181 EAN 4007220		Désignation
Limes aiguille extra-minces (S)								
plate à main	5,3 x 1,3	140	70	-	806227	-	1	DF 4112S ...
triangulaire	2,8	140	70	-	806258	-	1	DF 4132S ...
carrée	2,3	140	70	-	806289	-	1	DF 4142S ...
ronde	2,8	140	70	-	806319	-	1	DF 4162S ...
Limes aiguille								
plate à main	5,5 x 1,6	140	70	016664	016671	016688	1	DF 4112 ...
plate à main avec arêtes arrondies	5,5 x 1,6	140	70	016695	016701	016718	1	DF 4112R ...
plate pointue	5,5 x 1,6	140	70	016725	016732	016749	1	DF 4122 ...
triangulaire	3,5	140	70	016756	016763	016770	1	DF 4132 ...
carrée	2,6 x 2,6	140	70	016787	016794	016800	1	DF 4142 ...
demi-ronde	5,5 x 1,6	140	70	016817	016824	016831	1	DF 4152 ...
ronde	3,2	140	70	016848	016855	016862	1	DF 4162 ...
Couteau	5 x 1,8	140	70	016879	016886	016893	1	DF 4172 ...
Pignon	5 x 2,4	140	70	016909	016916	-	1	DF 4182 ...
Feuille de sauge	5 x 2,2	140	70	016930	016947	-	1	DF 4192 ...
Barrette	5 x 2	140	70	016633	016640	-	1	DF 4102 ...

Assortiments de limes aiguille diamant

Les assortiments de limes aiguille diamant sont livrés dans un coffret en plastique incassable et pratique qui les protège des dommages. Ce dernier est idéal pour le rangement, par ex. dans une servante d'atelier ou un établi.

Contenu DF 4205 :
1 pièce de chaque :

- DF 4112 (plate à main)
- DF 4132 (triangulaire)
- DF 4142 (carrée)
- DF 4152 (demi-ronde)
- DF 4162 (ronde)

Contenu DF 4211 :
1 pièce de chaque :

- DF 4112 (plate à main)
- DF 4112R (plate à main avec arêtes arrondies)
- DF 4122 (plate pointue)
- DF 4132 (triangulaire)
- DF 4142 (carrée)
- DF 4152 (demi-ronde)
- DF 4162 (ronde)
- DF 4172 (Couteau)
- DF 4182 (Pignon)
- DF 4192 (Feuille de sauge)
- DF 4102 (Barrette)

Granulométrie D 91 EAN 4007220	Granulométrie D 126 EAN 4007220	Granulométrie D 181 EAN 4007220		Désignation
017371	017388	017395	1	DF 4205 ...
017401	017418	017425	1	DF 4211 ...

Rifloirs diamant

Les rifloirs diamant s'utilisent pour l'usinage des zones difficiles d'accès et des géométries complexes.
La longueur du revêtement s'élève à 25 mm des deux côtés des limes.

Accessoires :
- Porte-rifloir RFH 150 (EAN 4007220**015322**)

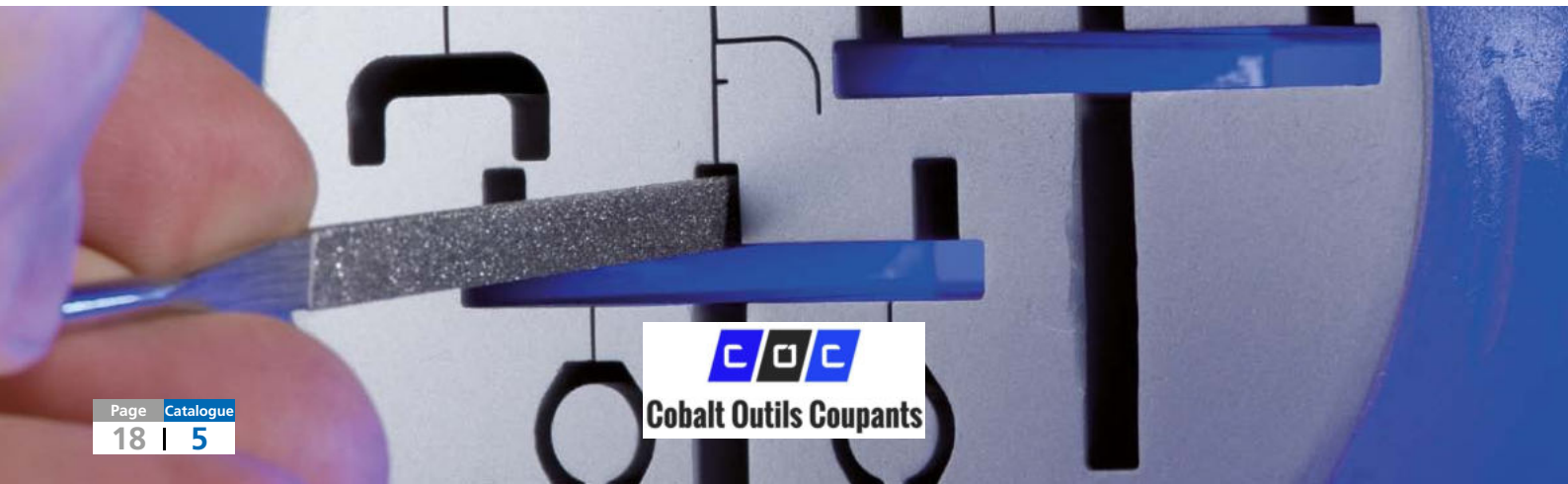
Profilé	Section avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur de la garniture des deux côtés [mm]	Granulométrie D 91 EAN 4007220	Granulométrie D 126 EAN 4007220		Désignation
feuille de sauge	3,2 x 2	150	25	017029	017036	1	DF 15 ...
	3,7 x 2	150	25	017050	017067	1	DF 16 ...
plate à main	3,1 x 3	150	25	017081	017098	1	DF 18 ...
carrée	2,5 x 2,5	150	25	017111	017128	1	DF 20 ...
triangulaire	3	150	25	017142	017159	1	DF 22 ...
ronde	3	150	25	017173	017180	1	DF 24 ...
plate à main	3,8 x 1,6	150	25	016961	016978	1	DF 914 ...
	4 x 2	150	25	016992	017005	1	DF 918 ...

Assortiment de rifloirs diamant

L'assortiment de rifloirs diamant est livré dans un coffret en plastique incassable et pratique qui le protège des dommages. Ce dernier est idéal pour le rangement, par ex. dans une servante d'atelier ou un établi.

Contenu :
1 pièce de chaque :
- DF 16 (Feuille de sauge)
- DF 18 (plate à main)
- DF 20 (carrée)
- DF 22 (triangulaire)
- DF 24 (ronde)

Granulométrie D 126 EAN 4007220		Désignation
355381	1	DF 1624 D 126



Limes à main diamant

En raison de leur tige forgée, les limes à main diamant s'utilisent sans manche.

PFERDVALUE :

Profilé	Section avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie			Désignation
				D 126	D 181		
				EAN 4007220			
plate à main	10,3 x 2,8	215	100	017302	535455	1	DF 2601 ...
demi-ronde	12,5 x 3,8	215	100	017319	535462	1	DF 2602 ...
triangulaire	10	215	100	017326	535479	1	DF 2607 ...
carrée	5,5 x 5,5	215	100	017333	535486	1	DF 2608 ...
ronde	6,7	215	100	017340	535493	1	DF 2610 ...

Assortiments de limes à main diamant

Les assortiments de limes à main diamant sont livrés dans un coffret en plastique incassable et pratique qui les protège des dommages. Ce dernier est idéal pour le rangement, par ex. dans une servante d'atelier ou un établi.

Contenu :
1 pièce de chaque :
- DF 2601 (plate à main)
- DF 2602 (demi-ronde)
- DF 2607 (triangulaire)
- DF 2608 (carrée)
- DF 2610 (ronde)

PFERDVALUE :

Granulométrie			Désignation
D 126	D 181		
EAN 4007220			
017357	535585	1	DF 2627 ...

Limes diamant plate conique

Limes diamant plate conique

Les limes diamant coniques s'utilisent pour l'usinage de contours particulièrement profonds et étroits lors de la fabrication d'outils. Elles peuvent être utilisées sans manche grâce à leur tige forgée.

Hauteur A [mm]	Epaisseur B [mm]	Epaisseur B_1 [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie				Désignation
					D 46	D 91	D 126		
					EAN 4007220				
4,0	2,0	0,5	170	50	070635	070659	070666	1	DF-K 170-4-2-0,5 ...
6,0	2,4	0,5	170	50	070673	070680	070697	1	DF-K 170-6-2,4-0,5 ...
8,0	2,4	0,5	170	50	070703	070710	070727	1	DF-K 170-8-2,4-0,5 ...
10,0	2,5	0,5	170	50	070734	070741	070758	1	DF-K 170-10-2,5-0,5 ...

Outils diamant et CBN avec liant galvanique
Limes d'atelier diamant

Limes d'atelier diamant

Les limes d'atelier diamant sont notamment utilisées dans la fabrication d'outils industriels. La granulométrie D 251 convient également à l'usinage des matières synthétiques renforcées de fibres de verre (PRFV/PRFC).
Les limes d'atelier diamant sont fournies avec un manche ergonomique.

PFERDVALUE :

HapticFilter

Profilé	Section avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie				Désignation
				D 126	D 151	D 251		
				EAN 4007220				
plate à main	10 x 3,2	100	85	255117	805954	805961	1	DF 1112/100 ...
	11,2 x 4,2	125	110	255131	955888	-	1	DF 1112/125 ...
	13 x 5	150	135	255155	805978	805985	1	DF 1112/150 ...
	22,5 x 5,5	200	180	-	017203	017210	1	DF 1112/200 ...
triangulaire	7	100	85	255179	955895	-	1	DF 1132/100 ...
	14	200	180	-	017227	017234	1	DF 1132/200 ...
carrée	7,5 x 7,5	200	180	-	017241	-	1	DF 1142/200 ...
Demi-ronde, pointue	12 x 4	100	85	255193	955901	-	1	DF 1152/100 ...
	22 x 6,5	200	180	-	017265	017272	1	DF 1152/200 ...
ronde	8	200	180	-	017289	-	1	DF 1162/200 ...

Cobalt Outils Coupants

Lime diamantée flexible

Les limes diamant flexibles s'adaptent avec une très grande souplesse aux surfaces à traiter. Leur flexibilité permet de les utiliser sur des contours convexes et concaves de faible rayon.

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser la lime avec un rayon de courbure maximum de 15 mm.

Section avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Revêtement	Granulométrie				Désignation
			D 76	D 126	D 181		
			EAN 4007220				
0,5 x 14	165	une face	004920	004951	004968	5	DF-FLEX 14-165 ...

Tôles diamantées

Tôles diamantées

Les tôles diamant sont idéales pour l'usinage de grandes surfaces. Les contours concaves et convexes peuvent être travaillés avec peu de force.

Section avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Revêtement	Granulométrie			Désignation
			D 64	D 126		
			EAN 4007220			
0,7 x 30	170	complet	806371	955925	1	DBL 30-0,7-170 ...
1,3 x 35	350	complet	955918	806388	1	DBL 35-1,3-350 ...

DF 5301–5309

DF 5310–5314

DF 5316

DF 5390–5392

DF 5331–5347

DF 5365–5375

DF 5352–5362

DF 5380–5382

DF 0103, DF 0106

Limes diamant pour appareils à limer manuels

Les limes diamant pour appareils à limer pneumatiques conviennent à l'utilisation manuelle et sur machine.
Le diamètre de tige des limes diamant s'élève à 3 mm.

Accessoires :

- Appareil à limer pneumatique PFGA 07/220 (EAN 4007220**657638**) : Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous au catalogue 9.

Profilé	Section avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Revêtement	Granulométrie D 126 EAN 4007220		Désignation
plate à main	2 x 1	50	15	une face	256718	1	DF 5301 D 126
	3 x 1	50	15	une face	256749	1	DF 5303 D 126
	4 x 1	50	15	une face	256817	1	DF 5305 D 126
	5 x 2	50	15	une face	256848	1	DF 5307 D 126
	5 x 2	60	25	une face	256879	1	DF 5309 D 126
	2 x 1	50	15	deux faces	256909	1	DF 5310 D 126
	3 x 1	50	15	deux faces	256930	1	DF 5311 D 126
	4 x 1	50	15	deux faces	256961	1	DF 5312 D 126
	5 x 2	50	15	deux faces	256992	1	DF 5313 D 126
	5 x 2	60	25	deux faces	257029	1	DF 5314 D 126
	0,5 x 4	50	15	Faces avant	257050	1	DF 5316 D 126
carrée	1,5 x 1,5	50	15	complet	257296	1	DF 5390 D 126
	3 x 3	50	15	complet	257326	1	DF 5391 D 126
	4 x 4	50	15	complet	257357	1	DF 5392 D 126
ronde	1	50	15	complet	257418	1	DF 5331 D 126
	2	50	15	complet	257449	1	DF 5335 D 126
	3	50	15	complet	257470	1	DF 5339 D 126
	4	50	15	complet	257500	1	DF 5345 D 126
	2	60	25	complet	257531	1	DF 5337 D 126
	3	60	25	complet	257562	1	DF 5343 D 126
	4	60	25	complet	257593	1	DF 5347 D 126
triangulaire	2	50	15	complet	257173	1	DF 5365 D 126
	3,5	50	15	complet	257203	1	DF 5367 D 126
	3,5	60	25	complet	257234	1	DF 5371 D 126
	4,5	60	25	complet	257265	1	DF 5375 D 126
Feuille de sauge	2 x 1	50	15	complet	257623	1	DF 5352 D 126
	3,5 x 2	50	15	complet	257654	1	DF 5356 D 126
	6 x 3	50	12	complet	257685	1	DF 5360 D 126
	3,5 x 2	60	25	complet	257715	1	DF 5358 D 126
	6 x 3	60	25	complet	257746	1	DF 5362 D 126
Couteau	1 x 4	50	15	complet	257777	1	DF 5380 D 126
	2 x 6	50	15	complet	257807	1	DF 5382 D 126
plate conique	3,3 x 1	55	16	complet	665862	1	DF 0103 D 126
	6,3 x 1	55	16	complet	665879	1	DF 0106/55 D 126
	6,3 x 1	73	16	complet	665886	1	DF 0106/73 D 126

Outils entraînés

Machines motrices adaptées :

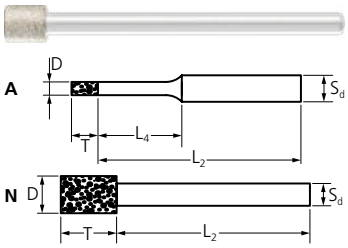
- Machine-outil
- Robot
- Meuleuse droite
- Machine à transmission flexible

Conditions nécessaires à l'utilisation :

- En raison du revêtement monocouche, la broche d'entraînement et la fixation de l'outil doivent présenter une grande précision de concentricité. Plus la granulométrie utilisée est fine, plus la concentricité doit être exacte.
- La machine motrice doit disposer d'une puissance motrice suffisante de la broche de meulage afin de garantir la vitesse de rotation requise, y compris sous charge.
- Dans le cas des machines motrices stationnaires, la machine-outil ainsi que les fixations de l'outil et de la pièce doivent présenter une rigidité suffisamment élevée.
- La pièce doit être fixée de manière stable.

Recommandations d'utilisation :

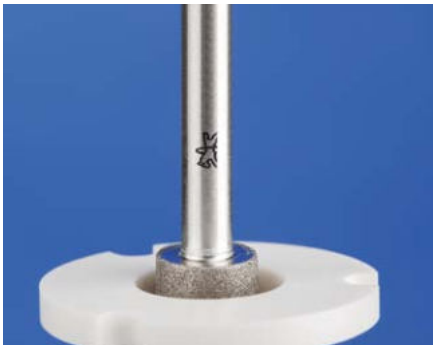
- Les outils diamant et CBN à liant galvanique peuvent être utilisés aussi bien à sec que sous arrosage. Si possible, privilégier le meulage sous arrosage afin de réduire l'usure de l'outil et le risque de détériorations thermiques.
- De manière générale : pour garantir une rentabilité optimale, choisir une granulométrie aussi grossière que possible et aussi fine que nécessaire. La dureté du matériau et la qualité de surface requise, entre autres, ont un impact déterminant.
- Les outils colmatés peuvent être nettoyés aux ultrasons. En cas d'encrassement important du revêtement, utilisez la barre à affûter DSB 2005025 (EAN 4007220**168332**) pour le nettoyage. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la page 52.
- Choisissez un diamètre d'outil aussi grand que possible car le nombre de grains diamant ou CBN utilisés est d'autant plus important. En cas de rectification intérieure, le diamètre de l'outil ne doit pas dépasser 3/4 du diamètre à meuler.
- L'avance longitudinale pendant la rectification intérieure ne doit pas dépasser 2/3 de la largeur d'outil par tour de pièce. La profondeur de passe dépend du matériau à usiner, de la vitesse de coupe, de la stabilité de l'outil, de sa fixation et de la machine motrice.



Forme cylindrique ZY

La forme cylindrique ZY convient à l'utilisation manuelle et stationnaire pour le ponçage d'alésages, de rayons et de contours. À partir d'un diamètre de 8 mm, la surface avant des meules sur tige présente un évidement.

A = tige dégagée
N = tige non dégagée



Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	L_4 [mm]	Granulométrie D 64	D 91	D 126	D 181		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 3 mm									
0,5 x 2	3	38	5	354322	-	-	-	5	DZY-A 0,5-2/3 ...
0,8 x 2	3	38	5	354339	-	-	-	5	DZY-A 0,8-2/3 ...
1,0 x 4	3	36	9	354346	257883	257890	-	5	DZY-A 1,0-4/3 ...
1,2 x 4	3	36	9	354353	354360	354377	-	5	DZY-A 1,2-4/3 ...
1,4 x 4	3	36	9	354384	354391	354407	-	5	DZY-A 1,4-4/3 ...
1,6 x 4	3	36	10	-	354421	354438	-	5	DZY-A 1,6-4/3 ...
1,8 x 4	3	36	10	-	354452	354469	-	5	DZY-A 1,8-4/3 ...
2,0 x 4	3	36	10	354476	260784	119181	-	5	DZY-A 2,0-4/3 ...
2,2 x 4	3	36	14	-	354490	354506	-	5	DZY-A 2,2-4/3 ...
2,4 x 4	3	36	14	-	354520	354537	-	5	DZY-A 2,4-4/3 ...
2,6 x 4	3	36	14	-	354551	354568	-	5	DZY-A 2,6-4/3 ...
2,8 x 4	3	36	14	-	354582	354599	-	5	DZY-A 2,8-4/3 ...
3,0 x 4	3	36	19	354605	260821	119204	-	5	DZY-A 3,0-4/3 ...
3,5 x 5	3	45	-	-	260845	119211	-	5	DZY-N 3,5-5/3 ...
4,0 x 5	3	45	-	-	260869	119228	260876	5	DZY-N 4,0-5/3 ...
4,5 x 5	3	45	-	-	260883	119235	-	5	DZY-N 4,5-5/3 ...
5,0 x 5	3	45	-	-	260906	119242	260913	5	DZY-N 5,0-5/3 ...
5,5 x 6	3	44	-	-	257944	257951	257968	5	DZY-N 5,5-6/3 ...
ø de tige 6 mm									
6,0 x 6	6	54	19	-	260920	119259	260937	1	DZY-A 6,0-6/6 ...
7,0 x 8	6	52	-	-	-	119266	-	1	DZY-N 7,0-8/6 ...
8,0 x 8	6	52	-	-	260968	119273	260975	1	DZY-N 8,0-8/6 ...
9,0 x 8	6	52	-	-	-	258040	-	1	DZY-N 9,0-8/6 ...
10,0 x 8	6	52	-	-	260982	119280	260999	1	DZY-N 10,0-8/6 ...
12,0 x 8	6	52	-	-	261002	119297	261019	1	DZY-N 12,0-8/6 ...
15,0 x 10	6	50	-	-	-	119303	-	1	DZY-N 15,0-10/6 ...
18,0 x 10	6	50	-	-	-	258163	-	1	DZY-N 18,0-10/6 ...
20,0 x 10	6	50	-	-	-	258194	-	1	DZY-N 20,0-10/6 ...
ø de tige 10 mm									
15,0 x 10	10	110	-	-	-	355091	-	1	DZY-N 15,0-10/10 ...
ø de tige 12 mm									
25,0 x 10	12	110	-	-	-	355138	-	1	DZY-N 25,0-10/12 ...

Forme spéciale ZY

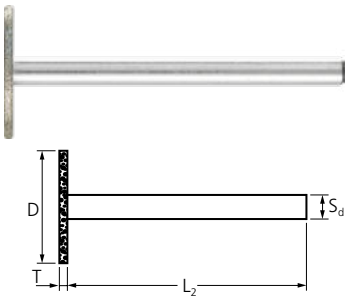
La forme spéciale ZY convient au ponçage de fentes et de rainures dans les zones difficiles d'accès.

Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Emission Filter, Energy Saving, Waste Saving, Time Saving, Resource Saving



D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie D 64	Granulométrie D 91		Désignation
			EAN 4007220			
ø de tige 3 mm						
8,0 x 0,5	3	35	353240	-	1	DZY-N 8,0-0,5/3 ...
14,0 x 0,5	3	35	353257	-	1	DZY-N 14,0-0,5/3 ...
14,0 x 1	3	35	353264	353271	1	DZY-N 14,0-1,0/3 ...

Forme sphérique KU

La forme sphérique KU s'utilise fréquemment pour l'usinage manuel. Cette forme convient à la gravure, au ponçage de contours et à l'ébavurage.

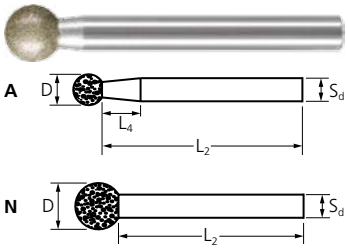
A = tige dégagée
N = tige non dégagée

Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

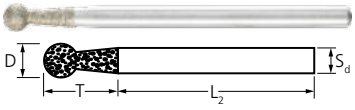
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Emission Filter, Energy Saving, Waste Saving, Time Saving, Resource Saving



D [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	L_4 [mm]	Granulométrie D 64	Granulométrie D 91	Granulométrie D 126	Granulométrie D 181		Désignation
				EAN 4007220					
ø de tige 3 mm									
1,0	3	44	10	354926	258620	258637	258644	5	DKU-A 1,0/3 ...
2,0	3	43	8	354933	258651	258668	258675	5	DKU-A 2,0/3 ...
3,0	3	42	6	354940	258682	258699	258705	5	DKU-A 3,0/3 ...
4,0	3	41	5	-	258712	258729	258736	5	DKU-A 4,0/3 ...
5,0	3	40	2	-	258743	258750	258767	5	DKU-A 5,0/3 ...
6,0	3	39	-	-	258774	258781	258798	1	DKU-N 6,0/3 ...
ø de tige 6 mm									
8,0	6	52	10	-	-	258842	-	1	DKU-A 8,0/6 ...
10,0	6	50	5	-	-	258903	-	1	DKU-A 10,0/6 ...
12,0	6	48	-	-	-	258965	-	1	DKU-N 12,0/6 ...



Forme spéciale KU

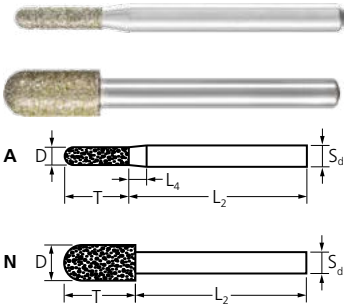
La forme spéciale KU s'utilise fréquemment pour l'ébavurage manuel de profilés en matière plastique. Les outils de cette forme sont dotés en supplément de grains abrasifs au niveau du dégagement de la tige, sous la tête sphérique. La forme spéciale de l'outil permet un usinage optimal des profilés.

Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie D 181 EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm					
3,0 x 10	3	40	353844	1	DKU 3,0-10/3 D 181
4,0 x 10	3	40	353868	1	DKU 4,0-10/3 D 181



Forme cylindrique à bout arrondi WR

La forme cylindrique à bout arrondi WR est idéale pour l'utilisation manuelle et convient à un très large éventail de travaux d'ébavurage et de ponçage. La granulométrie grossière D 357 est optimale pour l'usinage des matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC).

A = tige dégagée
N = tige non dégagée

Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

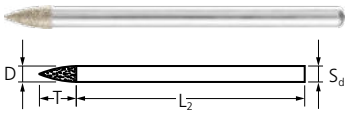
PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	L_4 [mm]	Granulométrie D 126	Granulométrie D 357	EAN 4007220	Désignation
ø de tige 6 mm							
5,0 x 18	6	50	5	955932	353981	1	DWR-A 5,0-18/6 ...
6,0 x 18	6	50	5	955949	353998	1	DWR-A 6,0-18/6 ...
10,0 x 20	6	50	-	955956	354001	1	DWR-N 10,0-20/6 ...

Vous trouverez d'autres outils PFERD ainsi que des conseils d'utilisation très utiles pour l'usinage des matières plastiques dans notre DOCUMENT PRATIQUE « Outils PFERD pour l'usinage des matières plastiques ». N'hésitez pas à nous consulter.

Forme ogive pointue SPG



La forme d'ogive SPG est idéale pour l'usinage d'ouvertures et d'alésages de petite taille, de même que pour la gravure.

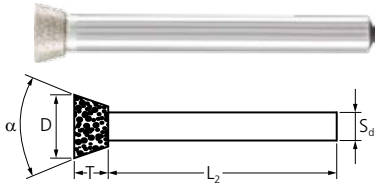
Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie D 126 EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm					
3,0 x 7	3	43	536421	1	DSPG 3,0-7/3 D 126
3,0 x 13	3	37	806203	1	DSPG 3,0-13/3 D 126
ø de tige 6 mm					
6,0 x 18	6	50	955963	1	DSPG 6,0-18/6 D 126

Forme conique inversée KT



La forme conique inversée KT est optimale pour usiner des profilés, surfaces planes et dégagements sans endommager la surface cylindrique.

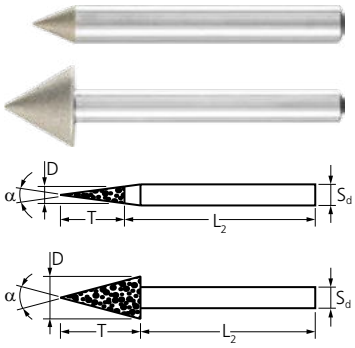
Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	α	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie D 126 EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm						
3,0 x 7	8°	3	43	354018	1	DKT 3,0-8°/3 D 126
ø de tige 6 mm						
10,0 x 5	30°	6	50	354025	1	DKT 10,0-30°/6 D 126

Cobalt Outils Coupants



Forme conique à bout pointu SK

La forme conique à bout pointu SK est idéale pour l'ébavurage d'alésages, la rectification d'alésages de centrage et la réalisation de chanfreins.

Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	α	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie D 64 EAN 4007220	Granulométrie D 126 EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm							
6,0 x 45	7°	6	50	354049	955970	1	DSK 6,0-7°/6 ...
6,0 x 26	12°	6	50	354056	955987	1	DSK 6,0-12°/6 ...
6,0 x 21	15°	6	50	354063	955994	1	DSK 6,0-15°/6 ...
6,0 x 11	30°	6	50	354032	354070	1	DSK 6,0-30°/6 ...
6,0 x 5	60°	6	50	393390	956007	1	DSK 6,0-60°/6 ...
10,0 x 9	60°	6	50	806128	806135	1	DSK 10,0-60°/6 ...
10,0 x 5	90°	6	50	806142	806159	1	DSK 10,0-90°/6 ...
15,0 x 13	60°	6	50	806166	806173	1	DSK 15,0-60°/6 ...
15,0 x 7,5	90°	6	50	806180	806197	1	DSK 15,0-90°/6 ...

Assortiment de meules sur tige diamant

L'assortiment comprend 10 meules sur tige diamant de granulométrie D 126 et de formes et dimensions les plus courantes. Le coffret en plastique incassable protège les outils des salissures et des dommages.

Contenu :
1 pièce de chaque :
- DZY-A 1,0-4/3 D 126
- DZY-A 2,0-4/3 D 126
- DZY-N 4,0-5/3 D 126
- DZY-N 5,0-5/3 D 126
- DZY-N 14,0-1,1/3 D 126
- DKU-A 2,0/3 D 126
- DKU-A 4,0/3 D 126
- DKU-N 6,0/3 D 126
- DSPG 3,0-7/3 D 126
- DKT 3,0-8°/3 D 126

Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

S_d [mm]	Granulométrie D 126 EAN 4007220		Désignation
3	103845	1	D-Set/3 D126

Disques abrasifs 1A1

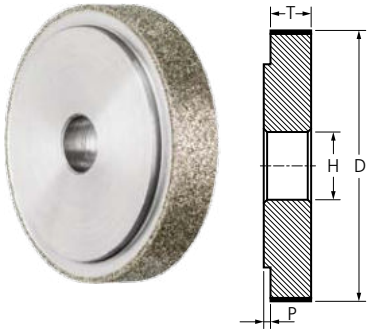
Les disques abrasifs diamant s'utilisent sur des machines stationnaires. À partir d'un diamètre extérieur de 18 mm, ils sont dotés d'un épaulement permettant de les monter et les ajuster avec précision sur la broche de la machine. Combinés à un solide mandrin de fixation, ils permettent un usinage optimal des alésages profonds ou de grande longueur.

Recommandations d'utilisation :

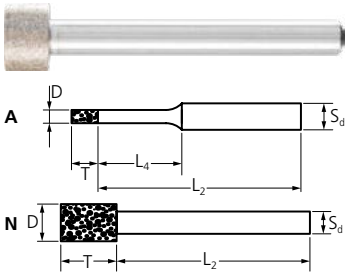
- Meulage à sec : 8–18 m/s
- Meulage sous arrosage : 15–25 m/s

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving



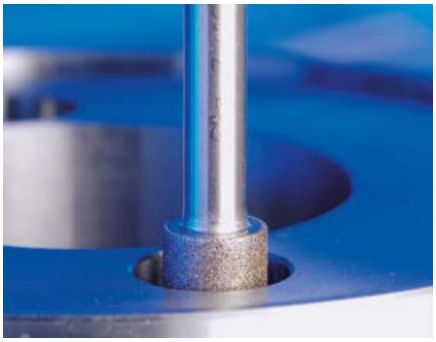
D x T [mm]	H [mm]	P [mm]	Granulométrie D 151 EAN 4007220		Désignation
12,0 x 10	8	-	665893	1	D1A1 12-10-8 D 151
14,0 x 10	8	-	665961	1	D1A1 14-10-8 D 151
16,0 x 10	8	-	665978	1	D1A1 16-10-8 D 151
18,0 x 10	8	2	665992	1	D1A1 18-10-8 D 151
20,0 x 10	8	2	354629	1	D1A1 20-10-8 D 151
30,0 x 10	10	2	354636	1	D1A1 30-10-10 D 151
40,0 x 10	10	2	354643	1	D1A1 40-10-10 D 151
50,0 x 10	10	2	354131	1	D1A1 50-10-10 D 151



Forme cylindrique ZY

La forme cylindrique ZY convient à l'utilisation manuelle et stationnaire pour le ponçage d'alésages, de rayons et de contours. À partir d'un diamètre de 8 mm, la surface avant des meules sur tige présente un évidement.

A = tige dégagée
N = tige non dégagée



Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 15–25 m/s
- Meulage sous arrosage : 20–40 m/s

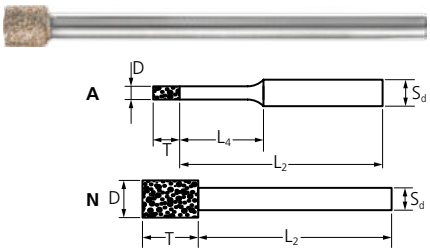
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	L_4 [mm]	Granulométrie B 64	Granulométrie B 126		Désignation
				EAN 4007220			
ø de tige 3 mm							
0,5 x 2	3	38	5	354650	-	5	BZY-A 0,5-2/3 ...
0,8 x 2	3	38	5	354667	-	5	BZY-A 0,8-2/3 ...
1,0 x 4	3	36	9	354674	258224	5	BZY-A 1,0-4/3 ...
1,2 x 4	3	36	9	354681	354698	5	BZY-A 1,2-4/3 ...
1,4 x 4	3	36	9	-	354711	5	BZY-A 1,4-4/3 ...
1,6 x 4	3	36	10	354728	354735	5	BZY-A 1,6-4/3 ...
1,8 x 4	3	36	10	-	354759	5	BZY-A 1,8-4/3 ...
2,0 x 4	3	36	10	354766	119310	5	BZY-A 2,0-4/3 ...
2,2 x 4	3	36	14	-	354780	5	BZY-A 2,2-4/3 ...
2,4 x 4	3	36	14	354797	354803	5	BZY-A 2,4-4/3 ...
2,6 x 4	3	36	14	354810	354827	5	BZY-A 2,6-4/3 ...
2,8 x 4	3	36	14	-	354841	5	BZY-A 2,8-4/3 ...
3,0 x 4	3	36	19	354858	119334	5	BZY-A 3,0-4/3 ...
3,5 x 5	3	45	-	354865	119341	5	BZY-N 3,5-5/3 ...
4,0 x 5	3	45	-	354872	119358	5	BZY-N 4,0-5/3 ...
4,5 x 5	3	45	-	-	119365	5	BZY-N 4,5-5/3 ...
5,0 x 5	3	45	-	354896	119372	5	BZY-N 5,0-5/3 ...
5,5 x 6	3	44	-	-	258286	5	BZY-N 5,5-6/3 ...
ø de tige 6 mm							
6,0 x 6	6	54	19	354919	119389	1	BZY-A 6,0-6/6 ...
7,0 x 8	6	52	-	-	119396	1	BZY-N 7,0-8/6 ...
8,0 x 8	6	52	-	-	119402	1	BZY-N 8,0-8/6 ...
9,0 x 8	6	52	-	-	258408	1	BZY-N 9,0-8/6 ...
10,0 x 8	6	52	-	-	119419	1	BZY-N 10,0-8/6 ...
12,0 x 8	6	52	-	-	119426	1	BZY-N 12,0-8/6 ...
13,0 x 10	6	50	-	-	258460	1	BZY-N 13,0-10/6 ...
14,0 x 10	6	50	-	-	258491	1	BZY-N 14,0-10/6 ...
15,0 x 10	6	50	-	-	119433	1	BZY-N 15,0-10/6 ...
18,0 x 10	6	50	-	-	258521	1	BZY-N 18,0-10/6 ...
20,0 x 10	6	50	-	-	258552	1	BZY-N 20,0-10/6 ...
ø de tige 10 mm							
15,0 x 10	10	110	-	-	355145	1	BZY-N 15,0-10/10 ...

Meules cylindriques avec tige en carbure métallique



Les meules cylindriques sur tige en carbure s'utilisent pour la rectification intérieure sur des machines stationnaires.
La tige en carbure présente un module d'élasticité (module E) environ trois fois supérieur à celui d'une tige en acier. Ce module correspond au degré de déformation d'un corps sous l'effet d'une contrainte.
Dans le cas de la rectification intérieure, les tiges en carbure permettent d'obtenir de meilleures performances d'enlèvement de matière, des surfaces de qualité supérieure et des tolérances de forme et de position plus précises.

A = tige dégagée
N = tige non dégagée

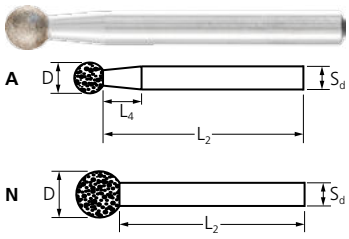
Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 15–25 m/s
- Meulage sous arrosage : 20–40 m/s

PFERDVALUE :

Emission Filter, Energy Saving, Waste Saving, Time Saving, Resource Saving

D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	L_4 [mm]	Granulométrie B 151 EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm						
4,0 x 5	3	43	-	353714	1	BZY-N 4,0-5/3 HM B 151
5,0 x 5	3	43	-	353721	1	BZY-N 5,0-5/3 HM B 151
ø de tige 6 mm						
6,0 x 6	6	98	19	353691	1	BZY-A 6,0-6/6 HM B 151
8,0 x 8	6	98	-	353738	1	BZY-N 8,0-8/6 HM B 151
12,0 x 8	6	98	-	956014	1	BZY-N 12,0-8/6 HM B 151

Forme sphérique KU



Les meules sphériques CBN sur tige s'utilisent fréquemment pour la gravure, la réalisation de contours ou encore l'ébavurage.

A = tige dégagée
N = tige non dégagée

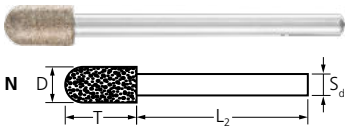
Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 15–25 m/s
- Meulage sous arrosage : 20–40 m/s

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

Emission Filter, Energy Saving, Waste Saving, Time Saving, Resource Saving

D [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	L_4 [mm]	Granulométrie B 64	Granulométrie B 126		Désignation
				EAN 4007220			
ø de tige 3 mm							
1,0	3	44	10	354957	258996	5	BKU-A 1,0/3 ...
2,0	3	43	8	354964	259023	5	BKU-A 2,0/3 ...
3,0	3	42	6	354971	259054	5	BKU-A 3,0/3 ...
4,0	3	41	5	-	259085	5	BKU-A 4,0/3 ...
5,0	3	40	2	-	259115	5	BKU-A 5,0/3 ...
6,0	3	39	-	-	259146	1	BKU-N 6,0/3 ...
ø de tige 6 mm							
8,0	6	52	10	-	259207	1	BKU-A 8,0/6 ...
10,0	6	50	5	-	259269	1	BKU-A 10,0/6 ...
12,0	6	48	-	-	259320	1	BKU-N 12,0/6 ...



Forme cylindrique à bout arrondi WR

La forme cylindrique à bout arrondi WR est idéale pour l'utilisation manuelle et convient à un très large éventail de travaux d'ébavurage et de ponçage.

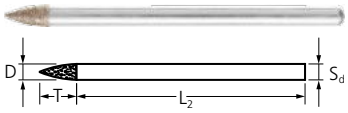
N = tige non dégagée

Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 15–25 m/s
- Meulage sous arrosage : 20–40 m/s

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie B 126 EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm					
5,0 x 10	3	40	354087	1	BWR-N 5,0-10/3 B 126
6,0 x 10	3	40	354094	1	BWR-N 6,0-10/3 B 126



Forme ogive pointue SPG

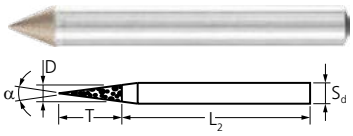
La forme d'ogive SPG est idéale pour l'usinage d'ouvertures et d'alésages de petite taille, de même que pour la gravure.

Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 15–25 m/s
- Meulage sous arrosage : 20–40 m/s

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie B 126 EAN 4007220		Désignation
ø de tige 3 mm					
3,0 x 7	3	43	354100	1	BSPG 3,0-7/3 B 126
ø de tige 6 mm					
6,0 x 18	6	50	354117	1	BSPG 6,0-18/6 B 126



Forme conique à bout pointu SK

La forme conique à bout pointu SK est idéale pour l'ébavurage d'alésages, la rectification d'alésages de centrage et la réalisation de chanfreins.

Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 15–25 m/s
- Meulage sous arrosage : 20–40 m/s

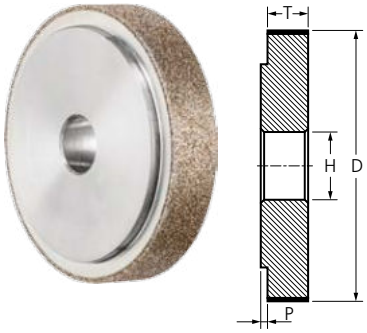
PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	α	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie B 64 EAN 4007220		Désignation
ø de tige 6 mm						
6,0 x 7	45°	6	50	393406	1	BSK 6,0-45°/6 B 64
6,0 x 5	60°	6	50	393413	1	BSK 6,0-60°/6 B 64

Disques abrasifs 1A1

Les disques abrasifs CBN s'utilisent sur des machines stationnaires. Ils sont dotés d'un épaulement permettant de les monter et les ajuster avec précision sur la broche de la machine.
Combinés à un solide mandrin de fixation, ils permettent un usinage optimal des alésages profonds ou de grande longueur.



Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 15–25 m/s
- Meulage sous arrosage : 20–40 m/s

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D x T [mm]	H [mm]	P [mm]	Granulométrie B 151 EAN 4007220		Désignation
20,0 x 10	8	2	355015	1	B1A1 20-10-8 B 151
30,0 x 10	10	2	355039	1	B1A1 30-10-10 B 151
40,0 x 10	10	2	355053	1	B1A1 40-10-10 B 151
50,0 x 10	10	2	355077	1	B1A1 50-10-10 B 151

Outils diamant et CBN avec liant galvanique

Disques à tronçonner diamant

Avec les disques à tronçonner diamant à revêtement galvanique, les grandes goujures facilitent nettement la coupe.

Machines motrices adaptées :

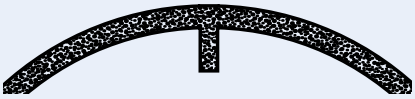
- Meuleuse d'angle
- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Machine stationnaire

Remarque :

- D'autres dimensions et disques à tronçonner CBN sont disponibles sur demande. Pour plus d'informations concernant les solutions d'outillage sur mesure, reportez-vous à la page 14.

Remarques concernant le choix de l'outil :

- Pour le tronçonnage du verre, de la céramique ou du carbure, utilisez des granulométries fines D 64 ou D 151.
- Pour le tronçonnage de la céramique préfrittée, utilisez des granulométries grossières D 357 ou D 427.
- Pour le tronçonnage, le rognage et la coupe à longueur des matières synthétiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC), utilisez des granulométries grossières D 357 ou D 427. Pour les petites géométries, il est également possible d'utiliser les granulométries fines D 64 et D 151.
- La granulométrie D 852 est idéale pour l'usinage de la fonte grise et à graphite sphéroïdal (GG et GGG ou GJL et GJS).

Forme D (revêtement intégral)	Forme G (à segments de protection)	Forme S 2 (segmentée)
		
Le revêtement intégral est idéal pour les coupes très fines.	Le revêtement intégral à segments de protection permet une coupe non guidée optimale.	Les segments procurent une évacuation des copeaux particulièrement efficace.

Disques à tronçonner diamant

Les disques à tronçonner diamant à revêtement galvanique de granulométrie D 64 à D 427 s'utilisent pour le tronçonnage des matériaux durs, tels que le carbure ou la céramique, et des matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC).

PFERDVALUE :

Emission Filter

Energy Saving | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

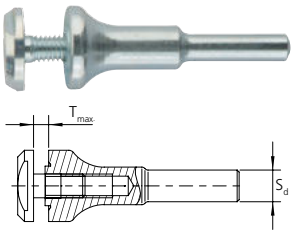
D [mm]	T [mm]	E [mm]	H [mm]	Forme	Segm. prot. par côté	Granulométrie D 64 (EAN 4007220)	Granulométrie D 151 (EAN 4007220)	Granulométrie D 357 (EAN 4007220)	Granulométrie D 427 (EAN 4007220)		Désignation
Matériaux durs, par ex. verre, céramique ou carbure métallique											
22	0,5	0,3	1,7	D	sans	355190	-	-	-	1	D1A1R 22-0,5-1,7 D 64 GAD
30	1,0	0,6	10	D	sans	-	355206	-	-	1	D1A1R 30-1-10 D 151 GAD
40	1,0	0,6	10	D	sans	-	355213	-	-	1	D1A1R 40-1-10 D 151 GAD
50	1,4	1,0	6	D	sans	-	355220	-	-	1	D1A1R 50-1,4-6 D 151 GAD
			10	D	sans	-	666043	-	-	1	D1A1R 50-1,4-10 D 151 GAD
125	1,4	1,0	20	D	sans	-	355237	-	-	1	D1A1R 125-1,4-20 D 151 GAD
Matières synthétiques renforcées de fibres (PRV et PRFC) et céramique préfrittée et verte											
50	2,0	1,0	6	D	sans	-	-	308790	-	1	D1A1R 50-2-6 D 357 GAD
			6	G	3	-	-	168530	-	1	D1A1R 50-2-6 D 357 GAG
			10	D	sans	-	-	666067	-	1	D1A1R 50-2-10 D 357 GAD
			10	G	3	-	-	666050	-	1	D1A1R 50-2-10 D 357 GAG
75	2,0	1,0	10	D	sans	-	-	956038	-	1	D1A1R 75-2-10 D 357 GAD
				G	3	-	-	393420	-	1	D1A1R 75-2-10 D 357 GAG
100	2,0	1,0	22,23	D	sans	-	-	-	805992	1	D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAD
				G	3	-	-	-	806005	1	D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAG
115	2,0	1,0	22,23	D	sans	-	-	-	806012	1	D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAD
				G	3	-	-	-	806029	1	D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAG
125	2,0	1,0	22,23	D	sans	-	-	-	806036	1	D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAD
				G	3	-	-	-	806043	1	D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAG
178	2,0	1,0	22,23	D	sans	-	-	-	806050	1	D1A1R 178-2-22,23 D 427 GAD
230	2,5	1,5	22,23	S2	sans	-	-	-	806074	1	D1A1RSS 230-2,5-22,23 D 427 GAS2
250	2,5	1,5	22,23	S2	sans	-	-	-	806081	1	D1A1RSS 250-2,5-22,23 D 427 GAS2
300	2,5	1,5	30	S2	sans	-	-	-	806098	1	D1A1RSS 300-2,5-30,0 D 427 GAS2
350	2,8	1,8	30	S2	sans	-	-	-	806104	1	D1A1RSS 350-2,8-30,0 D 427 GAS2
400	3,8	2,8	30	S2	sans	-	-	-	806111	1	D1A1RSS 400-3,8-30,0 D 427 GAS2

Porte-outils pour disques à tronçonner diamant

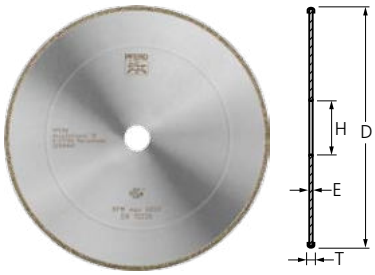
Accessoire pour le serrage des disques à tronçonner diamant jusqu'au diamètre 75 mm inclus.

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



S_d [mm]	Adapté aux alésages de ø [mm]	$T_{max.}$ [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
3	1,7	1,0	443606	28 000	1	BO 3/1,7 1
6	10	3,0	956045	30 000	1	BO 6/10 3
8	10	3,0	806401	30 000	1	BO 8/10 3



Disques à tronçonner diamant pour fonte grise et à graphite sphéroïdal

Les disques à tronçonner diamant à liant galvanique de granulométrie D 852 sont idéaux pour l'usinage de fonte grise et de fonte à graphite sphéroïdal (GG et GGG ou GJL et GJS), de même que pour l'utilisation sur des robots. Le diamètre 230 mm convient aux meuleuses d'angle courantes, le diamètre 400 mm à l'utilisation stationnaire.

Avantages :
- Durée de vie très élevée.
- Usinage optimal des zones profondes grâce au diamètre constant de l'outil.
- Suppression aisée et rapide des incrustations.
- Faible dégagement de poussière grâce au revêtement monocouche et aux copeaux de grosse taille.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte grise (GG/GJL, GGG/GJS)

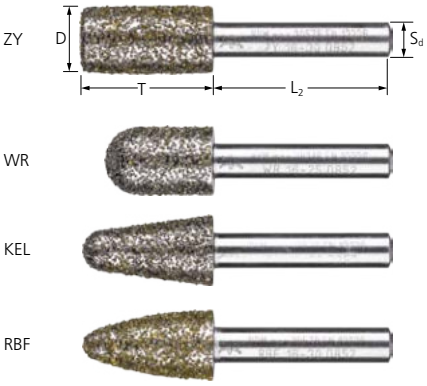
Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Machines stationnaires

Accessoires :
- Le set de flasques de serrage SFS 76 pour disques de tronçonnage fins 180/230 mm permet de réduire nettement le niveau sonore lors du tronçonnage manuel (filetage M14 : EAN 4007220**595275**, filetage 5/8" : EAN 4007220**895856**).

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D [mm]	T [mm]	E [mm]	H [mm]	Forme	Segm. prot. par côté	Granulométrie D 852 EAN 4007220		Désignation
Fonte grise et fonte à graphite sphéroïdal (GG et GGG ou GJL et GJS)								
230	3,8	1,8	22,23	D	sans	956021	1	D1A1R 230-3,8-22,23 D 852 GAD
400	4,5	2,5	40	D	sans	947449	1	D1A1R 400-4,5-40,0 D 852 GAD



Meules sur tige diamant pour fonte grise et à graphite sphéroïdal

Les meules sur tige diamant de granulométrie D 852 sont idéales pour l'usinage de fonte grise et de fonte à graphite sphéroïdal (GL ou GS).

Avantages :
- Durée de vie exceptionnelle.
- Meulage agressif et rapide avec un enlèvement de matière maximal.
- Suppression aisée et rapide des incrustations grâce à l'abrasif diamant super-dur.
- Faible dégagement de poussière grâce à grande tenue de l'outil abrasif (qui ne s'use pas).

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte grise (GG/GJL, GGG/GJS)

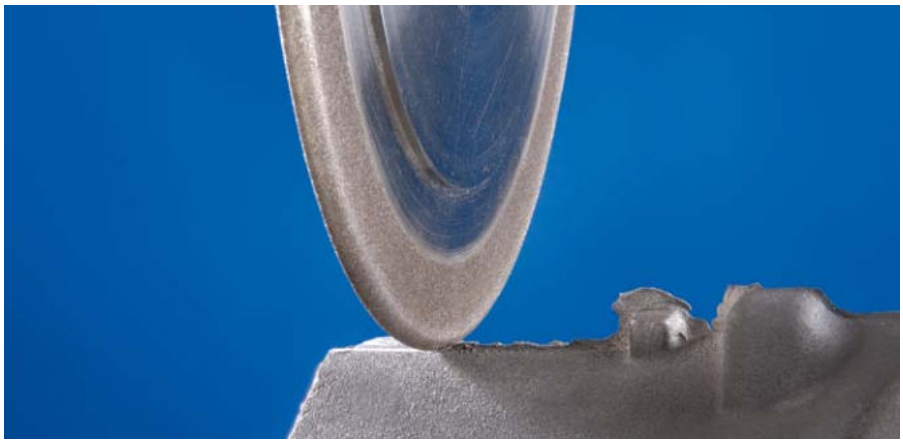
Application :
Meulage, Egaliser, Ebavurage

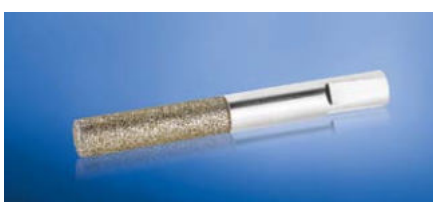
Recommandations d'utilisation :
- Meulage à sec : 30–50 m/s

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Meuleuses droites, Machines stationnaires

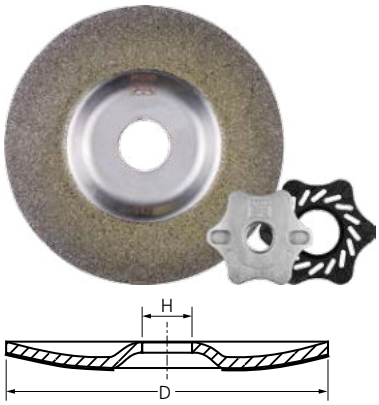
D x T [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	Granulométrie D 852 EAN 4007220		Désignation
Forme cylindrique ZY					
16,0 x 30	8	40	103708	1	DZY-N 16-30/8 D 852
20,0 x 30	8	40	103753	1	DZY-N 20-30/8 D 852
Forme cylindrique à bout arrondi WR					
10,0 x 20	6	40	097366	1	DWR-N 10-20/6 D 852
12,0 x 25	6	40	097373	1	DWR-N 12-25/6 D 852
16,0 x 25	8	40	097472	1	DWR-N 16-25/8 D 852
Forme conique KEL					
16,0 x 30	8	40	097489	1	DKEL-N 16-30/8 D 852
Forme ogive à bout arrondi RBF					
12,0 x 25	6	40	102800	1	DRBF-N 12-25/6 D 852
16,0 x 30	8	40	103692	1	DRBF-N 16-30/8 D 852

Des solutions d'outillage sur mesure pour la fonte grise et à graphite sphéroïdal





Pour plus d'informations concernant les solutions d'outillage sur mesure, reportez-vous à la page 14.



CC-GRIND-SOLID-DIAMOND

Le CC-GRIND-SOLID-DIAMOND est spécialement conçu pour les matériaux durs qui ne peuvent pas être travaillés avec des outils classiques en corindon ou carbure de silicium.

Matériaux pouvant être usinés :
Calamine, Revêtements anti-usure (alliages pulvérisés et d'apport), Céramique technique, Plastiques thermodurcissables renforcés de fibres (fibres de verre, de carbone), Carbure métallique, Superalliages à base de nickel ou de titane, Fonte grise (GL/GS)

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser uniquement sur la surface, ne convient pas au meulage périphérique.
- Afin de prolonger la durée de vie du disque abrasif sur les couches de calamine et les revêtements anti-usure, diminuer à 30–40 m/s la vitesse de la meuleuse d'angle à variateur de vitesse.
- À utiliser avec le set de flasques de serrage CC-GRIND-SOLID/FLEX pour un rendement optimal.
- Un set de flasques de serrage adapté doit être commandé séparément pour l'utilisation sur une meuleuse d'angle au filetage 5/8-11.

Consignes de commande :
- Set de flasques de serrage adapté (filetage M14) fourni.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D [mm]	H [mm]	Granulométrie D 427 EAN 4007220	Granulométrie D 852 EAN 4007220	Set de flasques de serrage intégré	tr/min max.		Désignation
100	16,0	068335	068366	SFS CC-GRIND-SOLID 100 M10	15 300	1	CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 100-16,0 ...
115	22,23	068342	068373	SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14	13 300	1	CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 115-22,23 ...
125	22,23	068359	068380	SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 M14	12 200	1	CC-GRIND-SOLID-DIAMOND 125-22,23 ...

Set de flasques de serrage adapté pour filetage de broche 5/8-11 : SFS CC-GRIND-SOLID 115/125 5/8" (EAN 4007220**887592**) :
Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous au catalogue 6.

Pour plus d'informations concernant la gamme de produits CC-GRIND, reportez-vous au catalogue 6.

Lames de scie sauteuse diamant

Lames de scie sauteuse diamant

Les lames de scie sauteuse diamant sont optimales pour l'usinage des matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC), par ex. pour la découpe lors de la construction de réservoirs ou encore la coupe de panneaux préfabriqués.
Elles se caractérisent par un guidage de coupe variable, permettant la réalisation des géométries les plus diverses, ainsi que par une longue durée de vie.
Conviennent à toutes les scies sauteuses à fixation Bosch.

Matériaux pouvant être usinés :
Plastiques thermodurcissables renforcés de fibres (fibres de verre, de carbone)

Application :
Découpage de trous, tronçonnage

Machines motrices adaptées :
Scie sabre

Longueur totale [mm]	Largeur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie D 357 EAN 4007220		Désignation
75	2	50	535950	1	DIA-SSB 50/75 D 357
100	2			1	DIA-SSB 75/100 D 357

PFERD

Outils diamant et CBN avec liant à résine synthétique

5

Cobalt Outils Coupants

Outils diamant et CBN avec liant à résine synthétique

Informations générales

Les disques abrasifs diamant et CBN à liant à résine synthétique sont souvent utilisés pour le meulage des outils en carbure ou HSS, mais aussi dans d'autres processus de meulage pour la production. Ils s'utilisent aussi bien à sec que sous arrosage.

Avantages :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.
- Dressage simple.

Machines motrices adaptées :

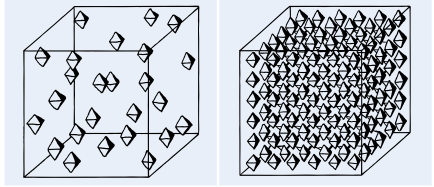
- Machine-outil

Recommandations d'utilisation :

- Un diamètre D élevé permet d'accroître la rentabilité grâce à de meilleures conditions thermiques et cinématiques.
- La largeur du revêtement W ou U doit toujours être inférieure à la pièce à meuler.
- Une épaisseur de revêtement abrasif X élevée a un impact sur les coûts de matériau pour les grains de diamant ou CBN et le liant, mais n'influe que très peu sur les coûts de fabrication. En règle générale, une épaisseur de revêtement abrasif X élevée est donc plus économique.
- Veuillez respecter les vitesses de coupe recommandées à la page 10.

Concentration	Poids en carats par cm³ de volume de revêtement [ct/cm³]	Volume granulométrique en % du revêtement abrasif
C 25	1,1	6,25
C 38	1,65	9,50
C 50	2,2	12,50
C 75	3,3	18,75
C 100	4,4	25,00
C 125	5,5	31,25

Concentration	
Faible par ex. C 25	Élevée par ex. C 125



Dressage

Le dressage des outils à liant à résine synthétique est simple. Il est possible d'usiner des contours de pièce variables avec les mêmes outils. Après le dressage, veiller à traiter le revêtement avec la barre à affûter SBL 1002413 afin de rétablir sa capacité de coupe. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la page 43.

Fluide de refroidissement

Si possible, privilégier le meulage sous arrosage au meulage à sec. Ceci permet de réduire l'usure de l'outil ainsi que le risque d'endommagement thermique des pièces à usiner. Dans des cas exceptionnels, les liants conçus pour le meulage à sec peuvent aussi être utilisés sous arrosage.

Disques abrasifs diamant :
Émulsion 1 à 5 %

Disques abrasifs CBN :
Huiles minérales à faible viscosité ou émulsions (5 à 8 %) à additifs EP

Concentration

La concentration granulométrique désigne la quantité de grains en carats [ct] (= 0,2 g) par centimètre cube de revêtement abrasif. Une concentration C 100 correspond à 4,4 ct/cm³ et environ 25 % en pourcentage de volume d'abrasif pour l'ensemble du liant. Les niveaux de concentration ordinairement utilisés sont indiqués dans le tableau de la page gauche.

Une concentration élevée augmente la résistance à l'usure de l'outil. Un avantage particulièrement appréciable pour le meulage de profilés.

Les avantages procurés par une concentration élevée en termes de durée de vie compensent généralement le surcoût de l'outil (dû au volume supérieur de grains diamant ou CBN). Veuillez noter également qu'une concentration élevée peut entraîner une augmentation des forces d'abrasion et des températures de processus. Elle ne constitue donc pas nécessairement la meilleure solution sur le plan économique et technologique.

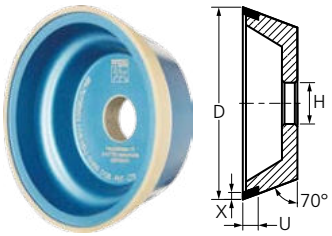
Types de liant

PHT	PHN	PH 4.1 (CBN uniquement)	PH 4.2 (CBN uniquement)	PHST
Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un meulage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.	Liant à résine phénolique pour un meulage sous arrosage à rendement très élevé. Le liant PHN est conçu pour le meulage sous arrosage. Il est comparativement dur et offre une durée de vie et une stabilité de profil exceptionnelles.	Liant à résine phénolique pour une performance d'enlèvement de matière maximale. Durée de vie très élevée. Convient au meulage à sec et sous arrosage.	Liant haute performance pour un meulage à sec sans échauffement avec une faible profondeur de passe. Uniquement pour 11V9 et 12V9 jusqu'à ø 150 mm.	Liant à résine phénolique à très haute capacité d'enlèvement de matière, pour le meulage à sec. Le liant PHST est plus résistant et permet par conséquent des profondeurs de passe par course encore plus élevées, sans endommagement thermique des pièces à usiner. La tenue du liant s'en trouve quelque peu réduite au profit d'un meulage plus rapide.

Outre les différents types présentés ici, nous proposons également une vaste gamme de liants spéciaux conçus pour des applications de meulage spécifiques. Nos experts du service technique se tiennent à vc iller.

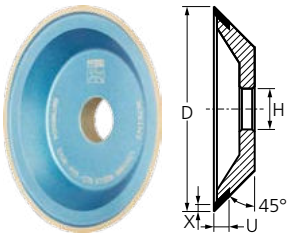
Forme 11V9

Forme	D - X - U - H [mm]	Liant	Concentration	Granulométrie	EAN 4007220	
11V9	100 - 2 - 10 - 20	PHT	C 75	D 126	168592	1
	100 - 3 - 10 - 20	PHST	C 75	D 126	168622	1



Forme 12V9

Forme	D - X - U - H [mm]	Liant	Concentration	Granulométrie	EAN 4007220	
12V9	100 - 2 - 10 - 20	PHT	C 75	D 126	168646	1

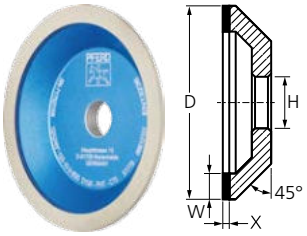


Forme 11A2/60°

Forme	D - W - X - H [mm]	Liant	Concentration	Granulométrie	EAN 4007220	
11A2/60°	100 - 8 - 2 - 20	PHT	C 75	D 64	261965	1
				D 126	261972	1

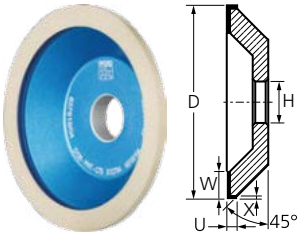
Forme 12A2/45°

Forme	D - W - X - H [mm]	Liant	Concentration	Granulométrie	EAN 4007220	
12A2/45°	125 - 10 - 2 - 20	PHT	C 50	D 64	168677	1
			C 75	D 126	168660	1



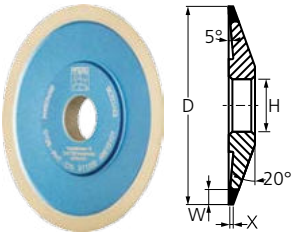
Forme 12C9

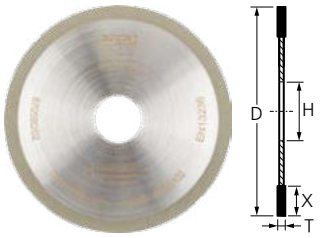
Forme	D - W - U - X - H [mm]	Liant	Concentration	Granulométrie	EAN 4007220	
12C9	100 - 10 - 4 - 3 - 20	PHT	C 75	D 126	956052	1



Forme 4BT9

Forme	D - W - X - H [mm]	Liant	Concentration	Granulométrie	EAN 4007220	
4BT9	100 - 6 - 1 - 20	PHT	C 75	D 126	350119	1

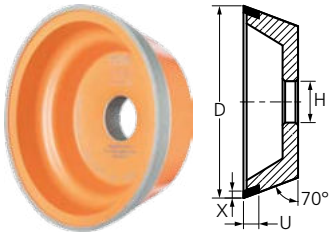




Forme 1A1R

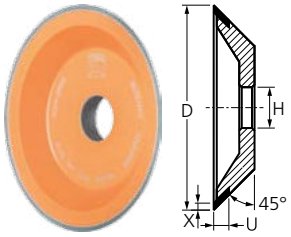
Forme	D - T - X - H [mm]	Liant	Concen-tration	Granulo-métrie	EAN 4007220	
1A1R	100 - 1 - 5 - 20	PHT	C 75	D 151	350096	1
	150 - 1 - 7 - 20	PHT	C 75	D 151	806357	1

Outils de meulage CBN



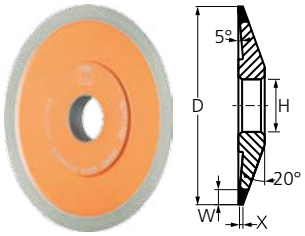
Forme 11V9

Forme	D - X - U - H [mm]	Liant	Concen-tration	Granulo-métrie	EAN 4007220	
11V9	100 - 2 - 10 - 20	PH 4.1	C 75	B 126	350171	1
		PH 4.2	-	B 151	535646	1



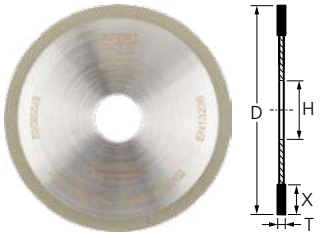
Forme 12V9

Forme	D - X - U - H [mm]	Liant	Concen-tration	Granulo-métrie	EAN 4007220	
12V9	100 - 2 - 10 - 20	PHT	C 75	B 126	168707	1



Forme 4BT9

Forme	D - W - X - H [mm]	Liant	Concen-tration	Granulo-métrie	EAN 4007220	
4BT9	100 - 6 - 1 - 20	PHT	C 75	B 126	350126	1



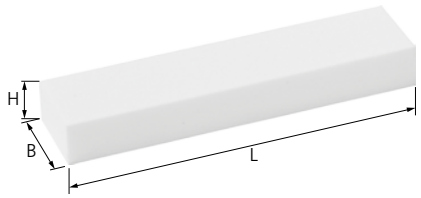
Forme 1A1R

Forme	D - T - X - H [mm]	Liant	Concen-tration	Granulo-métrie	EAN 4007220	
1A1R	100 - 1 - 5 - 20	PHT	C 100	B 151	350102	1

Barre à affûter pour outils diamant et CBN

La barre d'affûtage sert au rétablissement du pouvoir mordant des outils de meulage diamant et CBN à liant résine synthétique (par exemple : après dressage avec un outil diamant).

Tremper d'abord la barre à affûter dans un fluide de refroidissement, puis la mettre en contact avec l'outil, soit manuellement, soit à l'aide d'un dispositif adéquat. Le pouvoir mordant de l'outil est très rapidement rétabli sous l'action de la barre d'affûtage.



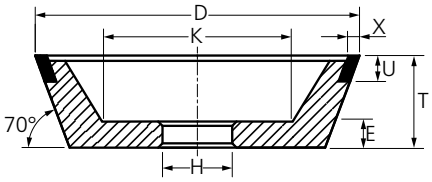
L [mm]	B [mm]	H [mm]	EAN 4007220		Désignation
100	24	13	255605	5	SBL 1002413

Outils diamant et CBN avec liant à résine synthétique

Solutions d'outils spécifiques à chaque client

Outre les outils abrasifs diamant et CBN à liant à résine synthétique directement disponibles en stock, nous vous proposons également des solutions d'outillage sur mesure.
Dans votre demande, veuillez préciser le matériau à usiner, l'application d'usinage ainsi que la machine motrice.

Les tableaux suivants indiquent toutes les formes et dimensions disponibles. Dans le cas des dimensions séparées par des barres obliques, veuillez indiquer la dimension de votre choix.



Explication des désignations reposant sur la norme ISO 6104 :

11V9 100 - 2 - 10 - 20 D126 PHT C75
❶ ❷ ❸ ❹ ❺ ❻ ❼ ❽

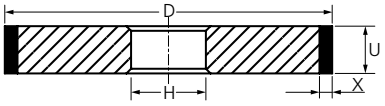
❶ Désignation et forme de l'outil selon ISO 6104
❷ ø extérieur D [mm]
❸ Épaisseur utile du revêtement abrasif X [mm]
❹ Largeur du revêtement U [mm]
❺ ø d'alésage H [mm]
❻ Granulométrie (D = diamant, B = CBN)
❼ Type de liant
❽ Concentration granulométrique (C)

Abréviation	Explication
α	Angle du support
D [mm]	Diamètre extérieur
E [mm]	Épaisseur du fond
H [mm]	Diamètre d'alésage
J [mm]	Petit diamètre
K [mm]	Diamètre intérieur

Abréviation	Explication
L_2 [mm]	Longueur de la tige
L_4 [mm]	Longueur du dégagement de tige
R [mm]	Rayon
S_1 [mm]	Diamètre du dégagement de tige
S_d [mm]	Diamètre de la tige
T [mm]	Largeur totale

Abréviation	Explication
U [mm]	Largeur du revêtement
W [mm]	Largeur de la bordure abrasive
X [mm]	Épaisseur utile du revêtement abrasif

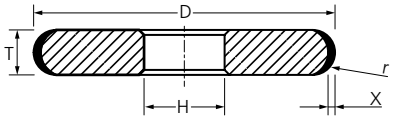
Forme 1A1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	H [mm]
50	4 / 6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	À préciser
75	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	
100	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	
125	8 / 10 / 12 / 15	3 / 4 / 5 / 6	
150	8 / 10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6	
175	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5	
200	12 / 15 / 20 / 25 / 30	3 / 4 / 5 / 6	
225	12 / 15 / 20	3 / 4 / 5	
250	15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5	
300	15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
350	20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
400	25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
450	25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
500	30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
600	35 / 40	3 / 5	

Exemple de commande : 1A1 200-20-4-127 D 126 PHN C 75

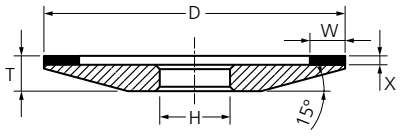
Forme 1FF1



D [mm]	T [mm]	X [mm]	R [mm]	H [mm]
50	6	2	3	À préciser
	8		4	
	10		5	
75	6		3	
	8		4	
	10		5	
100	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12		6	
125	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12		6	
150	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12		6	

Exemple de commande : 1FF1 150-8/4R-2-32 D 126 PHN C 75

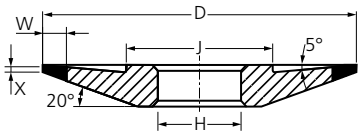
Forme 4A2



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]
50	3 / 5	2 / 3 / 4	À préciser	5
75	3 / 5			5
100	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10			6
125	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10			7
150	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12,5			9

Exemple de commande : 4A2 100-4-2-20 D 64 PHT C 50

Forme 4BT9

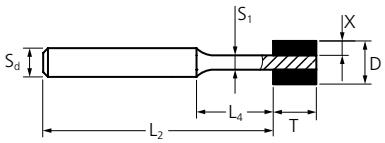


D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T [mm]	J [mm]
75	6	1	À préciser	8	36
100	6 / 10	1		10	50
125	6 / 10	1		12	65
150	6 / 10	1		15	80

Exemple de commande : 4BT9 100-6-1-20 D 126 PHN C 75

Autres dimensions sur demande !

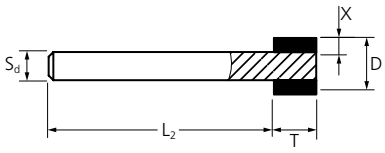
Forme 1A1W



D [mm]	T [mm]	X [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]	S_1 [mm]	L_4 [mm]
3	6	0,75	3	60	1,5	8
4	6	1	3	60	2	8
5	6	1,5	3	60	2	8
6	6	1,5	6	60	3	8
6	8	1,5	6	60	3	10
7	6	2	6	60	3	8
8	6	2	6	60	4	8
8	10	2	6	60	4	12
9	6	2	6	60	5	8

Exemple de commande : 1A1W 8-6-2-6-60-4-8 D 91 PHNT C 100

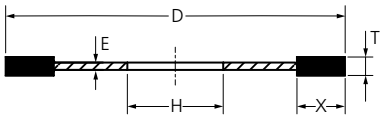
Forme 1A1W



D [mm]	T [mm]	X [mm]	S_d [mm]	L_2 [mm]
10	6	2	6	60
	10	2	6	60
12	6	2	6	60
	10	2	6	60
15	6	2	6	60
	10	2	6	60
18	6	2	6	60
	10	2	6	60
20	6	2	6	60
	10	2	6	60

Exemple de commande : 1A1W 15-10-2-6-60 D 91 PHNT C 100

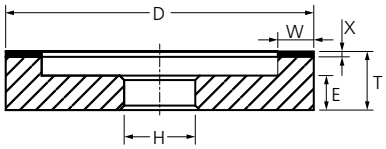
Forme 1A1R



D [mm]	T [mm]	X [mm]	H [mm]	E [mm]
75	1	5	H ≥ 20 mm	0,8
100	1	5		0,8
125	1	5	À préciser	0,8
150	1	7		0,8
175	1,2	7		0,9
200	1,2	7		0,9

Exemple de commande : 1A1R 150-1-7-20 D 151 PHT C 75

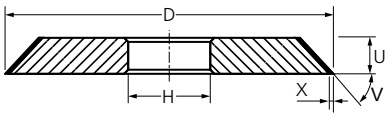
Forme 6A2



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
50	3 / 5	2 / 3 / 4	À préciser	20	10
75	3 / 5 / 10			20	10
100	5 / 8 / 10 / 12,5 / 15			20	10
125	4 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25			23	10

Exemple de commande : 6A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

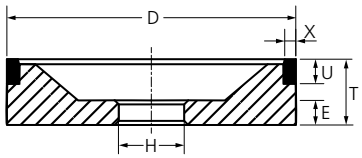
Forme 1V1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	V	H [mm]
50	6 / 8	3 / 4	20° à 89°	À préciser
75	6 / 8 / 10			
100	8 / 10		À préciser	
125	8 / 10			
150	8 / 10			
175	10			
200	12 / 15			
250	15 / 20			
300	15 / 20			

Exemple de commande : 1V1 150-8-3/60°-32 B 126 PHN C 75

Forme 6A9

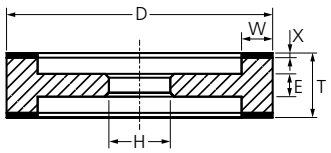


D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]
75	1,5	6 / 10	À préciser	25	10
	2	6 / 10		25	10
	3	6 / 10		25	10
100	1,5	6 / 10		30	10
	2	6 / 10		30	10
	3	6 / 10		30	10
125	1,5	6 / 10		30	10
	2	6 / 10		30	10
	3	6 / 10		30	10
150	1,5	6 / 10		35	10
	2	6 / 10		35	10
	3	6 / 10		35	10

Exemple de commande : 6A9 100-2-10-20 D 126 PHN C 100

Autres dimensions sur demande !

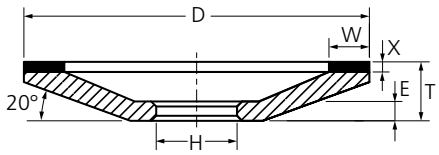
Forme 9A3



D [mm]	W [mm]	X [mm]	T [mm]	H [mm]	E [mm]
100	6 / 8 / 10	2 / 3	22	À préciser	10
125	6 / 8 / 10		22		10
150	4 / 6 / 8 / 10 / 15		25 / 35		14
175	3 / 4 / 6 / 8 / 10 / 15		25 / 35		14
200	8 / 10 / 15		30		18

Exemple de commande : 9A3 150-8-2-25-20 D 64 PHN C 75

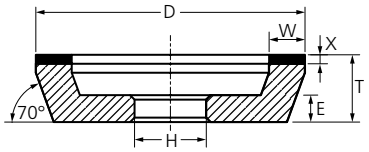
Forme 12A2/20°



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
75	3 / 5 / 6 / 8 / 10	2 / 3 / 4	À préciser	8	5
100	3 / 5 / 6 / 8 / 10			10	6
125	5 / 6 / 8 / 10			14	8
150	5 / 6 / 8 / 10			16	9
175	6 / 10			18	10
200	6 / 10			20	11
250	6 / 10			23	13

Exemple de commande : 12A2/20° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

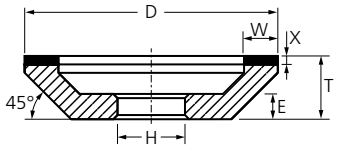
Forme 11A2



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
50	3 / 6	2 / 3 / 4	À préciser	20	8
75	3 / 6 / 10			20	10
100	4 / 6 / 8 / 10			20	10
125	5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
175	6 / 10 / 12,5 / 15			25	12

Exemple de commande : 11A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

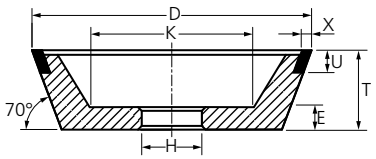
Forme 12A2/45°



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
50	3 / 6	2 / 3 / 4	À préciser	15	8
75	3 / 6 / 10			20	9
100	4 / 6 / 8 / 10			23	10
125	5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
175	6 / 10 / 12,5 / 15			25	12

Exemple de commande : 12A2/45° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

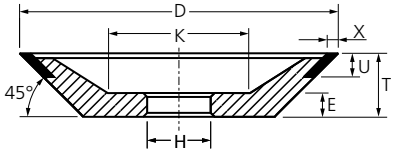
Forme 11V9



D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]	K [mm]
50	2	10	À préciser	30	10	22
75	1,5 / 2 / 3	10		30	10	41
100	1,5 / 2 / 3	10		35	10	60
125	1,5 / 2 / 3	10		40	10	75
150	1,5 / 2 / 3	10		50	10	89

Exemple de commande : 11V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

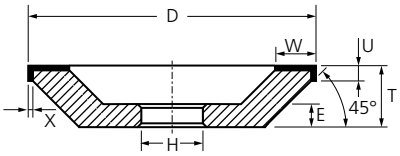
Forme 12V9



D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]	K [mm]
50	2	6	À préciser	20	10	24
75	2 / 3	10		20	10	41
100	1,5 / 2 / 3	10		20	10	62
125	1,5 / 2 / 3	10		25	10	76
150	2 / 3	10		25	10	97

Exemple de commande : 12V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

Forme 12C9

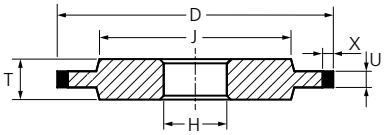


D [mm]	W [mm]	U [mm]	X [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]
100	6 / 10	4	2	À préciser	26	10
	10	4	3		27	10
125	6 / 10	4	2		26	10
	10	4	3		27	10
	12,5	5	2		26	10
150	10	4	2		26	10
	10	4	3		27	10
	12,5 / 15	5	2		26	10

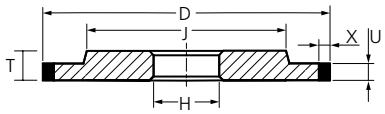
Exemple de commande : 12C9 100-10-4-2-20 D 64 PHN C 75

Autres dimensions sur demande !

Forme 14A1



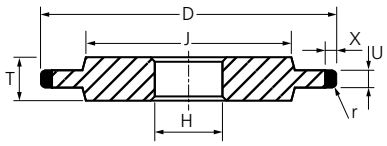
Forme 3A1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	H [mm]	T [mm]	J [mm]
75	1 / 2	3 / 6	À préciser	6	50
	3 / 4 / 5	3 / 4 / 6		6	50
100	1 / 2	3 / 6		6	80
	3 / 4 / 5	3 / 4 / 6		6	70
125	1 / 2	3 / 6		7	105
	3 / 4 / 5 / 6	3 / 4 / 6		7	100
150	1 / 2	3 / 6		8	130
	3 / 4 / 5 / 6	3 / 4 / 6		8	120
175	1 / 2	3 / 6		10	150
	3 / 4 / 5 / 6 / 8	3 / 4 / 6		10	140
200	1 / 2	6		12	175
	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10	3 / 4 / 5 / 6		12	160
225	6 / 8 / 10	3 / 4 / 5		12	180
250	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5		15	200
300	8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6		15	250
350	10 / 12 / 15	3 / 4 / 5 / 6		20	300
400	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6		25	350
450	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6		25	400
500	15 / 20 / 25	3 / 4 / 5 / 6		30	450
600	15 / 20 / 25 / 30	3 / 5		35	550

Exemple de commande : 14A1 150-6-3-32 D 107 PHN C 100

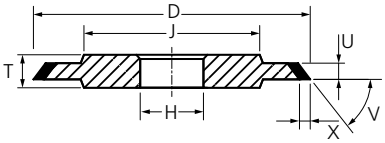
Forme 14F1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	R [mm]	H [mm]	T [mm]	J [mm]
40	2	3 / 4 / 5 / 6	1	À préciser	6	25
	3		1,5		6	25
	4		2		6	25
50	2		1		6	30
	3		1,5		6	30
	4		2		6	30
75	2		1		6	50
	3		1,5		6	50
	4		2		6	50
100	2		1		6	70
	3		1,5		6	70
	4		2		6	70
125	2		1		8	100
	3		1,5		8	100
	4		2		8	100
150	2		1		8	120
	3		1,5		8	120
	4		2		8	120

Exemple de commande : 14F1 150-2/1R-6-32 D 107 PHN C 125

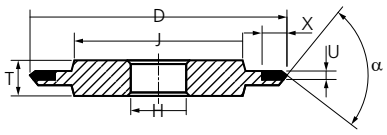
Forme 14V1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	V	C [mm]	T [mm]	J [mm]
50	3 / 4 / 5	2 / 3 / 4	20° à 89°	À préciser	6	30
75	3 / 4 / 5				6	45
100	4 / 6				8	70
125	4 / 6		À préciser		8	100
150	4 / 6				8	120
175	4 / 6 / 8				10	140
200	4 / 6 / 8 / 10				12	160
250	4 / 6 / 8 / 10 / 12				15	200
300	4 / 6 / 8 / 10 / 12				15	250

Exemple de commande : 14V1 150-6-3/60°-32 B 126 PHN C 75

Forme 14E9



D [mm]	U [mm]	X [mm]	α	H [mm]	T [mm]	J [mm]
50	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°	À préciser	6	32
75	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		6	50
100	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		6	70
125	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		8	100
150	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		8	120

Exemple de commande : 14E9 150-2-6-60°-32 D 107 PHN C 125

Autres dimensions sur demande !

Disques à tronçonner diamant pour le bâtiment

Cobalt Outils Coupants

Disques à tronçonner diamant pour le bâtiment

Informations générales

Les disques à tronçonner diamant de PFERD sont fabriqués dans le respect des standards de qualité et de sécurité les plus stricts. Ces disques garantissent un résultat de tronçonnage optimal et permettent un usinage rentable de différents matériaux, par ex. béton, béton lavé, clinker, roche dure, granit ou autres matériaux de construction abrasifs. Pour chaque application, la vaste gamme de produits offre l'outil optimal.

Avantages :

- Diamant de qualité.
- Excellente capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Durée de vie élevée.
- Grand confort de coupe.
- Rentabilité élevée.

Recommandation d'utilisation :

- Si possible, privilégier le meulage sous arrosage au meulage à sec. Ceci permet de réduire l'usure de l'outil, le risque de détériorations thermiques et le dégagement de poussière.
- Procédez au tronçonnage avec une pression faible afin d'éviter une surchauffe de l'outil.

Machines motrices adaptées :

- Meuleuse d'angle
- Tronçonneuse à moteur thermique
- Scie sur table
- Découpeur de joints

Explication de la désignation de commande

DS 230 x 2,8 x 22,23 SG
❶ ❷ ❸ ❹ ❺

❶ Désignation et forme de l'outil
DS = diamant, version segmentée pour un tronçonnage rapide
DG = diamant, version à jante continue pour un tronçonnage aisé (TURBO)
DG FL = diamant, version à jante continue pour des coupes très fines, par ex. carrelage et carreaux

❷ Diamètre extérieur
ø extérieur D en [mm]

❸ Largeur de disque
Largeur de disque T en [mm]

❹ Diamètre d'alésage
ø d'alésage H en [mm]

❺ Gamme de produits PFERD
Gamme universelle PSF
Gamme performance SG

La désignation PFERD correspond au marquage selon la norme EN 13236.

Forme DS

Forme DG

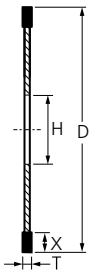
Forme DG FL

L'outil idéal en un clin d'œil

Application ▶	Matériau ▶	Outils ▶		Page
Tronçonnage agressif et rapide	■ Béton (mi-dur, armé, dur) ■ Béton gaz ■ Pierre ponce ■ Brique ■ Clinker tendre ■ Brique silico-calcaire	Disques à tronçonner des versions DS PSF et SG		50
Tronçonnage aisé avec une qualité de coupe élevée	■ Béton frais ■ Chape ■ Brique réfractaire	Disques à tronçonner de la version DG SG		50
	■ Grès ■ Brique d'argile ■ Ardoise ■ Granit ■ Marbre	Disques à tronçonner des versions DG PSF et SG		51
	■ Carreaux émaillés ■ Carrelage céramique ■ Grès cérame fin ■ Ardoise ■ Marbre	Disques à tronçonner des versions DG FL PSF et SG		52

Disques à tronçonner diamant pour le bâtiment

Version segmentée pour un tronçonnage rapide



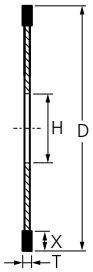
Version DS PSF

Outil universel à jante segmentée, pour un tronçonnage hautes performances, agressif et rapide ainsi qu'une longue durée de vie.

Recommandations d'utilisation :

- Convient aux meuleuses d'angle de toutes les catégories de puissance.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Désignation
115	2,2	641361	22,23	7	13 300	1	DS 115 x 2,2 x 22,23 PSF
125	2,2	641378	22,23	7	12 200	1	DS 125 x 2,2 x 22,23 PSF
178	2,4	641385	22,23	7	8 600	1	DS 178 x 2,4 x 22,23 PSF
230	2,4	641392	22,23	7	6 600	1	DS 230 x 2,4 x 22,23 PSF



Version DS SG

Outil performant à jante segmentée, pour un tronçonnage hautes performances, agressif et rapide des matériaux durs ainsi qu'une très longue durée de vie.

Recommandations d'utilisation :

- Avec les disques à tronçonner diamant version DS de ø 300 à 400 mm, la vitesse de fonctionnement maximale s'élève à 100 m/s.
- Convient aux meuleuses d'angle de toutes les catégories de puissance.

Consignes de commande :

- Une bague de réduction à 22,23 mm est fournie avec tous les disques à tronçonner diamant de ø d'alésage 25,4 mm pour l'utilisation sur des meuleuses d'angle.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Désignation
115	2,4	801086	22,23	10	13 300	1	DS 115 x 2,4 x 22,23 SG
125	2,4	801093	22,23	10	12 200	1	DS 125 x 2,4 x 22,23 SG
178	2,6	801109	22,23	10	8 600	1	DS 178 x 2,6 x 22,23 SG
230	2,8	801116	22,23	10	6 600	1	DS 230 x 2,8 x 22,23 SG
300	2,8	801123	20,0	10	6 400	1	DS 300 x 2,8 x 20,0 SG
		801147	25,4 (22,23)	10	6 400	1	DS 300 x 2,8 x 25,4 SG
350	2,8	801154	20,0	10	5 400	1	DS 350 x 2,8 x 20,0 SG
		801161	25,4 (22,23)	10	5 400	1	DS 350 x 2,8 x 25,4 SG
400	3,2	801178	25,4 (22,23)	10	4 800	1	DS 400 x 3,2 x 25,4 SG

Disques à tronçonner diamant pour le bâtiment

Version à jante continue pour un tronçonnage aisé (TURBO)

Version DG PSF

Outil universel à jante continue, pour un tronçonnage hautes performances aisé ainsi qu'une longue durée de vie.

Recommandations d'utilisation :

- Convient aux meuleuses d'angle de toutes les catégories de puissance.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Désignation
115	2,1	641408	22,23	7	13 300	1	DG 115 x 2,1 x 22,23 PSF
125	2,1	641415	22,23	7	12 200	1	DG 125 x 2,1 x 22,23 PSF
178	2,4	641422	22,23	7	8 600	1	DG 178 x 2,4 x 22,23 PSF
230	2,6	641439	22,23	7	6 600	1	DG 230 x 2,6 x 22,23 PSF

Version DG SG

Outil performant à jante continue, pour un tronçonnage hautes performances aisé ainsi qu'une très longue durée de vie.

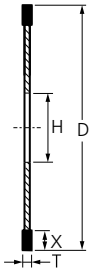
Recommandations d'utilisation :

- Convient aux meuleuses d'angle de toutes les catégories de puissance.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Désignation
115	2,2	801000	22,23	8	13 300	1	DG 115 x 2,2 x 22,23 SG
125	2,2	801024	22,23	8	12 200	1	DG 125 x 2,2 x 22,23 SG
178	2,5	801031	22,23	8	8 600	1	DG 178 x 2,5 x 22,23 SG
230	2,8	801048	22,23	8	6 600	1	DG 230 x 2,8 x 22,23 SG

Disques à tronçonner diamant pour le bâtiment

Version à jante continue pour des coupes très fines



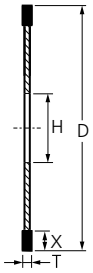
Version DG FL PSF

Outil universel à jante continue, pour un tronçonnage sans éclats sur les pièces à surface de haute qualité. Tronçonnage hautes performances et longue durée de vie.

Recommandations d'utilisation :

- Convient aux meuleuses d'angle de toutes les catégories de puissance.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Désignation
115	1,6	800973	22,23	7	13 300	1	DG 115 x 1,6 x 22,23 FL PSF
125	1,6	800980	22,23	7	12 200	1	DG 125 x 1,6 x 22,23 FL PSF



Version DG FL SG

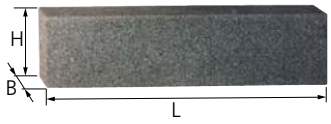
Outil performant à jante continue, pour un tronçonnage sans éclats sur les pièces à surface de haute qualité. Tronçonnage hautes performances et très longue durée de vie.

Recommandations d'utilisation :

- Convient aux meuleuses d'angle de toutes les catégories de puissance.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Désignation
115	1,4	801055	22,23	8	13 300	1	DG 115 x 1,4 x 22,23 FL SG
125	1,4	801079	22,23	8	12 200	1	DG 125 x 1,4 x 22,23 FL SG

Barre à affûter



Barre à affûter DSB

La barre à affûter permet de rétablir la capacité de coupe des disques à tronçonner diamant à liant métallique (par ex. après le tronçonnage de matériaux encrassants).

Version :
Abrasif carbure de silicium, liant polyuréthane tendre

Recommandations d'utilisation :

- Le tronçonnage de fines tranches de barre à affûter permet de rétablir très vite le tranchant du disque.

L [mm]	B [mm]	H [mm]	Granulométrie 80 EAN 4007220		Désignation
200	50	25	168332	1	DSB 2005025

Disques à tronçonner, à lamelles ou à ébarber

PFERD

6

Cobalt Outils Coupants

Disques à tronçonner, à lamelles ou à ébarber
Sommaire

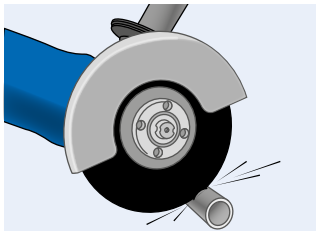
Informations générales 3

L'outil idéal en un clin d'œil 4

Solutions pour l'acier inoxydable (INOX) et l'aluminium 6

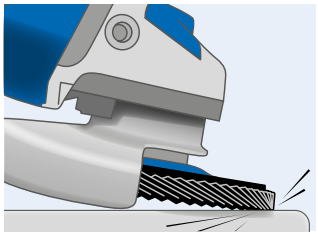
Informations techniques et consignes de sécurité 7

Tronçonnage

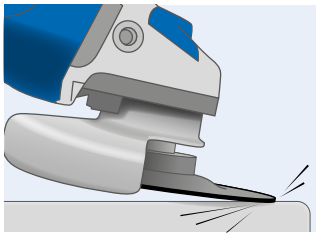


Disques à tronçonner 10

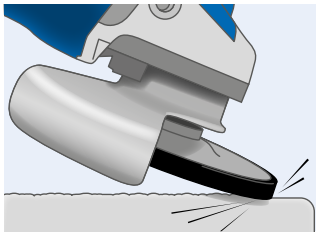
Meulage / Dégrossissage



Disques à lamelles POLIFAN 31



Disques abrasifs CC-GRIND 43



Disques à ébarber 52

Meules boisseau 62

Meules 63

Vous trouverez les outils de ponçage de finition et de polissage pour une finition de surface parfaite (p. ex. disques en fibres, COMBI-CLICK, disques à lamelles POLIVLIES, meuleuses à roue à lamelles sur tige, etc.) dans le catalogue 4.

Vous trouverez les disques à tronçonner diamant pour l'usinage de la pierre et du béton, de la fonte grise et à graphite sphéroïdal, ainsi que des matières plastiques dans le catalogue 5.

Tous les outils et encore plus d'informations :
www.pferd.com

Qualité

Tous les outils PFERD sont conçus, fabriqués et contrôlés dans le respect des exigences les plus élevées en matière de qualité. En tant que membre fondateur de l'Organisation pour la sécurité des outils abrasifs e.V. (oSa), PFERD s'engage à respecter des consignes de contrôle très strictes puisqu'elles vont même au-delà des normes EN 12413 et EN 13743.

La gestion de la qualité de PFERD est certifiée ISO 9001.

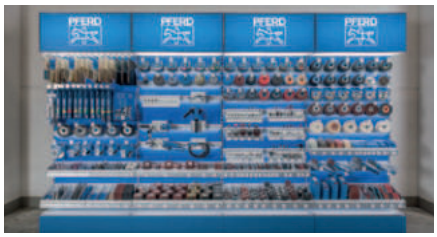
Conseils et formations

PFERD vous propose des conseils ciblés et personnalisés pour résoudre les problèmes liés à vos applications. Nos conseillers commerciaux et experts techniques vous apporteront leur aide. Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : **www.pferd.com**

La **PFERD**AKADEMIE a pour vocation de transmettre des connaissances spécialisées et pratiques dans le domaine du meulage et du tronçonnage. Grâce à nos différents modules de formation, vous deviendrez de véritables spécialistes des outils PFERD.

PFERDTOOL-CENTER

Le **PFERD**TOOL-CENTER vous fournit toutes les informations importantes nécessaires au choix de l'outil abrasif le mieux approprié à votre application. Pour toute question, n'hésitez pas à demander conseil à votre revendeur ou aux conseillers commerciaux de PFERD.



Fabrications spéciales

Si notre vaste gamme standard ne propose pas de solution à vos besoins d'usinage spécifiques, PFERD fabrique sur demande des disques à tronçonner, des disques à lamelles ou à ébarber spécialement adaptés à votre application.

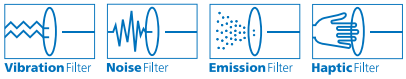
En tenant compte de l'objectif d'usinage, du matériau concerné et des conditions ambiantes, nous vous proposons des conseils personnalisés de manière à trouver la solution optimale et la plus rentable.

PFERDVALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD

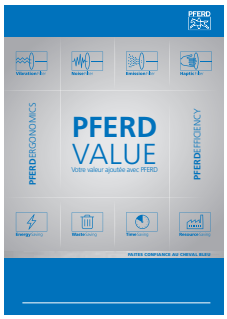
Les résultats des laboratoires de contrôle PFERD et des essais sur les produits réalisés par des organismes de contrôle indépendants sont unanimes : les outils PFERD apportent une valeur ajoutée mesurable.

Découvrez **PFERD**ERGONOMICS et **PFERD**EFFICIENCY :

Avec **PFERD**ERGONOMICS, PFERD propose des outils et des machines motrices dotés d'une ergonomie optimisée pour plus de sécurité et de confort de travail, afin de préserver la santé de l'utilisateur.



Avec **PFERD**EFFICIENCY, PFERD propose des solutions d'outils et de machines motrices innovantes et performantes avec une valeur ajoutée exceptionnelle en termes de rentabilité.

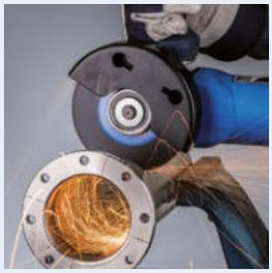


Pour plus d'informations, consultez notre brochure « **PFERD**VALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD ».

Disques à tronçonner, à lamelles ou à ébarber

L'outil idéal en un clin d'œil

Sélection d'outils

Tronçonnage	Meulage / Dégrossissage		
	Abrasifs appliqués		Abrasifs agglomérés
			
Disques à tronçonner pour	**Disques à lamelles POLIFAN** page 31	**Disques abrasifs CC-GRIND** page 43	**Disques à ébarber** page 52
Meuleuse d'angle page 10			**Meules boisseau** page 62
Meuleuse droite page 26			**Meules** page 63
Tronçonneuse à moteur thermique page 28			

Gammes et code couleur

Gamme universelle PSF ★★☆☆

Le programme d'entrée à la gamme universelle PSF comprend de **solides outils** pour l'usinage des **matériaux les plus courants**. Les outils de la gamme universelle PSF procurent un **bon résultat** de travail parallèlement à **une rentabilité élevée**.

Gamme performance SG ★★★☆

La vaste palette de la gamme performance SG offre une **solution d'outillage performante pour chaque application et matériau**. Les outils de la gamme performance SG procurent **un résultat de travail optimal** parallèlement à une **rentabilité maximale**.

Gamme spéciale SGP ★★★★

Les outils de la gamme spéciale SGP sont conçus pour les **applications particulières** et offrent à l'utilisateur des **avantages déterminants en comparaison avec des produits classiques**. Par ailleurs, la gamme spéciale SGP comprend des outils permettant d'atteindre une **rentabilité extrême** grâce à leurs performances exceptionnelles.

Matériaux et code couleur

Acier, acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés, aciers traités
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques. p. ex. **Noms** **EN** **AISI** V2A 1.4301 304 V2A 1.4310 301 V4A 1.4401 316 V4A 1.4571 316Ti
Aluminium	Alliages corroyés non trempants ou trempants, alliages d'aluminium coulé à faible teneur en silicium, alliages d'aluminium coulé sans silicium	
Autres métaux non ferreux	Métaux non ferreux, tendres	Laiton, cuivre, zinc
	Métaux non ferreux, durs	Bronze, titane
	Matières réfractaires	Inconel, Hastelloy
Fonte	Fonte grise	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG)
	Fonte malléable	Fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)
Pierre	Asphalte, cotto (terre cuite), pierre ponce, béton léger, grès, béton, béton armé, parpaings en béton, tuiles, granit, clinker, béton lavé, carrea ue, ardoise	

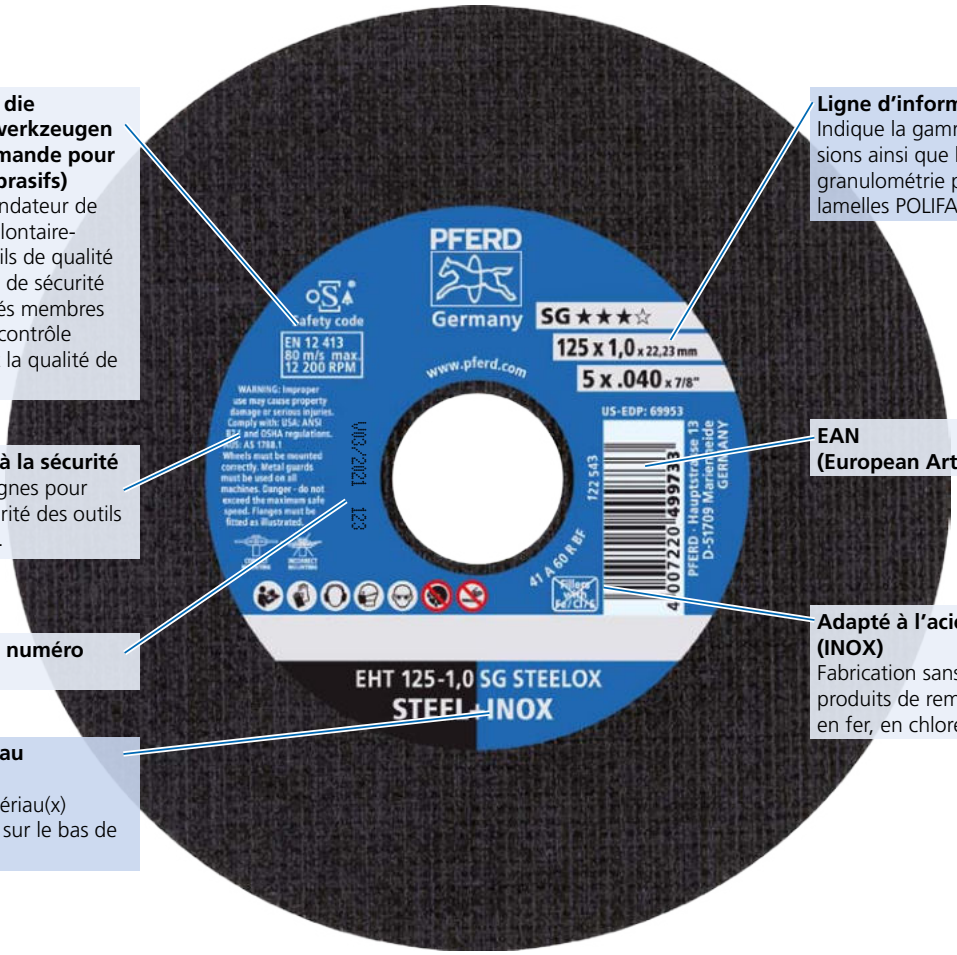
Étiquette

oSa – Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (Organisation allemande pour la sécurité des outils abrasifs)
En qualité de membre fondateur de l'oSa, PFERD s'engage volontairement à fabriquer des outils de qualité conformes aux standards de sécurité les plus stricts. Les sociétés membres de l'oSa garantissent un contrôle constant de la sécurité et la qualité de leurs produits.

Informations relatives à la sécurité
Vous trouverez des consignes pour l'utilisation en toute sécurité des outils abrasifs aux pages 7 et 8.

Date de péremption et numéro de lot

Informations relatives au matériau
Vous trouverez le/les matériau(x) compatible(s) avec l'outil sur le bas de chaque étiquette.



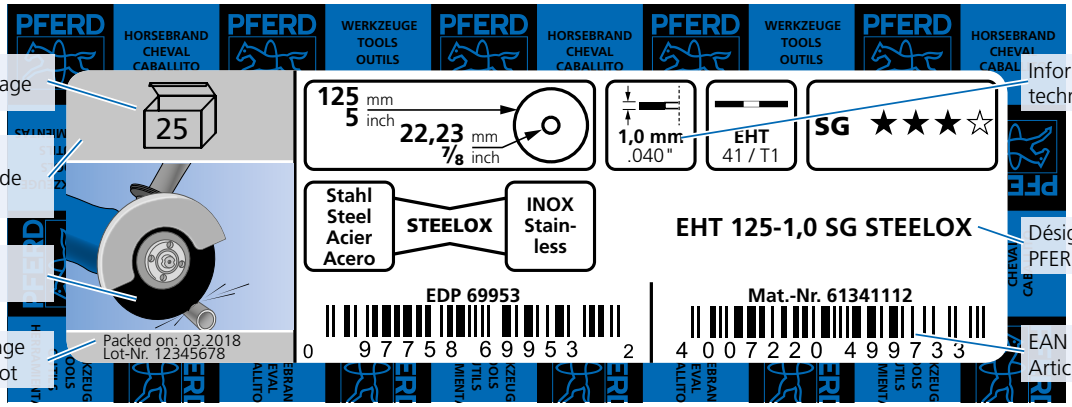
Ligne d'information
Indique la gamme et les dimensions ainsi que l'abrasif et la granulométrie pour les disques à lamelles POLIFAN.

EAN (European Article Number)

Adapté à l'acier inoxydable (INOX)
Fabrication sans adjonction de produits de remplissage à teneur en fer, en chlore ou en soufre

Emballage

PFERD livre les disques à tronçonner, les disques à lamelles et à ébarber dans un emballage industriel résistant qui protège les outils contre les dommages. Vous trouverez toutes les informations techniques importantes et pertinentes pour la commande sur l'étiquette de l'emballage.



Disques à tronçonner, à lamelles ou à ébarber
Solutions pour l'acier inoxydable (INOX) et l'aluminium

Usinage de l'acier inoxydable (INOX)

L'acier inoxydable (INOX) se caractérise notamment par sa résistance à la corrosion, mais aussi par sa résilience, sa stabilité élevée aux sollicitations mécaniques et son esthétique exceptionnelle. Ses propriétés hors du commun ouvrent à ce matériau de multiples champs d'application tout en imposant cependant des exigences particulières aux outils abrasifs.

PFERD propose une large gamme d'outils spécialement mis au point pour éviter l'encrassement de la pièce à usiner et un apport de chaleur moindre qu'avec des produits conventionnels. Ce qui permet d'éviter la corrosion.

8 conseils pour éviter la corrosion

Utiliser l'outil abrasif approprié !

1. Utilisez uniquement des outils abrasifs spécialement adaptés à l'acier inoxydable (INOX), **sans** produits de remplissage à teneur en fer (Fe), en chlore (Cl) ou en soufre (S). Vous empêcherez ainsi la formation de dépôts susceptibles d'entraîner la corrosion. Les outils appropriés sont signalés par le pictogramme ci-dessus ainsi que par la mention **INOX** ou **STEELOX** (acier + INOX).
2. Pour éviter la corrosion, l'apport de chaleur à la pièce à usiner doit être réduit. Utilisez des outils abrasifs spécialement adaptés à l'acier inoxydable (INOX) et la granulométrie la plus grande possible.

Points à observer lors de l'application !

3. Exercez une faible pression d'appui et effectuez des mouvements oscillants pour empêcher la décoloration due à la chaleur, notamment sur les pièces à parois minces.
4. Les outils utilisés au préalable à l'usinage de l'acier ne doivent plus être utilisés à l'usinage de l'acier inoxydable (INOX). Les adhésions de particules d'acier constituent un risque d'encrassement qui peuvent générer la corrosion.
5. Veillez à éviter la chute d'étincelles sur la pièce à usiner et à enlever les poussières de meulage.

Important : Passer directement à l'usinage de finition !

6. Passez directement à l'usinage de finition pour obtenir la qualité de surface souhaitée. Vous trouverez les produits appropriés dans la section de catalogue 4 « Outils de ponçage de finition et de polissage ».
7. Toutefois, si le meulage laisse des traces d'échauffement/d'oxydation, elles doivent être supprimées par un ponçage supplémentaire.
8. Nettoyez chaque pièce à fond après achèvement de tous les travaux mécaniques.

Usinage de l'aluminium

Le terme « Aluminium » désigne une série d'alliages dans lesquels l'élément chimique Aluminium constitue l'élément principal. Les alliages d'aluminium sont soit tendres, résilients ou durs.

Il arrive fréquemment que les outils abrasifs normaux utilisés à l'usinage de l'acier ne conviennent pas à celui de l'aluminium. Notamment lorsqu'il s'agit d'alliage tendres, encrassants qui risquent de provoquer des adhésions de matériau et un colmatage de l'outil abrasif. C'est pourquoi PFERD a mis au point une série d'outils exclusivement dédiés à l'usinage de l'aluminium.

Par ailleurs, ces outils ne contiennent pas de produits de remplissage laissant des résidus indésirables sur la pièce à usiner. Ainsi, rien ne s'oppose au soudage des surfaces après le tronçonnage ou le meulage.

Produits spécialisés dans l'usinage de l'aluminium

Disques à ébarber **SG ALU**

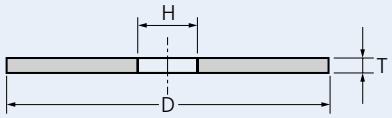
Disques à lamelles POLIFAN **A-COOL SG ALU + INOX** (avec un revêtement spécialement mis au point pour empêcher l'adhésion des copeaux)

Disques à lamelles POLIFAN **A SGP CURVE ALU** pour le meulage des soudures d'angle (le seul disque dont les lamelles sont recouvertes sur leur circonférence d'un revêtement spécial contre les adhésions de copeaux)

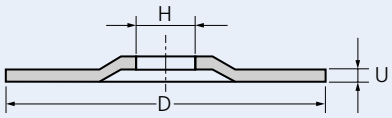
Disques à tronçonner **SG ALU** et **PSF ALU + STONE**

Vous trouverez le High Speed Disc **ALU**MASTER dans le catalogue 7

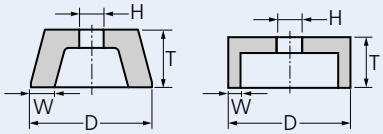
Récapitulatif des formes et symboles littéraux



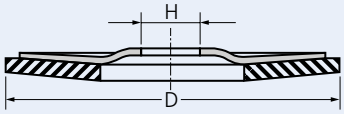
Disque à tronçonner, version plate EHT (forme 41)



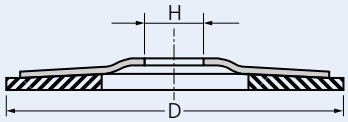
Disque à ébarber E (forme 27) ou disque à tronçonner en version à moyeu déporté EH (forme 42)



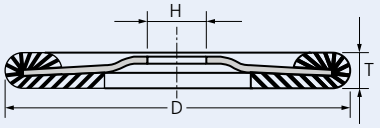
Meule boisseau (forme 11) et cylindrique (forme 6) ETT



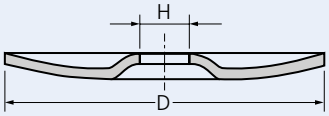
Disque à lamelles version conique PFC (forme B)



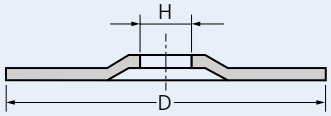
Disque à lamelles version plate PFF (forme A)



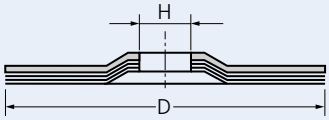
Disque à lamelles version radiale PFR (CURVE)



CC-GRIND-SOLID



CC-GRIND-FLEX



CC-GRIND-STRONG

Sécurité lors du tronçonnage et du meulage

Les fabricants d'outils abrasifs, les fabricants de machines et les utilisateurs contribuent tous à la sécurité lors des opérations de tronçonnage et de meulage.

PFERD fabrique tous ses outils dans le respect des exigences de sécurité prescrites. Lors des opérations de tronçonnage et de meulage, l'utilisateur est responsable de l'utilisation conforme de la machine motrice, ainsi que de la manipulation et de l'utilisation correctes des outils.

Vous trouverez ci-dessous un récapitulatif des informations nécessaires à l'utilisation en toute sécurité des disques à ébarber, disques à tronçonner, meules boisseau, meules, roues à lamelles POLIFAN et disques abrasifs CC-GRIND de la marque PFERD. Viennent compléter ces données les informations à l'intention de l'utilisateur correspondant à la meule utilisée ainsi que les prescriptions en vigueur relatives à la protection du travail et de la santé dont il convient de tenir compte.

Explication de la désignation des outils abrasifs

- Respectez toujours les mentions apposées sur l'outil abrasif ou la meule ainsi que toutes les remarques contenues dans les informations à l'intention de l'utilisateur fournies.
- Utilisez exclusivement des outils abrasifs satisfaisant aux normes de sécurité en vigueur. Ces produits portent le numéro correspondant de la norme EN et la marque « oSa » :
  - EN 12413 pour produits abrasifs agglomérés (disques à ébarber, disques à tronçonner, meules boisseau, meules)
  - EN 13743 pour abrasifs appliqués (roues à lamelles POLIFAN)
- Utilisez l'outil abrasif adapté à l'application respective. Ne jamais utiliser un outil insuffisamment identifiable.
- En vertu de la norme EN 12413, les outils abrasifs avec les types de liant B (p. ex. meules boisseau) et BF (disques à ébarber, disques à tronçonner, meules) pour le meulage à main ne doivent plus être utilisés une fois périmés. La date de péremption est indiquée par le mois et l'année, p. ex. 04/2021. Le type de liant est toujours mentionné sur l'étiquette.
- Tenez compte des restrictions d'utilisation ainsi que des avertissements ou consignes de sécurité :

= Meulage à la main interdit !

= Meulage latéral interdit !

= Meulage sous arrosage interdit !

= Ne pas utiliser si endommagé !

= Respecter les consignes de sécurité !

= Porter des lunettes de protection !

= Porter une protection auditive !

= Porter des gants !

= Porter un masque antipoussière !

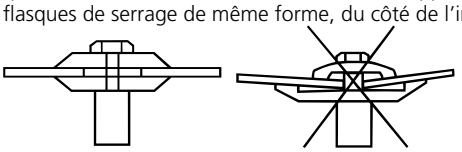
= Respecter l'angle d'attaque minimal !

Stockage des outils abrasifs

- Les outils abrasifs doivent être stockés de manière à être à l'abri des influences nuisibles de l'humidité, du gel et des fluctuations de température importantes ainsi que des dommages mécaniques. N'utilisez pas d'outils abrasifs à liant en résine synthétique ou appliqués qui ont été auparavant exposés à une humidité forte ou moyenne ou bien à des températures élevées.

Serrage des outils abrasifs

- Utilisez uniquement des meuleuses adaptés à l'outil disponible.
- N'utilisez jamais une meuleuse en mauvais état.
- Utilisez uniquement des outils abrasifs dont le diamètre extérieur et le diamètre d'alésage, voire le filetage, correspondent aux prescriptions de la meuleuse.
- N'utilisez jamais d'outils abrasifs en mauvais état. Avant chaque mise en service, les outils abrasifs doivent être soumis à un contrôle visuel à la recherche d'éventuels dommages.
- Veillez à ce que les éléments de serrage restent en bon état de fonctionnement et propres. Remplacez-les dès qu'ils sont endommagés ou usés. Si le fabricant de la meuleuse a prévu des accessoires de fixation (p. ex. clé de serrage), ceux-ci doivent être utilisés. Serrez à la main le dispositif de serrage.
- En principe, des flasques de serrage de même taille ne seront utilisés que sur le diamètre extérieur de la surface d'appui du flasque et des flasques de serrage de même forme, du côté de l'installation.



- Si prévu, utilisez des couches intermédiaires entre l'outil abrasif et les éléments de serrage.
- Coupez l'alimentation électrique pour éviter une remise en marche intempestive de la meuleuse avant la mise en place ou le remplacement d'un outil abrasif.
- Ne dépassez jamais la vitesse de travail maximum prescrite pour un outil abrasif. Assurez-vous que la vitesse de rotation de la meuleuse (tr/min) ne dépasse pas la vitesse maximale admissible indiquée sur l'outil abrasif, l'étiquette fournie ou l'emballage. Il est interdit de monter des outils abrasifs usés sur des meuleuses de taille plus petite.
- N'effectuez pas de modifications inadmissibles sur les outils abrasifs.
- Suite à la mise en place d'un outil abrasif, procédez à un essai à vitesse opérationnelle pendant au moins 30 secondes avec capot de protection correctement monté. Ce faisant, tenez la meuleuse de manière à ce qu'en cas de défaillance de l'outil abrasif, vous soyez à l'abri d'une projection de fragments.
- Les disques à tronçonner stationnaires ne doivent être utilisés que sur les tronçonneuses stationnaires prévues à cet effet. Ils ne conviennent pas à une utilisation manuelle. Si la puissance maximale de la machine est indiquée sur le disque à tronçonner, elle doit être respectée.

Utilisation des outils abrasifs

- Utilisez l'outil abrasif adapté à l'application respective. Ne jamais utiliser un outil insuffisamment identifiable.
- Ayez toujours présents à l'esprit les dangers potentiels que constituent les outils abrasifs en cours de fonctionnement.
- Utilisez toujours les dispositifs et capots de protection conformément au mode d'emploi de la meuleuse et assurez-vous de leur bon état et de leur montage correct avant de mettre la meuleuse en marche. Le capot de protection doit toujours se trouver entre l'opérateur et l'outil. Évitez autant que possible la projection d'étincelles en direction de l'opérateur.
- La pièce à usiner doit être fixée sans tension par des dispositifs de serrage appropriés ou son propre poids.
- La meuleuse doit toujours être mise en marche avant le contact entre l'outil abrasif et la pièce à usiner.
- Toujours poser avec précaution les outils abrasifs sur la surface de la pièce à usiner.
- Toujours guider les disques à tronçonner en ligne droite. Les disques à tronçonner ne doivent pas subir de contraintes latérales ou être employés au meulage latéral.
- Avant de mettre la meuleuse de côté, veillez à ce qu'elle soit hors tension et à l'arrêt complet.

Dangers constitués par une rupture d'outil, des particules, étincelles, poussières ou vapeurs de meulage, le bruit, les vibrations et le contact du corps avec l'outil abrasif

- Pour se protéger des effets mécaniques, particules, étincelles, poussières ou vapeurs de meulage, du bruit et des vibrations, il est nécessaire de recourir à un équipement de protection personnel approprié dès que l'on procède à des travaux de meulage. Celui-ci comprend une protection oculaire, auditive, une protection des voies respiratoires et des mains. Portez des vêtements à manches longues,difficilement inflammables et des chaussures de protection appropriées. Les cheveux longs doivent être noués en queue de cheval et les vêtements amples, cravates ou bijoux sont interdits. Ces dispositions s'appliquent non seulement à l'opérateur de la meuleuse mais également à toute personne se trouvant dans son environnement de travail.
- L'inhalation de poussières d'abrasion peut nuire aux poumons. Lors de tous travaux de meulage, veillez à une aspiration suffisante des poussières ou à toute autre mesure appropriée.
- N'utilisez pas les outils abrasifs à proximité de matériaux inflammables. Les substances inflammables ou explosibles doivent être retirées de l'environnement de travail avant de commencer les travaux. Ceci concerne entre autres les dépôts de poussières (notamment de poussières d'aluminium), le carton, les matériaux d'emballage, les textiles, le bois et les copeaux de bois ainsi que les liquides et gaz inflammables.
- Veillez à assurer une aspiration adéquate et évitez les sources d'ignition car des poussières explosives peuvent résulter du tronçonnage et du meulage de l'aluminium. Ne pas mélanger les poussières de meulage des aciers et de l'aluminium.
- Arrêtez la meuleuse si vous percevez des vibrations inhabituelles et faites-la vérifier. Prenez immédiatement les mesures appropriés si vous sentez des picotements, fourmillements ou engourdissements dans les mains ou les bras lors de l'utilisation d'un outil abrasif.
- Ne retirez jamais les dispositifs de protection de la meuleuse et assurez-vous de leur bon état et de leur montage correct avant de mettre la meuleuse en marche.
- Une fois la machine hors tension, assurez-vous qu'elle est complètement immobilisée avant de la laisser sans surveillance.

Élimination des outils abrasifs

- Les outils abrasifs usés ou défectueux doivent être éliminés conformément aux dispositions en vigueur.
- N'oubliez pas que les outils abrasifs peuvent avoir été contaminés par l'usinage de certains matériaux.
- Les outils abrasifs destinés à l'élimination doivent être détruits de manière visible pour éviter toute réutilisation.
- Vous trouverez des informations supplémentaires dans les informations sur le produit et les fiches techniques de sécurité de votre fournisseur.

D'autres questions ?

Nos conseillers commerciaux et experts techniques vous apporteront leur aide.
Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : **www.pferd.com**

PFERD

Disques à tronçonner

6

Cobalt Outils Coupants

Sélection Groupe de produits

Machine motrice	Application	Gamme	Acier (STEEL)	Acier inoxydable (INOX)	Aluminium (ALU)	Fonte (CAST)	Pierre (STONE)
Meuleuse d'angle	Tronçonnage	Gamme universelle PSF ★★☆☆	PSF STEEL Page 13 PSF STEELOX Page 14	PSF STEELOX Page 14	PSF ALU+STONE Page 16		PSF ALU+STONE Page 16
		Gamme performance SG ★★★☆	SG STEEL Page 17 SG STEELOX Page 18	SG INOX Page 19 SG STEELOX Page 18	SG ALU Page 20	Disques de tronçonnage pour fonderie à partir de la page 23	
		Gamme spéciale SGP ★★★★	SGP CERAMIC STEEL Page 21 SGP STEELOX Page 22	SGP STEELOX Page 22			
	Tronçonnage et meulage	Gamme universelle PSF ★★☆☆	PSF DUO STEELOX Page 15	PSF DUO STEELOX Page 15			
		Gamme performance SG ★★★☆				(ZIRKON) SG DUO CAST Page 25	
Meuleuse droite (< 100 mm)	Tronçonnage	Gamme performance SG ★★★☆	SG STEELOX Page 26	SG STEELOX Page 26	SG STEELOX Page 26	SG STEELOX Page 26	
Tronçonneuse à moteur thermique et tronçonneuse à meule (> 230 mm)	Tronçonnage	Gamme performance SG ★★★☆	SG STEEL Page 28			SG CAST + STONE Page 29	SG STONE Page 29 SG CAST + STONE Page 29

Sélection Épaisseur du disque à tronçonner

Diamètre 76–125 mm			PFERDVALUE
Disques à tronçonner minces	0,8 mm	Précision maximale et qualité de coupe pour les travaux de tôlerie	Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Energy Saving, Time Saving
	1,0 mm	Épaisseur universelle avec accent mis sur la rapidité, le confort et la qualité de coupe	
	1,3 et 1,6 mm	Épaisseur universelle avec accent mis sur la durée de vie et le confort	
Disques à tronçonner	≥ 1,9 mm	Utilisation dans des conditions difficiles	-

Diamètre 150–230 mm			PFERDVALUE
Disques à tronçonner minces	≤ 2,0 mm	Épaisseur universelle avec accent mis sur la rapidité, le confort et la qualité de coupe	Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Energy Saving, Time Saving
Disques à tronçonner	2,5 mm	Épaisseur universelle avec accent mis sur la durée de vie et le confort	-
	≥ 2,9 mm	Utilisation dans des conditions difficiles	-

Disques à tronçonner
Aperçu des disques à tronçonner minces

Disques à tronçonner minces – version plate EHT (forme 41)

Vous trouverez ci-dessus un récapitulatif compact des disques à tronçonner minces toutes gammes confondues. Les pages produits suivantes vous fournissent des informations détaillées sur chaque disque à tronçonner.

Avantages :
- Coupes de séparation minces et sans bavure.
- Rentabilité maximale grâce à des coupes de séparation rapides.
- Confort et sécurité.

PFERDVALUE **:**

Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter | Energy Saving | Time Saving

D [mm]	T [mm]	Acier	Acier inoxydable		Aluminium
		STEEL	STEELOX	INOX	ALU
		EAN 4007220			
Gamme universelle PSF ★★☆☆					
105	1,0	976135	098493		-
115	1,0	560242	560266		669310
	1,6	538111	538135		669297
125	1,0	560259	560372		804278
	1,6	538128	538142	← STEELOX	804308
150	1,6	953341	581223		-
180	1,6	581209	581230		-
230	1,9	581339	581216		-
	2,0	STEELOX →	702239		-
Gamme performance SG ★★★☆					
105	1,0	953358	039755	953372	885222
	1,3	STEELOX →	953396	← STEELOX	-
115	0,8	-	-	095751	-
	1,0	499719	499702	095799	804964
	1,6	522813	355442	095805	804988
125	0,8	-	-	095812	-
	1,0	499740	499733	095829	804995
	1,6	522691	355459	095898	805008
150	1,6	953365	581179	095904	953426
	2,0	STEELOX →	096178	← STEELOX	-
180	1,6	581155	807729	095911	805015
	2,0	STEELOX →	702321	← STEELOX	-
230	1,9	581162	807736	095942	097922
	2,0	STEELOX →	957592	← STEELOX	-
Gamme spéciale SGP ★★★★					
105	0,8	STEELOX →	953464		-
	1,0	STEELOX →	953471		-
	1,3	103883	-		-
115	0,8	STEELOX →	835357		-
	1,0	103890	538074		-
	1,6	103906	538081	← STEELOX	-
125	0,8	STEELOX →	835364		-
	1,0	103920	538098		-
	1,6	103937	538104		-
150	1,6	103951	953488		-
180	1,6	103968	357873		-
230	1,9	103982	522776		-

Vous trouverez des sets de flasques de serrage pour disques à tronçonner minces 180/230 mm visant à l'amélioration de la stabilité latérale et de la précision du guidage à la page 22.

Rapidité et confort : Récapitulatif des minces.

Informations exhaustives aux pages suivantes.

Cobalt Outils Coupants

PSF STEEL ★★☆☆

Disque à tronçonner pour l'acier, haute performance et bonne durée de vie.

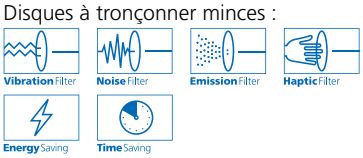
Avantages :
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Tronçonnage de tôles, Profilés et matériaux pleins, Découpage de trous

Abrasif :
Corindon A

PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
100	2,4	321256	16,0	15 300	25	EHT 100-2,4 PSF STEEL/16,0
105	1,0	976135	16,0	14 500	25	EHT 105-1,0 PSF STEEL/16,0
115	1,0	560242	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 PSF STEEL
	1,6	538111	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 PSF STEEL
	2,4	669174	22,23	13 300	25	EHT 115-2,4 PSF STEEL
125	1,0	560259	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 PSF STEEL
	1,6	538128	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 PSF STEEL
	2,4	669167	22,23	12 200	25	EHT 125-2,4 PSF STEEL
150	1,6	953341	22,23	10 200	25	EHT 150-1,6 PSF STEEL
180	1,6	581209	22,23	8 500	25	EHT 180-1,6 PSF STEEL
	3,0	163474	22,23	8 500	25	EHT 180-3,0 PSF STEEL
230	1,9	581339	22,23	6 600	25	EHT 230-1,9 PSF STEEL
	3,0	163498	22,23	6 600	25	EHT 230-3,0 PSF STEEL
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
100	2,4	163511	16,0	15 300	25	EH 100-2,4 PSF STEEL/16,0
115	2,4	163528	22,23	13 300	25	EH 115-2,4 PSF STEEL
	3,2	522998	22,23	13 300	25	EH 115-3,2 PSF STEEL
125	2,4	163429	22,23	12 200	25	EH 125-2,4 PSF STEEL
	3,2	523001	22,23	12 200	25	EH 125-3,2 PSF STEEL
180	3,0	163436	22,23	8 500	25	EH 180-3,0 PSF STEEL
230	3,0	163450	22,23	6 600	25	EH 230-3,0 PSF STEEL

Disques à tronçonner
Ligne universelle PSF ★★☆☆

PSF STEELOX ★★☆☆

Disque à tronçonner pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX), haute performance et bonne durée de vie.

Avantages :
- Utilisation universelle sur l'acier et l'acier inoxydable (INOX).
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie élevée.
- Les disques à tronçonner minces sont parfaitement adaptés aux meuleuse d'angle sans fil.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Tronçonnage de tôles, Profilés et matériaux pleins, Découpage de trous

Abrasif :
Corindon A

PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :

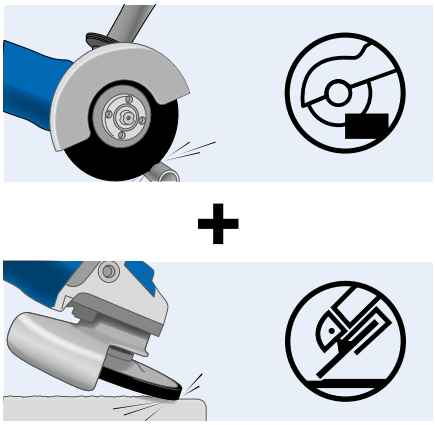
Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
76	0,8	060889	10,0	20 100	25	EHT 76-0,8 PSF STEELOX/10,0
	1,0	060940	10,0	20 100	25	EHT 76-1,0 PSF STEELOX/10,0
105	1,0	098493	16,0	14 500	25	EHT 105-1,0 PSF STEELOX/16,0
115	1,0	560266	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 PSF STEELOX
	1,6	538135	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 PSF STEELOX
	2,4	523025	22,23	13 300	25	EHT 115-2,4 PSF STEELOX
125	1,0	560372	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 PSF STEELOX
	1,6	538142	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 PSF STEELOX
	2,0	667958	22,23	12 200	25	EHT 125-2,0 PSF STEELOX
	2,4	523049	22,23	12 200	25	EHT 125-2,4 PSF STEELOX
150	1,6	581223	22,23	10 200	25	EHT 150-1,6 PSF STEELOX
180	1,6	581230	22,23	8 500	25	EHT 180-1,6 PSF STEELOX
	2,5	523063	22,23	8 500	25	EHT 180-2,5 PSF STEELOX
230	1,9	581216	22,23	6 600	25	EHT 230-1,9 PSF STEELOX
	2,0	702239	22,23	6 600	25	EHT 230-2,0 PSF STEELOX
	2,5	523087	22,23	6 600	25	EHT 230-2,5 PSF STEELOX
Exécution plate EHT (forme 41) – CLASSIC						
115	1,0	957400	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 PSF CLASSIC STEELOX
	1,6	957516	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 PSF CLASSIC STEELOX
125	1,0	957523	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 PSF CLASSIC STEELOX
	1,6	957530	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 PSF CLASSIC STEELOX
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
100	2,4	523018	16,0	15 300	25	EH 100-2,4 PSF STEELOX/16,0
115	2,4	523032	22,23	13 300	25	EH 115-2,4 PSF STEELOX
125	2,4	523056	22,23	12 200	25	EH 125-2,4 PSF STEELOX
180	2,5	523070	22,23	8 500	25	EH 180-2,5 PSF STEELOX
230	2,5	523094	22,23	6 600	25	EH 230-2,5 PSF STEELOX

Cobalt Outils Coupants

DUODISC

Le disque abrasif combiné DUODISC est la solution qui s'impose pour le tronçonnage et le meulage en toute sécurité avec un seul outil. Il satisfait à toutes les exigences de la norme EN 12413 relatives aux disques à tronçonner et à ébarber.



Avantages :

- Solution sûre et conforme à la norme pour le tronçonnage et le meulage latéral avec un outil unique.
- Gain de temps suite à des changements de disques moins fréquents.
- Utilisation universelle sur l'acier et l'acier inoxydable (INOX).
- Épaisseurs de 1,4 et 1,9 mm convenant aussi très bien aux meuleuses d'angle sans fil.
- Apporte une solution aux travaux de meulage en présence de calamine.
- Contrairement aux disques à tronçonner, peut aussi être utilisé avec capot de protection ouvert.

Disque abrasif combiné PSF DUODISC STEELOX ★★☆☆

Disque combiné pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX), haute performance et bonne durée de vie.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Abrasif :
Corindon A

Application :
Tronçonnage, Ebavurage, Meulage de surface, Usinage des soudures d'angle, Gougeage, Travail des cordons de soudures

PFERDVALUE :
TimeSaving

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate E						
76	1,4	068274	10,0	20 100	25	E 76-1,4 PSF DUO STEELOX/10,0
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
100	1,9	845578	16,0	15 300	10	E 100-1,9 PSF DUO STEELOX/16,0
	2,8	952733	16,0	15 300	10	E 100-2,8 PSF DUO STEELOX/16,0
115	1,9	835081	22,23	13 300	10	E 115-1,9 PSF DUO STEELOX
	2,8	754498	22,23	13 300	10	E 115-2,8 PSF DUO STEELOX
125	1,9	835098	22,23	12 200	10	E 125-1,9 PSF DUO STEELOX
	2,8	754504	22,23	12 200	10	E 125-2,8 PSF DUO STEELOX
150	3,5	952740	22,23	10 200	10	E 150-3,5 PSF DUO STEELOX
180	3,5	952764	22,23	8 500	10	E 180-3,5 PSF DUO STEELOX

Cobalt Outils Coupants

Disques à tronçonner
Ligne universelle PSF ★★☆☆

PSF ALU + STONE ★★☆☆

Disque à tronçonner pour les métaux non ferreux et les matériaux minéraux, haute performance et bonne durée de vie.

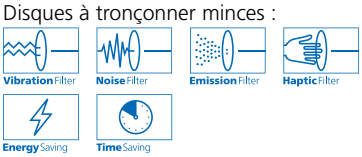
Avantages :
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie élevée.
- La largeur 1,0 mm est également parfaitement adaptée aux meuleuses d'angle sans fil.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Titane, Autres métaux non ferreux, Pierre, Béton, Carrelage, Thermodurcissables, Plastiques thermodurcissables renforcés de fibres (fibres de verre, de carbone), Fonte

Application :
Tronçonnage de tôles, Profilés et matériaux pleins, Découpage de trous

Abrasif :
Carbure de silicium C

PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
115	1,0	669310	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 PSF ALU+STONE
	1,6	669297	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 PSF ALU+STONE
125	1,0	804278	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 PSF ALU+STONE
	1,6	804308	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 PSF ALU+STONE
180	3,2	163641	22,23	8 500	25	EHT 180-3,2 PSF ALU+STONE
230	3,2	163658	22,23	6 600	25	EHT 230-3,2 PSF ALU+STONE
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
100	2,4	523124	16,0	15 300	25	EH 100-2,4 PSF ALU+STONE/16,0
115	2,4	163665	22,23	13 300	25	EH 115-2,4 PSF ALU+STONE
125	2,4	163597	22,23	12 200	25	EH 125-2,4 PSF ALU+STONE
150	3,0	523131	22,23	10 200	25	EH 150-3,0 PSF ALU+STONE
180	3,2	163603	22,23	8 500	25	EH 180-3,2 PSF ALU+STONE
230	3,2	163627	22,23	6 600	25	EH 230-3,2 PSF ALU+STONE

Vous trouverez des disques à tronçonner diamant pour le tronçonnage des matériaux durs comme le carbure ou la céramique ainsi que les plastiques renforcés de fibres (GFK/CFK) dans le catalogue 5.

Vous trouverez des disques à tronçonner diamant pour le tronçonnage de la pierre et du béton dans le catalogue 5.

Cobalt Outils Coupants

SG STEEL ★★★☆

Disque à tronçonner pour l'acier, haute performance et durée de vie maximum.

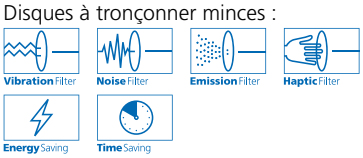
Avantages :
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité extrême.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Tronçonnage de tôles, Profilés et matériaux pleins, Découpage de trous

Abrasif :
Corindon hautes performances A

PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
100	2,4	162590	16,0	15 300	25	EHT 100-2,4 SG STEEL/16,0
105	1,0	953358	16,0	14 500	25	EHT 105-1,0 SG STEEL/16,0
115	1,0	499719	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 SG STEEL
	1,6	522813	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 SG STEEL
	2,4	162637	22,23	13 300	25	EHT 115-2,4 SG STEEL
125	1,0	499740	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 SG STEEL
	1,6	522691	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 SG STEEL
	2,4	162231	22,23	12 200	25	EHT 125-2,4 SG STEEL
150	1,6	953365	22,23	10 200	25	EHT 150-1,6 SG STEEL
	3,0	162248	22,23	10 200	25	EHT 150-3,0 SG STEEL
180	1,6	581155	22,23	8 500	25	EHT 180-1,6 SG STEEL
	2,9	522639	22,23	8 500	25	EHT 180-2,9 SG STEEL
	3,2	162347	22,23	8 500	25	EHT 180-3,2 SG STEEL
230	1,9	581162	22,23	6 600	25	EHT 230-1,9 SG STEEL
	2,9	522677	22,23	6 600	25	EHT 230-2,9 SG STEEL
	3,2	162422	22,23	6 600	25	EHT 230-3,2 SG STEEL
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
100	2,4	162576	16,0	15 300	25	EH 100-2,4 SG STEEL/16,0
115	2,4	162606	22,23	13 300	25	EH 115-2,4 SG STEEL
	3,2	522424	22,23	13 300	25	EH 115-3,2 SG STEEL
125	2,4	162217	22,23	12 200	25	EH 125-2,4 SG STEEL
	3,2	522431	22,23	12 200	25	EH 125-3,2 SG STEEL
150	3,0	162255	22,23	10 200	25	EH 150-3,0 SG STEEL
180	2,9	522653	22,23	8 500	25	EH 180-2,9 SG STEEL
	3,2	162262	22,23	8 500	25	EH 180-3,2 SG STEEL
230	2,9	522684	22,23	6 600	25	EH 230-2,9 SG STEEL
	3,2	162309	22,23	6 600	25	EH 230-3,2 SG STEEL

SG STEELOX ★★★☆

Disque à tronçonner pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX), haute performance et durée de vie maximum.

Avantages :
- Utilisation universelle sur l'acier et l'acier inoxydable (INOX).
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité extrême.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Tronçonnage de tôles, Profilés et matériaux pleins, Découpage de trous

Abrasif :
Corindon hautes performances A

PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
105	1,0	039755	16,0	14 500	25	EHT 105-1,0 SG STEELOX/16,0
	1,3	953396	16,0	14 500	25	EHT 105-1,3 SG STEELOX/16,0
115	1,0	499702	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 SG STEELOX
	1,6	355442	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 SG STEELOX
	2,4	522851	22,23	13 300	25	EHT 115-2,4 SG STEELOX
125	1,0	499733	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 SG STEELOX
	1,6	355459	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 SG STEELOX
	2,0	953419	22,23	12 200	25	EHT 125-2,0 SG STEELOX
	2,4	522875	22,23	12 200	25	EHT 125-2,4 SG STEELOX
150	1,6	581179	22,23	10 200	25	EHT 150-1,6 SG STEELOX
	2,0	096178	22,23	10 200	25	EHT 150-2,0 SG STEELOX
	2,5	096147	22,23	10 200	25	EHT 150-2,5 SG STEELOX
180	1,6	807729	22,23	8 500	25	EHT 180-1,6 SG STEELOX
	2,0	702321	22,23	8 500	25	EHT 180-2,0 SG STEELOX
	2,5	162378	22,23	8 500	25	EHT 180-2,5 SG STEELOX
230	1,9	807736	22,23	6 600	25	EHT 230-1,9 SG STEELOX
	2,0	957592	22,23	6 600	25	EHT 230-2,0 SG STEELOX
	2,5	162446	22,23	6 600	25	EHT 230-2,5 SG STEELOX
	3,2	475690	22,23	6 600	25	EHT 230-3,2 SG STEELOX
Exécution plate EHT (forme 41) – CLASSIC						
115	1,0	957547	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 SG CLASSIC STEELOX
	1,6	957554	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 SG CLASSIC STEELOX
125	1,0	957561	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 SG CLASSIC STEELOX
	1,6	957578	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 SG CLASSIC STEELOX
180	1,6	957585	22,23	8 600	25	EHT 178-1,6 SG CLASSIC STEELOX
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
115	2,4	162613	22,23	13 300	25	EH 115-2,4 SG STEELOX
	3,2	522868	22,23	13 300	25	EH 115-3,2 SG STEELOX
125	2,4	162651	22,23	12 200	25	EH 125-2,4 SG STEELOX
	3,2	522882	22,23	12 200	25	EH 125-3,2 SG STEELOX
180	2,5	162279	22,23	8 600	25	EH 180-2,5 SG STEELOX
230	2,5	162316	22,23	6 600	25	EH 230-2,5 SG STEELOX

SG INOX ★★★☆

Disque à tronçonner pour l'acier inoxydable (INOX), haute performance et durée de vie maximum.

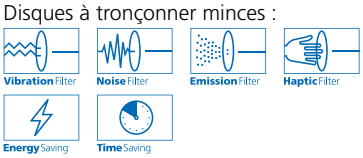
Avantages :
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité extrême.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX)

Application :
Tronçonnage de tôles, Profilés et matériaux pleins, Découpage de trous

Abrasif :
Corindon hautes performances A

PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
105	1,0	953372	16,0	14 500	25	EHT 105-1,0 SG INOX/16,0
115	0,8	095751	22,23	13 300	25	EHT 115-0,8 SG INOX
	1,0	095799	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 SG INOX
	1,6	095805	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 SG INOX
125	0,8	095812	22,23	12 200	25	EHT 125-0,8 SG INOX
	1,0	095829	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 SG INOX
	1,6	095898	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 SG INOX
150	1,6	095904	22,23	10 200	25	EHT 150-1,6 SG INOX
180	1,6	095911	22,23	8 500	25	EHT 180-1,6 SG INOX
	2,5	096208	22,23	8 500	25	EHT 180-2,5 SG INOX
230	1,9	095942	22,23	6 600	25	EHT 230-1,9 SG INOX
	2,5	096215	22,23	6 600	25	EHT 230-2,5 SG INOX
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
115	2,4	096222	22,23	13 300	25	EH 115-2,4 SG INOX
125	2,4	096239	22,23	12 200	25	EH 125-2,4 SG INOX
180	2,5	096246	22,23	8 500	25	EH 180-2,5 SG INOX
230	2,5	096253	22,23	6 600	25	EH 230-2,5 SG INOX

Cobalt Outils Coupants

Disques à tronçonner
Ligne performance SG ★★★☆

SG ALU ★★★☆

Disque à tronçonner pour l'aluminium et autres métaux non ferreux, haute performance et durée de vie maximum.

Avantages :
- Le mélange abrasif spécial et la technologie de liant empêchent le colmatage du disque à tronçonner, y compris sur l'aluminium tendre et tenace.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité extrême.
- Ne contient pas de produits de remplissage susceptibles de laisser des résidus indésirables sur les pièces usinées. La surface est ainsi prête à souder directement.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Autres métaux non ferreux

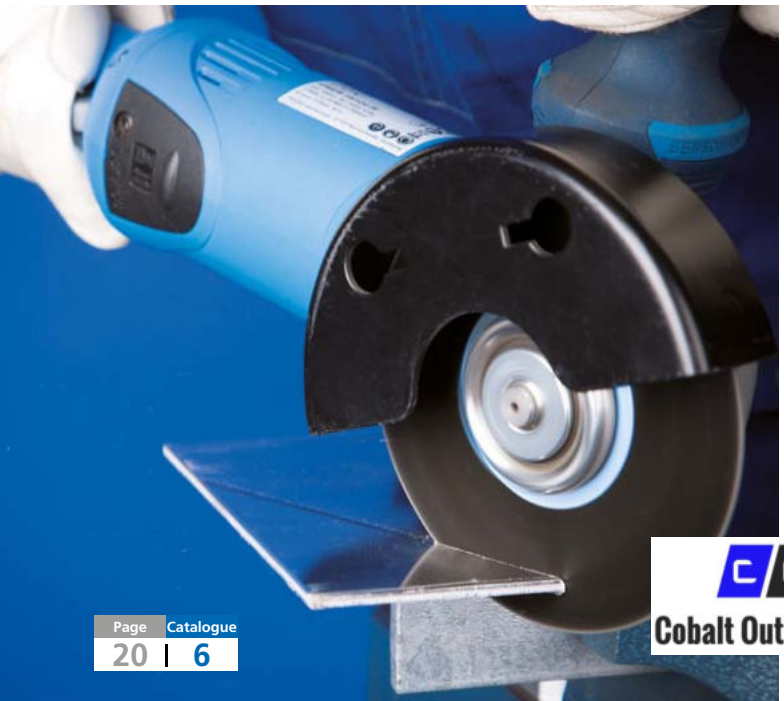
Application :
Tronçonnage de tôles, Profilés et matériaux pleins, Découpage de trous

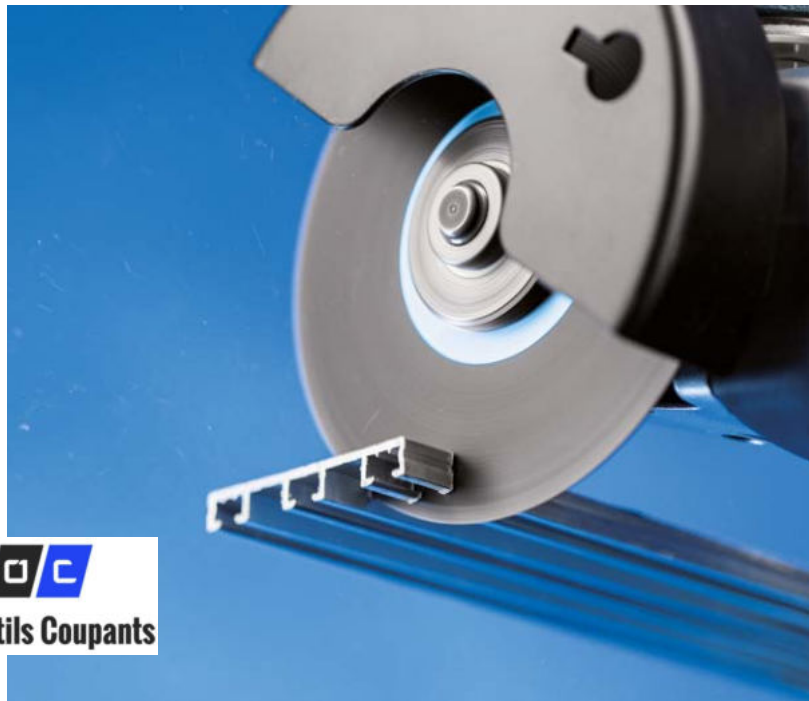
Abrasif :
Corindon hautes performances A et carbure de silicium C

PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
105	1,0	885222	16,0	14 500	25	EHT 105-1,0 SG ALU/16,0
115	1,0	804964	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 SG ALU
	1,6	804988	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 SG ALU
	2,4	617892	22,23	13 300	25	EHT 115-2,4 SG ALU
125	1,0	804995	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 SG ALU
	1,6	805008	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 SG ALU
	2,4	617786	22,23	12 200	25	EHT 125-2,4 SG ALU
150	1,6	953426	22,23	10 200	25	EHT 150-1,6 SG ALU
180	1,6	805015	22,23	8 500	25	EHT 180-1,6 SG ALU
	2,9	538487	22,23	8 500	25	EHT 180-2,9 SG ALU
230	1,9	097922	22,23	6 600	25	EHT 230-1,9 SG ALU
	2,9	538524	22,23	6 600	25	EHT 230-2,9 SG ALU
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
115	2,4	522936	22,23	13 300	25	EH 115-2,4 SG ALU
125	2,4	389027	22,23	12 200	25	EH 125-2,4 SG ALU
180	2,9	538517	22,23	8 500	25	EH 180-2,9 SG ALU
230	2,9	538548	22,23	6 600	25	EH 230-2,9 SG ALU





Cobalt Outils Coupants

CERAMIC

Disque à tronçonner spécial à grain céramique pour l'acier présentant une performance de tronçonnage remarquable et une durée de vie exceptionnelle. Optimisé pour l'utilisation sur pièce à usiner en acier de section importante.

Avantages :

- Performance de tronçonnage inégalée autorisée par un grain céramique abrasif haute performance en association avec une technologie de liant spéciale. D'où : une progression rapide du travail même sur des sections importantes.
- Rentabilité extrême grâce à une durée de vie exceptionnelle.

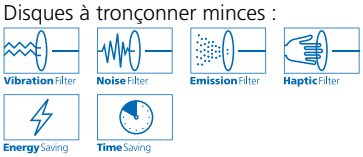
CERAMIC SGP STEEL ★★★★

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Tronçonnage de grandes sections transversales, Tronçonnage de profilés et matériaux massifs, Découpage de trous

Abrasif :
Grain de céramique CO

PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :



D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
100	1,3	103883	16,0	15 300	25	EHT 100-1,3 CERAMIC SGP STEEL/16,0
115	1,0	103890	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 CERAMIC SGP STEEL
	1,6	103906	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 CERAMIC SGP STEEL
	2,0	103913	22,23	13 300	25	EHT 115-2,0 CERAMIC SGP STEEL
125	1,0	103920	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 CERAMIC SGP STEEL
	1,6	103937	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 CERAMIC SGP STEEL
	2,0	103944	22,23	12 200	25	EHT 125-2,0 CERAMIC SGP STEEL
150	1,6	103951	22,23	10 200	25	EHT 150-1,6 CERAMIC SGP STEEL
180	1,6	103968	22,23	8 500	25	EHT 180-1,6 CERAMIC SGP STEEL
	2,5	103975	22,23	8 500	25	EHT 180-2,5 CERAMIC SGP STEEL
230	1,9	103982	22,23	6 600	25	EHT 230-1,9 CERAMIC SGP STEEL
	2,5	103999	22,23	6 600	25	EHT 230-2,5 CERAMIC SGP STEEL
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
115	1,6	104002	22,23	13 300	25	EH 115-1,6 CERAMIC SGP STEEL
125	1,6	104019	22,23	12 200	25	EH 125-1,6 CERAMIC SGP STEEL

Disques à tronçonner
Ligne spéciale SGP ★★★★

SGP STEELOX ★★★★

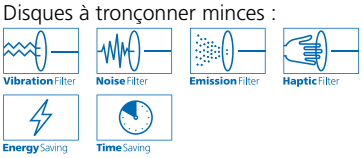
Disque à tronçonner pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX), haute performance et durée de vie exceptionnelle. Optimisé spécialement pour l'utilisation sur tôles et profilés minces.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Tronçonnage de tôles et profilés de faible épaisseur, Découpage de trous

Abrasif :
Corindon hautes performances A

PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :



Avantages :
- Durée de vie exceptionnelle sur les tôles et profilés fins grâce à un système de liant résistant à l'usure.
- Utilisation universelle sur l'acier et l'acier inoxydable (INOX).
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.

D [mm]	T [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
105	0,8	953464	16,0	14 500	25	EHT 105-0,8 SGP STEELOX/16,0
	1,0	953471	16,0	14 500	25	EHT 105-1,0 SGP STEELOX/16,0
115	0,8	835357	22,23	13 300	25	EHT 115-0,8 SGP STEELOX
	1,0	538074	22,23	13 300	25	EHT 115-1,0 SGP STEELOX
	1,6	538081	22,23	13 300	25	EHT 115-1,6 SGP STEELOX
	2,2	281956	22,23	13 300	25	EHT 115-2,2 SGP STEELOX
125	0,8	835364	22,23	12 200	25	EHT 125-0,8 SGP STEELOX
	1,0	538098	22,23	12 200	25	EHT 125-1,0 SGP STEELOX
	1,6	538104	22,23	12 200	25	EHT 125-1,6 SGP STEELOX
	2,2	281970	22,23	12 200	25	EHT 125-2,2 SGP STEELOX
150	1,6	953488	22,23	10 200	25	EHT 150-1,6 SGP STEELOX
	2,5	953495	22,23	10 200	25	EHT 150-2,5 SGP STEELOX
180	1,6	357873	22,23	8 500	25	EHT 180-1,6 SGP STEELOX
230	1,9	522776	22,23	6 600	25	EHT 230-1,9 SGP STEELOX
	2,3	522783	22,23	6 600	25	EHT 230-2,3 SGP STEELOX
	2,8	282014	22,23	6 600	25	EHT 230-2,8 SGP STEELOX

Flasques de serrage

Set de flasques de serrage pour disques à tronçonner fins 180/230 mm

Set de flasques de serrage servant à améliorer la stabilité latérale et la précision du guidage, notamment lors de l'utilisation de disques à tronçonner de 1,6 à 2,0 mm d'épaisseur, dans les diamètres 180 et 230 mm. Ce jeu peut être utilisé avec toutes les meuleuses d'angle du commerce à broche d'entraînement M14 ou 5/8"-11.

Pour les meuleuses d'angle à broche	EAN 4007220	D [mm]		Désignation
M14	595275	76	1	SFS 76 M14
5/8"-11	895856	76	1	SFS 76 5/8"-11

Disques à tronçonner pour fonderie

Pour répondre aux conditions de travail difficiles dans les fonderies et ateliers d'ébarbage, PFERD propose des disques à tronçonner particulièrement robustes qui, même dans ces circonstances, continuent à assurer une sécurité maximum et d'excellentes performances. Ils sont optimisés pour les applications sur meuleuses d'angle pneumatiques à turbine et haute fréquence.

PFERD vous propose des conseils personnalisés pour toutes les questions relatives à l'usinage en fonderie et en atelier d'ébarbage. Les conseillers commerciaux expérimentés et les experts du service technique vous apporteront volontiers leur aide. N'hésitez pas à nous consulter.

SG CAST + STEEL ★★★☆

Disque à tronçonner optimisé haute performance, bonne durée de vie et stabilité latérale élevée, conçu pour les travaux réalisés sous des conditions difficiles dans les fonderies et ateliers d'ébarbage.

Avantages :
- Une armature en tissu renforcée pour les conditions d'utilisation difficiles dans les fonderies est garante d'une sécurité maximale.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte, Acier moulé

Application :
Tronçonnage

Abrasif :
Corindon spécial A

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
230	3,2	952542	22,23	6 600	25	EHT 230-3,2 SG CAST+STEEL
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
230	3,2	952535	22,23	6 600	25	EH 230-3,2 SG CAST+STEEL

SG CAST + INOX ★★★☆

Disque à tronçonner optimisé haute performance, bonne durée de vie et stabilité latérale élevée, conçu pour les travaux réalisés sous des conditions difficiles dans les fonderies et ateliers d'ébarbage.

Avantages :
- Une armature en tissu renforcée pour les conditions d'utilisation difficiles dans les fonderies est garante d'une sécurité maximale.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte, Acier inoxydable (INOX), Acier moulé

Application :
Tronçonnage

Abrasif :
Corindon spécial A

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
230	2,9	522899	22,23	6 600	25	EHT 230-2,9 SG CAST+INOX
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
230	2,9	522905	22,23	6 600	25	EH 230-2,9 SG CAST+INOX

Disques à tronçonner
Ligne performance SG ★★★☆

SG CAST + ALU ★★★☆

Disque à tronçonner optimisé haute performance, bonne durée de vie et stabilité latérale élevée, conçu pour les travaux réalisés sous des conditions difficiles dans les fonderies et ateliers d'ébarbage.

Avantages :
- Une armature en tissu renforcée pour les conditions d'utilisation difficiles dans les fonderies est garante d'une sécurité maximale.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS), Alliages d'aluminium durs

Application :
Tronçonnage

Abrasif :
Corindon spécial A et carbure de silicium C

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
230	3,2	522912	22,23	6 600	25	EHT 230-3,2 SG CAST+ALU
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
230	3,2	522929	22,23	6 600	25	EH 230-3,2 SG CAST+ALU

ZIRKON SG CAST ★★★☆

Disque à tronçonner optimisé haute performance, durée de vie maximum et stabilité latérale élevée conçu pour les travaux réalisés dans les fonderies et ateliers d'ébarbage.

Avantages :
- Une armature en tissu renforcée pour les conditions d'utilisation difficiles dans les fonderies est garante d'une sécurité maximale.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité extrême.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)

Application :
Tronçonnage

Abrasif :
Corindon zirconien Z et carbure de silicium C

D [mm]	T/U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
230	3,2	094983	22,23	6 600	25	EHT 230-3,2 ZIRKON SG CAST
Exécution à moyeu déporté EH (forme 42)						
230	3,2	340875	22,23	6 600	25	EH 230-3,2 ZIRKON SG CAST

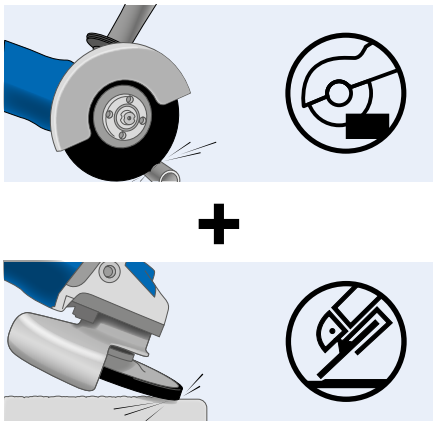
Cobalt Outils Coupants

DUODISC pour fonderies et ateliers d'ébarbage

Le disque abrasif combiné DUODISC est la solution qui s'impose pour le tronçonnage et le meulage en toute sécurité avec un seul outil. Il satisfait à toutes les exigences de la norme EN 12413 relatives aux disques à tronçonner et à ébarber.

Avantages :

- Solution sûre et conforme à la norme pour le tronçonnage et le meulage latéral avec un outil unique.
- Gain de temps suite à des changements de disques moins fréquents.
- Contrairement aux disques à tronçonner, peut aussi être utilisé avec capot de protection ouvert.



Disque abrasif combiné SG DUODISC CAST ★★★☆

Le disque abrasif combiné DUODISC est la solution qui s'impose pour le tronçonnage et le meulage en toute sécurité avec un seul outil en cas de travaux sous des conditions difficiles dans les fonderies et ateliers d'ébarbage. Il satisfait à toutes les exigences de la norme EN 12413 en ce qui concerne les disques à tronçonner et à ébarber.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)

PFERDVALUE :

Application :
Tronçonnage, Meulage de surface, Ebavurage

Abrasif :
Corindon spécial A et carbure de silicium C

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
230	3,8	105085	22,23	6 600	10	E 230-3,8 SG DUO CAST

Disque abrasif combiné ZIRKON SG DUODISC CAST ★★★☆

Le disque abrasif combiné DUODISC est la solution qui s'impose pour le tronçonnage et le meulage en toute sécurité avec un seul outil en cas de travaux sous des conditions difficiles dans les fonderies et ateliers d'ébarbage. Il satisfait à toutes les exigences de la norme EN 12413 en ce qui concerne les disques à tronçonner et à ébarber.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)

PFERDVALUE :

Application :
Tronçonnage, Meulage de surface, Ebavurage

Abrasif :
Corindon zirconien Z et carbure de silicium C

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
230	3,8	105092	22,23	6 600	10	E 230-3,8 ZIRKON SG DUO CAST

Disques à tronçonner pour meuleuse droite
Ligne performance SG ★★★☆

SG STEELOX ★★★☆

Disque à tronçonner universel, haute performance et durée de vis maximum pour utilisation sur meuleuse droite.

Avantages :
- Parfaitement adapté aux zones difficiles d'accès.
- Disque à tronçonner universel convenant à de nombreux matériaux.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité extrême.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX), Alliages à base de nickel (par ex. Inconel et Hastelloy), Fonte, Aluminium, Autres métaux non ferreux

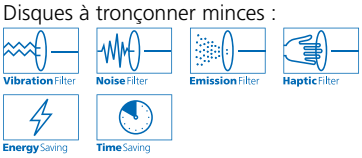
Application :
Tronçonnage de tôles, Profilés et matériaux pleins, Découpage de trous

Abrasif :
Corindon hautes performances A

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Consignes de sécurité :
- Tenir compte de la vitesse maximale du disque à tronçonner et du porte-outil – la plus faible est déterminante.
- Avec les meuleuses droites pneumatiques, les disques à tronçonner requièrent un capot de protection à partir d'un diamètre de 50 mm (ISO 11148-7).
- Avec les meuleuses droites électriques, les disques à tronçonner requièrent un capot de protection à partir d'un diamètre de 55 mm (ISO 60745-2-3).

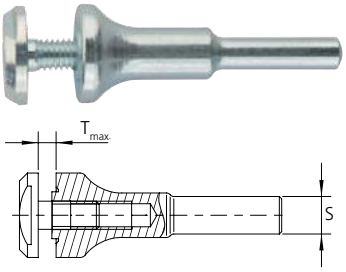
PFERDVALUE :
Disques à tronçonner minces :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Exécution plate EHT (forme 41)						
30	1,0	6,0	165621	51 000	50	EHT 30-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,4	6,0	165638	51 000	50	EHT 30-1,4 SG STEELOX/6,0
40	1,0	6,0	165645	38 200	50	EHT 40-1,0 SG STEELOX/6,0
	2,0	6,0	165652	38 200	50	EHT 40-2,0 SG STEELOX/6,0
50	0,8	6,0	849156	30 600	50	EHT 50-0,8 SG STEELOX/6,0
	1,0	6,0	165669	30 600	50	EHT 50-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,4	6,0	165676	30 600	50	EHT 50-1,4 SG STEELOX/6,0
	2,0	6,0	165683	30 600	50	EHT 50-2,0 SG STEELOX/6,0
	3,0	6,0	165690	30 600	50	EHT 50-3,0 SG STEELOX/6,0
65	0,8	6,0	849187	23 500	50	EHT 65-0,8 SG STEELOX/6,0
	0,8	10,0	849194	23 500	50	EHT 65-0,8 SG STEELOX/10,0
	1,0	6,0	165706	23 500	50	EHT 65-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,0	10,0	165713	23 500	50	EHT 65-1,0 SG STEELOX/10,0
	1,4	10,0	165720	23 500	50	EHT 65-1,4 SG STEELOX/10,0
	2,0	10,0	165737	23 500	50	EHT 65-2,0 SG STEELOX/10,0
	3,0	10,0	165744	23 500	50	EHT 65-3,0 SG STEELOX/10,0
70	1,0	10,0	165751	21 800	50	EHT 70-1,0 SG STEELOX/10,0
	1,4	10,0	165768	21 800	50	EHT 70-1,4 SG STEELOX/10,0
	2,0	10,0	165775	21 800	50	EHT 70-2,0 SG STEELOX/10,0
	3,0	10,0	165782	21 800	50	EHT 70-3,0 SG STEELOX/10,0
76	0,8	6,0	849217	20 100	50	EHT 76-0,8 SG STEELOX/6,0
	0,8	10,0	849200	20 100	50	EHT 76-0,8 SG STEELOX/10,0
	1,0	6,0	165812	20 100	50	EHT 76-1,0 SG STEELOX/6,0
	1,0	10,0	165829	20 100	50	EHT 76-1,0 SG STEELOX/10,0
	1,4	10,0	165836	20 100	50	EHT 76-1,4 SG STEELOX/10,0
	2,0	10,0	165843	20 100	50	EHT 76-2,0 SG STEELOX/10,0
	3,0	10,0	165850	20 100	50	EHT 76-3,0 SG STEELOX/10,0

Porte-outils pour petits disques à tronçonner

Accessoires pour le serrage de petits disques à tronçonner sur meuleuses droites. Exécution solide avec résistance maximum de la tige à la rupture.



Diamètre du disque de tronçonnage [mm]	tr/min max.
30	31 800
40	23 900
50	19 100
65	14 700
70	13 600
76	12 500

Consignes de sécurité :

- Tenir compte de la vitesse maximale du disque à tronçonner et du porte-outil – la plus faible est déterminante (voir tableau).

S [mm]	Pour disques de tronçonnage à alésage [mm]	$T_{max.}$ [mm]	EAN 4007220		Désignation
6	6	0–4	219119	1	BO 6/6 0-4
	10	0–4	219140	1	BO 6/10 0-4
6,35 (1/4")	6	0–4	219126	1	BO 6,35/6 0-4 (1/4)
	10	0–4	219133	1	BO 6,35/10 0-4 (1/4)
8	10	0–4	219157	1	BO 8/10 0-4

Disques à tronçonner pour moteur thermique et électrique

Ligne performance SG ★★★☆

SG STEEL ★★★☆

Disque à tronçonner, haute performance et durée de vie maximum pour utilisation sur tronçonneuses à moteur thermique et tronçonneuses électrique.

Avantages :
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité extrême.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Fonte

Application :
Tronçonnage

Abrasif :
Corindon spécial A

Consignes de sécurité :
- Respecter la vitesse de fonctionnement maximale de la tronçonneuse à moteur thermique et utiliser un disque à tronçonner approprié (80 ou 100 m/s).

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate EHT (forme 41)						
300	4,0	20,0	162460	5 100	20	80 EHT 300-4,0 SG STEEL/20,0
		22,23	162477	5 100	20	80 EHT 300-4,0 SG STEEL/22,23
		25,4	162484	5 100	20	80 EHT 300-4,0 SG STEEL/25,4
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate EHT (forme 41)						
300	4,0	20,0	540008	6 400	20	100 EHT 300-4,0 SG STEEL/20,0
		22,23	540015	6 400	20	100 EHT 300-4,0 SG STEEL/22,23
		25,4	540022	6 400	20	100 EHT 300-4,0 SG STEEL/25,4
350	4,5	20,0	540039	5 500	10	100 EHT 350-4,5 SG STEEL/20,0
		22,23	540046	5 500	10	100 EHT 350-4,5 SG STEEL/22,23
		25,4	540053	5 500	10	100 EHT 350-4,5 SG STEEL/25,4
400	4,8	20,0	953433	4 800	10	100 EHT 400-4,8 SG STEEL/20,0
		22,23	540060	4 800	10	100 EHT 400-4,8 SG STEEL/22,23
		25,4	540077	4 800	10	100 EHT 400-4,8 SG STEEL/25,4

Cobalt Outils Coupants

SG STONE ★★★☆

Disque à tronçonner, haute performance et durée de vie maximum pour utilisation sur tronçonneuses à moteur thermique et tronçonneuses électrique.

Avantages :
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité extrême.

Matériaux pouvant être usinés :
Pierre, Fonte, Aluminium, Autres métaux non ferreux, Béton, Asphalte

Application :
Tronçonnage

Abrasif :
Carbure de silicium C

Consignes de sécurité :
- Respecter la vitesse de fonctionnement maximale de la tronçonneuse à moteur thermique et utiliser un disque à tronçonner approprié (80 ou 100 m/s).

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate EHT (forme 41)						
300	4,0	20,0	163177	5 100	20	80 EHT 300-4,0 SG STONE/20,0
		22,23	163184	5 100	20	80 EHT 300-4,0 SG STONE/22,23
		25,4	163191	5 100	20	80 EHT 300-4,0 SG STONE/25,4
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate EHT (forme 41)						
350	4,5	20,0	540145	5 500	10	100 EHT 350-4,5 SG STONE/20,0
		22,23	540152	5 500	10	100 EHT 350-4,5 SG STONE/22,23
		25,4	540169	5 500	10	100 EHT 350-4,5 SG STONE/25,4

SG CAST + STONE ★★★☆

Disque à tronçonner, haute performance et durée de vie maximum pour utilisation sur tronçonneuses à moteur thermique et tronçonneuses électrique.

Avantages :
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité extrême.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte, Béton armé, Fonte grise ductile

Application :
Tronçonnage

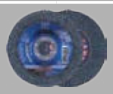
Abrasif :
Corindon spécial A et carbure de silicium C

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate EHT (forme 41)						
300	4,0	20,0	540084	6 400	20	100 EHT 300-4,0 SG CAST+STONE/20,0
		22,23	540091	6 400	20	100 EHT 300-4,0 SG CAST+STONE/22,23
		25,4	540107	6 400	20	100 EHT 300-4,0 SG CAST+STONE/25,4
350	4,5	20,0	540114	5 500	10	100 EHT 350-4,5 SG CAST+STONE/20,0
		22,23	540121	5 500	10	100 EHT 350-4,5 SG CAST+STONE/22,23
		25,4	540138	5 500	10	100 EHT 350-4,5 SG CAST+STONE/25,4

Disques à lamelles POLIFAN

Cobalt Outils Coupants

Sélection Groupe de produits

Application	Gamme	Acier (STEEL)	Acier inoxydable (INOX)	Aluminium (ALU)
■ Meulage de surface ■ Usinage des cordons de soudure	Gamme universelle PSF ★★☆☆	Z PSF STEELOX Page 33 A PSF STEELOX Page 33	Z PSF STEELOX Page 33	
	Gamme performance SG ★★★☆	Z SG POWER STEELOX Page 35 A SG STEELOX Page 34	CO-FREEZE SG INOX Page 37 A-COOL SG INOX + ALU Page 34	A-COOL SG INOX + ALU Page 34
	Gamme spéciale SGP ★★★★	Z SGP STRONG STEEL Page 38	CO-FREEZE SGP STRONG INOX Page 39	
■ Chanfreinage ■ Ébavurage	Gamme universelle PSF ★★☆☆	Z PSF STEELOX Page 33	Z PSF STEELOX Page 33	
	Gamme performance SG ★★★☆	Z SG POWER STEELOX Page 35	CO-COOL SG STEELOX Page 36 Z SG POWER STEELOX Page 35	A-COOL SG INOX + ALU Page 34
	Gamme spéciale SGP ★★★★	Z SGP STRONG STEEL Page 38		
■ Usinage des soudures d'angle	Gamme spéciale SGP ★★★★	 Z SGP CURVE STEELOX Page 40	CO SGP CURVE STEELOX Page 41	A SGP CURVE ALU Page 41

Abrasif : A = corindon, Z = corindon zirconien, CO = grain céramique
Revêtements : COOL = revêtement avec agents abrasifs actifs pour meulage sans échauffement, FREEZE = revêtement avec agents abrasifs actifs pour meulage extra-froid

Sélection Granulométrie

	Granulométrie			
	36/40	50/60	80	120
Application: Usinage des cordons de soudure	■			
Application: Chanfreinage	■			
Application: Ébavurage		■	■	
Application: Meulage de surface pour finition		■	■	■

Remarque : Pour obtenir la même surface qu'avec des disques en fibres, on peut choisir une granulométrie un degré moins fin avec les disques à lamelles POLIFAN.

Sélection Forme

Forme	Application
Version plate PFF	Surface plus importante pour le meulage de surface. Exploitation optimale des lamelles avec un angle de travail de 0–15°.
Version conique PFC	Surface de meulage plus étroite pour l'usinage des cordons de soudure, le chanfreinage et l'ébavurage. Exploitation optimale des lamelles avec un angle de travail de 10-25°.
Version radiale PFR (CURVE)	Spécialiste de l'usinage des soudures d'angle. Après usure de la circonférence, peut continuer à être utilisé comme un disque à lamelles conventionnel.

Disques à lamelles POLIFAN
Produits phare de la gamme PFERD

POLIFAN-POWER

Pour les utilisateurs exigeants, le disque à lamelles performant POLIFAN Z SG POWER s'impose comme étant le meilleur choix pour l'usinage de l'acier. La polyvalence du disque à lamelles POLIFAN se caractérise par la combinaison optimale d'une durée de vie exceptionnelle et d'une performance d'enlèvement de matière maximale.

Avantages :
- Progression rapide et rentabilité optimisée grâce à un enlèvement de matière agressif.
- Agressivité maximale tout au long de la durée de vie.
- Moins de changement d'outil s'expliquant pas une durée de vie hors du commun.

Pour plus d'informations, se reporter à la page 35.

POLIFAN-STRONG

Les utilisateurs recherchant la performance optent en faveur du disque à lamelles novateur POLIFAN-STRONG. En effet, il évince sans problème les disques à lamelles conventionnels et redéfinit la rentabilité optimale. Grâce à sa forme brevetée unique, il atteint une performance d'enlèvement de matière inégalée. Par ailleurs, sa durée de vie est étonnement plus longue que celle des disques à lamelles conventionnels.

Avantages :
- Meulage rapide grâce à l'agressivité constante jusqu'au dernier grain abrasif.
- Rentabilité extrême due à un enlèvement maximum par unité de temps et à une moindre consommation de disques.
- Durée de vie extrêmement élevée.

Pour plus d'informations, se reporter aux pages 38–39.

POLIFAN-CURVE

Le disque à lamelles breveté POLIFAN-CURVE a été spécialement développé pour l'usinage des soudures d'angle. Il est le seul disque au monde à être muni de lamelles tant du côté abrasif, que sur sa face arrière et son rayon.

Avantages :
- La performance d'enlèvement de matière élevée assure une progression rapide du travail et, par conséquent, des économies substantielles au niveau des coûts de main-d'œuvre.
- Ponçage précis et optimal de la géométrie des soudures d'angle.
- Durée de vie exceptionnelle en usinage des soudures d'angle.

Pour plus d'informations, se reporter aux pages 40–41.

A PSF STEELOX ★★☆☆

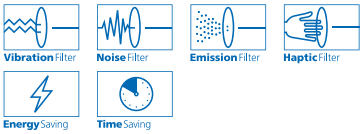
Disque à lamelles POLIFAN, performance d'enlèvement de matière élevée et bonne durée de vie.

Avantages :
- Cadence de travail rapide et grande rentabilité grâce à un enlèvement de matière élevé.
- Durée de vie élevée.
- Convient également parfaitement aux meuleuses d'angle sans fil.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Abrasif :
Corindon A

PFERDVALUE :



Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures

D [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	H [mm]	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220							
Exécution plate PFF								
115	512388	512395	512401	512418	22,23	13 300	10	PFF 115 A ... PSF STEELOX
125	512425	512432	512449	512456	22,23	12 200	10	PFF 125 A ... PSF STEELOX
180	512463	-	-	-	22,23	8 500	10	PFF 180 A ... PSF STEELOX
Exécution conique PFC								
115	444559	444566	444573	444580	22,23	13 300	10	PFC 115 A ... PSF STEELOX
125	444603	444610	444627	444634	22,23	12 200	10	PFC 125 A ... PSF STEELOX
180	444689	444696	-	-	22,23	8 500	10	PFC 180 A ... PSF STEELOX

Z PSF STEELOX ★★☆☆

Disque à lamelles POLIFAN, performance d'enlèvement de matière agressive et bonne durée de vie.

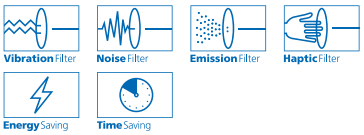
Avantages :
- Cadence de travail rapide et grande rentabilité grâce à un enlèvement de matière agressif.
- Durée de vie élevée.
- Convient également aux meuleuses d'angle de faible puissance.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon zirconien Z

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	H [mm]	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220							
Exécution plate PFF								
100	750117	750124	750131	-	16,0	15 300	10	PFF 100 Z ... PSF STEELOX/16,0
115	512487	512494	512500	-	22,23	13 300	10	PFF 115 Z ... PSF STEELOX
125	512517	512524	512531	-	22,23	12 200	10	PFF 125 Z ... PSF STEELOX
180	512548	512555	-	-	22,23	8 500	10	PFF 180 Z ... PSF STEELOX
Exécution conique PFC								
100	953273	953280	953297	953303	16,0	15 300	10	PFC 100 Z ... PSF STEELOX/16,0
115	377352	444597	377369	934203	22,23	13 300	10	PFC 115 Z ... PSF STEELOX
125	377345	444078	377338	934210	22,23	12 200	10	PFC 125 Z ... PSF STEELOX
150	805923	805930	-	-	22,23	10 200	10	PFC 150 Z ... PSF STEELOX
180	377321	444085	934227	934234	22,23	8 500	10	PFC 180 Z ... PSF STEELOX

Disques à lamelles POLIFAN
Ligne performance SG ★★★☆

A SG STEELOX ★★★☆

Disque à lamelles POLIFAN, performance d'enlèvement de matière élevé et durée de vie très élevée.

Avantages :
- Cadence de travail rapide et grande rentabilité grâce à un enlèvement de matière élevé.
- Moins de changements d'outil grâce à une durée de vie très élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures

Abrasif :
Corindon A

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	H [mm]	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220							
Exécution plate PFF								
100	262719	262733	262740	262757	16,0	15 300	10	PFF 100 A ... SG STEELOX/16,0
115	167496	167526	167557	167588	22,23	13 300	10	PFF 115 A ... SG STEELOX
125	167502	167533	167564	167595	22,23	12 200	10	PFF 125 A ... SG STEELOX
180	167519	167540	167571	167601	22,23	8 500	10	PFF 180 A ... SG STEELOX
Exécution conique PFC								
115	167809	167830	167861	167892	22,23	13 300	10	PFC 115 A ... SG STEELOX
125	167816	167847	167878	167908	22,23	12 200	10	PFC 125 A ... SG STEELOX
180	167823	167854	167885	167915	22,23	8 500	10	PFC 180 A ... SG STEELOX

A-COOL SG INOX + ALU ★★★☆

Disque à lamelles POLIFAN avec meulage particulièrement froid sur matériaux à mauvaise conductivité thermique tel que l'acier inoxydable (INOX) et l'aluminium.

Avantages :
- Apport de chaleur à la pièce nettement réduit par rapport aux autres disques à lamelles.
- L'abrasif est additionné d'un revêtement d'agents actifs empêchant l'encrassement notamment sur l'aluminium tendre.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX), Aluminium, Autres métaux non ferreux

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon A avec revêtement abrasif refroidissant (COOL)

Recommandations d'utilisation :
- Pour l'aluminium, utiliser uniquement les granulométries 40 et 60.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [mm]	Granulométrie 40	60	80	H [mm]	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
Exécution plate PFF							
100	262764	262771	262788	16,0	15 300	10	PFF 100 A-COOL ... SG INOX+ALU/16,0
115	222737	222744	222751	22,23	13 300	10	PFF 115 A-COOL ... SG INOX+ALU
125	232910	232934	232958	22,23	12 200	10	PFF 125 A-COOL ... SG INOX+ALU
180	222768	232989	233009	22,23	8 500	10	PFF 180 A-COOL ... SG INOX+ALU
Exécution conique PFC							
115	232880	232897	232903	22,23	13 300	10	PFC 115 A-COOL ... SG INOX+ALU
125	232927	232941	232965	22,23	12 200	10	PFC 125 A-COOL ... SG INOX+ALU
180	232972	232996	233016	22,23	8 500	10	PFC 180 A-COOL ... SG INOX+ALU

Z SG POWER STEELOX ★★★☆

Le disque à lamelles POLIFAN Z SG POWER convainc par une performance d'enlèvement de matière agressive et une durée de vie exceptionnelle, se traduisant par une rentabilité maximum. Il est le meilleur disque à lamelles conventionnel pour l'acier.

Avantages :
- Cadence de travail rapide et rentabilité maximale grâce à un enlèvement de matière agressif.
- Agressivité extrême pour toute la durée de vie.
- Moins de changements d'outil grâce à une durée de vie d'une longueur exceptionnelle.

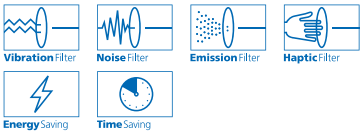
Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon zirconien Z

Recommandations d'utilisation :
- Convient également au meulage des surfaces en acier.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie 40	60	80	120	H [mm]	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220							
Exécution plate PFF								
115	167618	167649	-	-	22,23	13 300	10	PFF 115 Z ... SG POWER STEELOX
125	167625	167656	-	-	22,23	12 200	10	PFF 125 Z ... SG POWER STEELOX
180	167632	167663	-	-	22,23	8 500	10	PFF 180 Z ... SG POWER STEELOX
Exécution conique PFC								
115	167922	167953	934241	934258	22,23	13 300	10	PFC 115 Z ... SG POWER STEELOX
125	167939	167960	934265	934272	22,23	12 200	10	PFC 125 Z ... SG POWER STEELOX
150	030363	030394	-	-	22,23	10 200	10	PFC 150 Z ... SG POWER STEELOX
180	167946	167977	-	-	22,23	8 500	10	PFC 180 Z ... SG POWER STEELOX

Cobalt Outils Coupants

Disques à lamelles POLIFAN
Ligne performance SG ★★★☆

CO-COOL SG STEELOX ★★★☆

Disque à lamelles POLIFAN avec meulage particulièrement froid pour matériaux difficiles à usiner tel que l'acier fortement allié et inoxydable, les alliages à base de nickel ou de titane.

Avantages :
- L'effet d'auto-affûtage du grain de céramique garantit un résultat optimal même sur les matériaux difficiles à usiner.
- Apport de chaleur à la pièce nettement réduit par rapport aux autres disques à lamelles.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Croûte de laminage, Acier inoxydable (INOX), Alliages à base de nickel (par ex. Inconel et Hastelloy), Alliages d'aluminium durs

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Grain de céramique CO avec revêtement abrasif refroidissant (COOL)

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Noise Filter | Emission Filter | Haptic Filter | Energy Saving | Time Saving

D [mm]	Granulométrie 40	Granulométrie 60	H [mm]	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220					
Exécution plate PFF						
115	725436	793145	22,23	13 300	10	PFF 115 CO-COOL ... SG STEELOX
125	725450	793152	22,23	12 200	10	PFF 125 CO-COOL ... SG STEELOX
180	725474	-	22,23	8 500	10	PFF 180 CO-COOL ... SG STEELOX
Exécution conique PFC						
115	725443	793169	22,23	13 300	10	PFC 115 CO-COOL ... SG STEELOX
125	725467	793176	22,23	12 200	10	PFC 125 CO-COOL ... SG STEELOX
180	725481	-	22,23	8 500	10	PFC 180 CO-COOL ... SG STEELOX

Vous trouverez les disques à lamelles POLIVLIES pour le meulage de finition dans le catalogue 4 « Outils de meulage de finition et de polissage ».

Cobalt Outils Coupants

CO-FREEZE SG INOX ★★★☆

Disque à lamelles POLIFAN spécialement mis au point pour l'acier inoxydable (INOX) avec meulage extra-froid. Le grain céramique CO à revêtement spécial refroidissant (FREEZE) avec agents abrasifs actifs ne génère pas de traces d'échauffement – même dans des conditions thermiques défavorables – rendant ainsi toute rectification inutile.

Avantages :
- Grâce au revêtement FREEZE, l'apport de chaleur à la pièce usinée est nettement réduit par rapport aux disques à lamelles standard.
- Cadence de travail rapide et grande rentabilité grâce à un enlèvement de matière agressif.
- Agressivité extrême pour toute la durée de vie.
- Moins de changements d'outil grâce à une durée de vie d'une longueur exceptionnelle.
- La projection d'étincelles est réduite au maximum. Ainsi, tout dommage causé aux pièces en acier inoxydable par des projections d'étincelles incandescentes devient quasiment impossible.

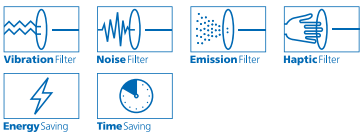
Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX), Alliages à base de nickel (par ex. Inconel et Hastelloy)

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures

Abrasif :
Grain de céramique CO avec revêtement abrasif spécial refroidissant (FREEZE)

Recommandations d'utilisation :
- Dès les premières secondes d'utilisation du POLIFAN CO FREEZE, les lamelles se distinguent par leur profil de meulage unique. Les produits de remplissage à haute efficacité forment un film de refroidissement brillant sur les lamelles (pas de « vitrification »). Ce film est un élément clé du meulage à ultra-basse température.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie 36	50	80	H [mm]	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220						
Exécution plate PFF							
115	104040	104057	104064	22,23	13 300	10	PFF 115 CO-FREEZE ... SG INOX
125	104071	104088	104095	22,23	12 200	10	PFF 125 CO-FREEZE ... SG INOX
Exécution conique PFC							
115	104101	104118	104125	22,23	13 300	10	PFC 115 CO-FREEZE ... SG INOX
125	104132	104149	104156	22,23	12 200	10	PFC 125 CO-FREEZE ... SG INOX
180	104163	104170	-	22,23	8 500	10	PFC 180 CO-FREEZE ... SG INOX

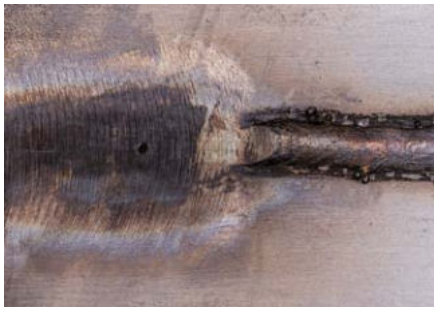
Disque à lamelles CO-FREEZE SG INOX

Profil de meulage type avec un film de refroidissement brillant caractéristique (pas de « vitrification »).

Résultat optimal : pas de coloration bleue grâce aux faibles contraintes thermiques.

Disque à lamelles à bande abrasive conventionnelle

Traces d'échauffement/d'oxydation suite à un apport de chaleur important. Ponçage supplémentaire requis pour pallier le risque de corrosion élevé.



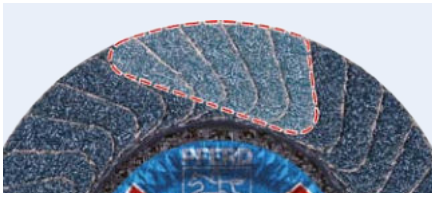
Disques à lamelles POLIFAN
Ligne spéciale SGP ★★★★

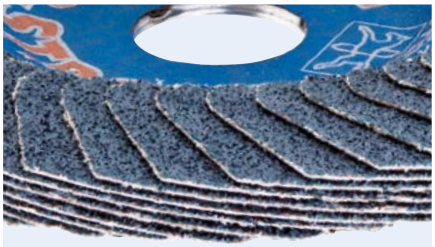
POLIFAN-STRONG STEEL

Le disque à lamelles innovant POLIFAN-STRONG est un outil exceptionnel bénéficiant d'un niveau de performance particulièrement élevé. Avec sa forme brevetée, il se distingue des disques à lamelles conventionnels par une rentabilité nettement plus élevée.

Avantages :

- Meulage rapide grâce à l'agressivité constante jusqu'au dernier grain abrasif.
- Rentabilité extrême due à un enlèvement maximum par unité de temps et à une moindre consommation de disques.
- Durée de vie extrêmement élevée.





Lamelles longues formant une unité compacte

Z SGP STRONG STEEL ★★★★

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon zirconien Z

Recommandations d'utilisation :
- Granulométrie 36 : idéale pour un enlèvement de matière élevé, par ex. pour l'usinage des cordons de soudure.
- Granulométrie 50 : idéale pour l'usinage des arêtes, par ex. chanfreinage ou réalisation de surfaces fines.

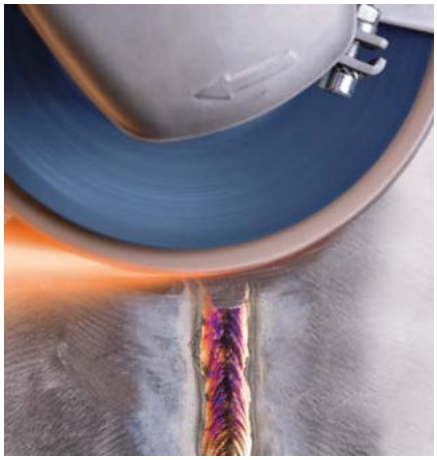
PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter
Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D [mm]	Granulométrie 36	Granulométrie 50	H [mm]	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220					
Exécution conique PFC						
115	777862	777879	22,23	13 300	10	PFC 115 Z ... SGP STRONG STEEL
125	777886	777893	22,23	12 200	10	PFC 125 Z ... SGP STRONG STEEL
180	827468	827482	22,23	8 500	10	PFC 180 Z ... SGP STRONG STEEL

POLIFAN-STRONG INOX

Disque à lamelles POLIFAN spécial combinant la forme brevetée STRONG avec ses lamelles longues formant une unité compacte et un abrasif précurseur. Le grain céramique CO à revêtement spécial refroidissant (FREEZE) avec agents abrasifs actifs ne génère pas de traces d'échauffement – même dans des conditions thermiques défavorables – rendant ainsi toute rectification inutile.



Avantages :

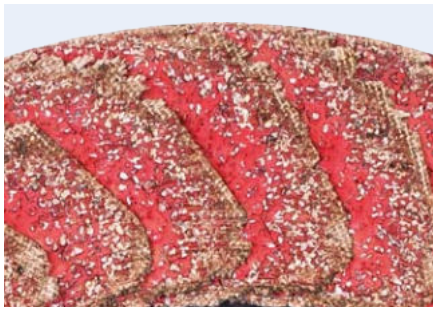
- Le grain céramique auto-affûtant associé au revêtement spécial FREEZE avec agents abrasifs actifs assure un meulage extra-froid et minimise l'échauffement des matériaux à mauvaise conductivité thermique tels que l'acier inoxydable (INOX).
- La projection d'étincelles habituelle est pratiquement inexistante. Ainsi, tout dommage causé aux pièces en acier inoxydable par des projections d'étincelles incandescentes devient quasiment impossible.

Caractéristiques particulières :

Dès les premières secondes d'utilisation du POLIFAN-STRONG INOX, les lamelles se distinguent par leur profil de meulage unique. Les produits de remplissage à haute efficacité forment un film de refroidissement brillant sur les lamelles (pas de « vitrification »), garant d'un meulage extra-froid.

Disque à lamelles POLIFAN-STRONG INOX

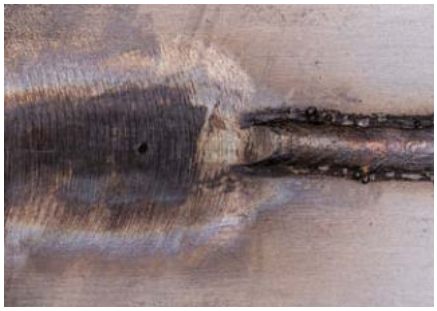
Profil de meulage type avec un film de refroidissement brillant caractéristique (pas de « vitrification »).



Résultat optimal : pas de coloration bleue grâce aux faibles contraintes thermiques.

Disques à lamelles conventionnels

Traces d'échauffement/d'oxydation suite à un apport de chaleur important. Ponçage supplémentaire requis pour pallier le risque de corrosion élevé.



CO-FREEZE SGP STRONG INOX ★★★★

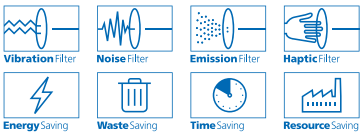
Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX), Alliages à base de nickel (par ex. Inconel et Hastelloy), Alliages à base de Cobalt

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures

Abrasif :
Grain de céramique CO avec revêtement abrasif spécial refroidissant (FREEZE)

Recommandations d'utilisation :
- Granulométrie 36 : idéale pour un enlèvement de matière élevé, par ex. pour l'usinage des cordons de soudure.
- Granulométrie 50 : idéale pour la réalisation de surfaces fines.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie 36	Granulométrie 50	H [mm]	tr/min max.		Désignation
	EAN 4007220					
Exécution conique PFC						
115	835296	835302	22,23	13 300	10	PFC 115 CO-FREEZE ... SGP STRONG INOX
125	835319	835326	22,23	12 200	10	PFC 125 CO-FREEZE ... SGP STRONG INOX

Disques à lamelles POLIFAN
Ligne spéciale SGP ★★★★

POLIFAN-CURVE

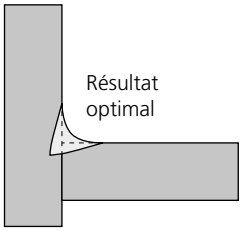
Le disque à lamelles breveté POLIFAN-CURVE a été spécialement développé pour l'usinage des soudures d'angle. Il est le seul disque au monde à être muni de lamelles tant du côté abrasif, que sur sa face arrière et son rayon.

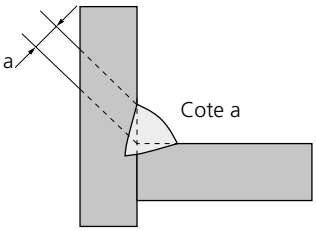
Avantages :

- La performance d'enlèvement de matière élevée assure une progression rapide du travail et, par conséquent, des économies substantielles au niveau des coûts de main-d'œuvre.
- Durée de vie exceptionnelle en usinage des soudures d'angle.
- Ponçage précis et optimal de la géométrie des soudures d'angle.

Recommandations d'utilisation :

- Version M :
  Pour rayons de soudure d'angle > 5 mm ou cote a ≤ 6 mm avec joint 90°,
  épaisseur au rayon : 11 mm ou 14 mm pour diamètre 150 mm.
- Version L :
  Pour rayons de soudure d'angle > 8 mm ou cote a > 6 mm avec joint 90°,
  épaisseur au rayon : 14 mm ou 16 mm pour diamètre 150/180 mm.





Z SGP CURVE STEELOX ★★★★

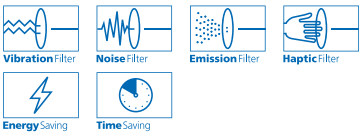
Disque à lamelles haute performance pour un enlèvement de matière maximal sur l'acier et l'acier inoxydable (INOX).

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Usinage des soudures d'angle, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon zirconien Z

PFERDVALUE :



D [mm]	Rayon de soudure d'angle	Granulométrie 40 EAN 4007220	Largeur	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution radiale PFR							
115	> 5 mm	821671	M (11 mm)	22,23	13 300	10	PFR 115-M Z 40 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	821695	L (14 mm)	22,23	13 300	10	PFR 115-L Z 40 SGP CURVE STEELOX
125	> 5 mm	790151	M (11 mm)	22,23	12 200	10	PFR 125-M Z 40 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	790175	L (14 mm)	22,23	12 200	10	PFR 125-L Z 40 SGP CURVE STEELOX
150	> 5 mm	844939	M (14 mm)	22,23	10 200	10	PFR 150-M Z 40 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	844946	L (16 mm)	22,23	10 200	10	PFR 150-L Z 40 SGP CURVE STEELOX
180	> 8 mm	881248	L (16 mm)	22,23	8 500	10	PFR 180-L Z 40 SGP CURVE STEELOX

CO SGP CURVE STEELOX ★★★★

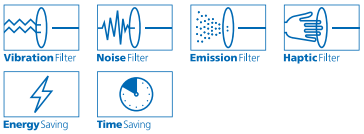
Disque à lamelles haute performance pour l'obtention de surfaces finement structurées sur l'acier et l'acier inoxydable (INOX).

Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX), Acier

Application :
Usinage des soudures d'angle, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Grain de céramique CO avec revêtement abrasif refroidissant

PFERDVALUE :



D [mm]	Rayon de soudure d'angle	Granulométrie 60 EAN 4007220	Largeur	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution radiale PFR							
115	> 5 mm	827444	M (11 mm)	22,23	13 300	10	PFR 115-M CO 60 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	827451	L (14 mm)	22,23	13 300	10	PFR 115-L CO 60 SGP CURVE STEELOX
125	> 5 mm	790168	M (11 mm)	22,23	12 200	10	PFR 125-M CO 60 SGP CURVE STEELOX
	> 8 mm	790182	L (14 mm)	22,23	12 200	10	PFR 125-L CO 60 SGP CURVE STEELOX

A SGP CURVE ALU ★★★★

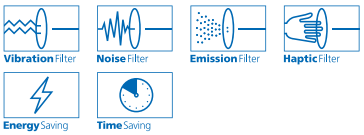
Disque à lamelles spécial pour l'usinage des soudures en angle sur l'aluminium.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Autres métaux non ferreux

Application :
Usinage des soudures d'angle, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon A avec revêtement abrasif refroidissant

PFERDVALUE :



D [mm]	Rayon de soudure d'angle	Granulométrie 40 EAN 4007220	Largeur	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution radiale PFR							
115	> 8 mm	851968	L (14 mm)	22,23	13 300	10	PFR 115-L A 40 SGP CURVE ALU
125	> 8 mm	851975	L (14 mm)	22,23	12 200	10	PFR 125-L A 40 SGP CURVE ALU

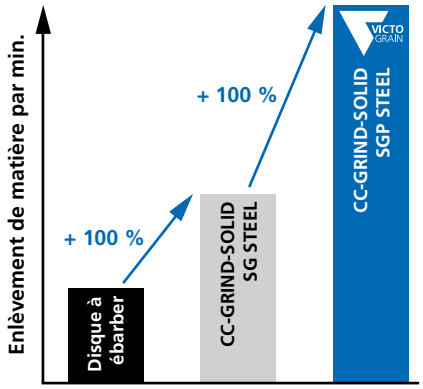
Disques abrasifs CC-GRIND

CC-GRIND-SOLID

Avec le CC-GRIND-SOLID, PFERD propose une alternative moderne, performante et ergonomique au disque à ébarber.

Avantages :
- Progression très rapide du travail grâce à un abrasif très agressif.
- Nettement plus ergonomique qu'un disque à ébarber : les bruits et vibrations sont réduits de 50 %, la poussière de 80 %.
- La structure composite du plateau-support en fibres de verre garantit une utilisation aussi stable et sûre qu'avec un disque à ébarber.
- Surface nettement améliorée par rapport aux disques à ébarber.

Pour plus d'informations, se reporter aux pages 45 (SG ★★★☆) et 49 (SGP ★★★★).



CC-GRIND-FLEX

Le CC-GRIND-FLEX est le complément semi-flexible du CC-GRIND-SOLID. Il a été spécialement développé pour l'usinage des cordons de soudure. Les cordons de soudures bout à bout peuvent désormais être complètement aplanis. Ceci relègue au passé les creux et bosses particulièrement visibles après l'application d'une couche de peinture ou de laque.

Avantages :
- Progression très rapide du travail grâce à un abrasif très agressif.
- Nettement plus ergonomique qu'un disque à ébarber : les bruits et vibrations sont réduits de 50 %, la poussière de 80 %.
- La structure composite du plateau-support en fibres de verre garantit une utilisation aussi stable et sûre qu'avec un disque à ébarber.
- Aplanissement parfait des cordons de soudures bout à bout – sans creux ni bosse.
- Surface nettement améliorée par rapport aux disques à ébarber.

Pour plus d'informations, se reporter aux pages 46 (SG ★★★☆) et 50 (SGP ★★★★).

CC-GRIND-STRONG

Le CC-GRIND-STRONG constitue le maillon intermédiaire entre le disque à ébarber classique (le plateau porteur participe aussi au meulage) et l'alternative moderne CC-GRIND-SOLID (meulage rapide et ergonomique).

Avantages :
- Durée de vie triplée par rapport au CC-GRIND-SOLID SG STEEL grâce à la participation au meulage du plateau porteur et aux trois couches d'abrasif sollicitées l'une après l'autre.
- Progression très rapide du travail grâce à un abrasif très agressif.
- Nettement plus ergonomique qu'un disque à ébarber : les bruits et vibrations sont réduits de 50 %, la poussière de 70 %.
- Surface nettement améliorée par rapport aux disques à ébarber.

Pour plus d'informations, se reporter à la page 47.

Disques abrasifs CC-GRIND
L'outil idéal en un clin d'œil

Sélection Groupe de produits

Application	Gamme	Acier (STEEL)			Acier inoxydable (INOX)
		...-SOLID	...-FLEX	...-STRONG	...-SOLID
■ Meulage de surface ■ Aplanissement ■ Usinage des cordons de soudure ■ Chanfreinage ■ Ébavurage	Gamme performance SG ★★★☆	 CC-GRIND-SOLID SG STEEL Page 45		 CC-GRIND-STRONG SG STEEL Page 47	 CC-GRIND-SOLID SG INOX Page 45
	Gamme spéciale SGP ★★★★	 CC-GRIND-SOLID SGP STEEL Page 49			 CC-GRIND-SOLID SGP INOX Page 49
■ Aplanissement des soudures bout à bout	Gamme performance SG ★★★☆		 CC-GRIND-FLEX SG STEEL Page 46		
	Gamme spéciale SGP ★★★★		 CC-GRIND-FLEX SGP STEEL Page 50		

Vous trouverez le CC-GRIND-SOLID-DIAMOND dans le catalogue 5.

Vous trouverez le disque à ébarber CERAMIC COMFORT à la page 56.

CC-GRIND-SOLID SG STEEL ★★★☆

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser avec un angle de travail plat et le set de flasques de serrage SFS CC-GRIND pour une rendement optimal.
- Utiliser uniquement sur la surface, ne convient pas au meulage périphérique.

Consignes de commande :
- Le set de flasques de serrage SFS doit être commandé séparément.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
SOLID					
100	919682	16,0	15 300	10	CC-GRIND-SOLID 100 SG STEEL/16,0
115	887059	22,23	13 300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SG STEEL
125	887073	22,23	12 200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SG STEEL
150	952894	22,23	10 200	10	CC-GRIND-SOLID 150 SG STEEL
180	887080	22,23	8 500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SG STEEL

CC-GRIND-SOLID SG INOX ★★★☆

Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX)

Application :
Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser avec un angle de travail plat et le set de flasques de serrage SFS CC-GRIND pour une rendement optimal.
- Utiliser uniquement sur la surface, ne convient pas au meulage périphérique.

Consignes de commande :
- Le set de flasques de serrage SFS doit être commandé séparément.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
SOLID					
115	900895	22,23	13 300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SG INOX
125	900901	22,23	12 200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SG INOX
180	900918	22,23	8 500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SG INOX

Sets de flasques de serrage CC-GRIND

Le set de flasques de serrage CC-GRIND sert à optimiser l'orientation des CC-GRIND-SOLID et FLEX dans le capot de protection de la meuleuse d'angle. Ainsi, les disques de meulage disposés bien à plat peuvent être utilisés avec efficacité.
Le plateau d'appui noir repose sur le flasque d'origine de la meuleuse d'angle. L'écrou argent du flasque remplace l'écrou d'origine du flasque.

Pour meuleuse d'angle	EAN 4007220		Désignation
Métrique			
100 mm, broche M10	932209	1	SFS CC-GRIND 100 M10
115 / 125 mm, broche M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
150 / 180 mm, broche M14	887585	1	SFS CC-GRIND 150/180 M14
En pouces			
115 / 125 mm, broche 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"
150 / 180 mm, broche 5/8"-11		1	SFS CC-GRIND 150/180 5/8"

Cobalt Outils Coupants

Disques abrasifs CC-GRIND
Ligne performance SG ★★★☆

CC-GRIND-FLEX SG STEEL ★★★☆

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Travail des cordons de soudures, Meulage de surface

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser avec un angle de travail plat et le set de flasques de serrage SFS CC-GRIND pour une rendement optimal.
- Utiliser uniquement sur la surface, ne convient pas au meulage périphérique.

Consignes de commande :
- Le set de flasques de serrage SFS doit être commandé séparément.

PFERDVALUE :
Vibration Filter, Noise Filter, Emission Filter, Haptic Filter, Energy Saving, Time Saving

D [mm]	Granulométrie FINE (fine) EAN 4007220	Granulométrie COARSE (grossière) EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
FLEX						
115	032800	032824	22,23	13 300	10	CC-GRIND-FLEX 115 ... SG STEEL
125	032817	032831	22,23	12 200	10	CC-GRIND-FLEX 125 ... SG STEEL

Sets de flasques de serrage CC-GRIND

Le set de flasques de serrage CC-GRIND sert à optimiser l'orientation des CC-GRIND-SOLID et FLEX dans le capot de protection de la meuleuse d'angle. Ainsi, les disques de meulage disposés bien à plat peuvent être utilisés avec efficacité.

Le plateau d'appui noir repose sur le flasque d'origine de la meuleuse d'angle. L'écrou argent du flasque remplace l'écrou d'origine du flasque.

Pour meuleuse d'angle	EAN 4007220		Désignation
Métrique			
115 / 125 mm, broche M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
En pouces			
115 / 125 mm, broche 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"

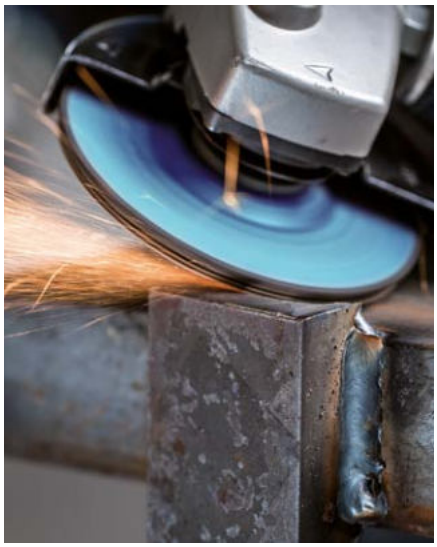
Cobalt Outils Coupants

CC-GRIND-STRONG

Le CC-GRIND-STRONG constitue le maillon intermédiaire entre le disque à ébarber classique (le plateau porteur participe aussi au meulage) et l'alternative moderne CC-GRIND-SOLID (meulage rapide et ergonomique).

Avantages :

- Durée de vie triplée par rapport au CC-GRIND-SOLID SG STEEL grâce à la participation au meulage du plateau porteur et aux trois couches d'abrasif sollicitées l'une après l'autre.
- Progression très rapide du travail grâce à un abrasif très agressif.
- Nettement plus ergonomique qu'un disque à ébarber : les bruits et vibrations sont réduits de 50 %, la poussière de 70 %.
- Surface nettement améliorée par rapport aux disques à ébarber.



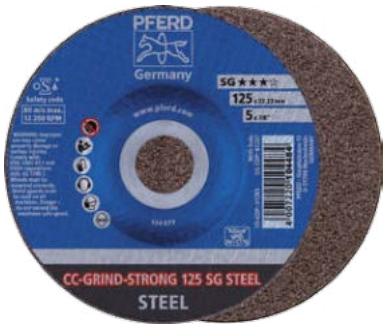
CC-GRIND-STRONG SG STEEL ★★★☆

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Calamine

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving



D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
STRONG					
115	104477	22,23	13 300	10	CC-GRIND-STRONG 115 SG STEEL
125	104484	22,23	12 200	10	CC-GRIND-STRONG 125 SG STEEL

Cobalt Outils Coupants

Disques abrasifs CC-GRIND
Ligne spéciale SGP ★★★★

Outils haute performance avec grain abrasif VICTOGRAIN

Les produits **VICTO**GRAIN sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde.
Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de meulage exceptionnelle.

L'angle d'attaque des tranchants triangulaires de forme et taille identique du grain abrasif **VICTO**-GRAIN sur la pièce à usiner est optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie ainsi d'un process d'enlèvement de copeaux très efficace avec

- progression rapide,
- durée de vie prolongée,
- faible transfert de chaleur dans la pièce à usiner et
- sollicitation réduite de la machine motrice.

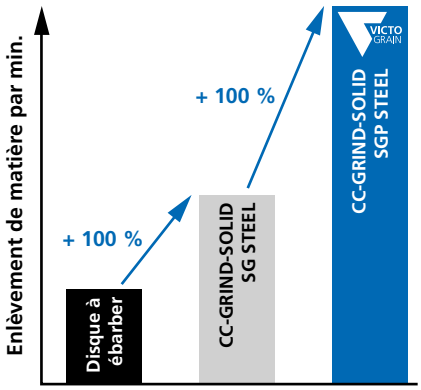
Les grains abrasifs **VICTO**GRAIN sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ainsi, ils sont solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace à copeaux extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du process.

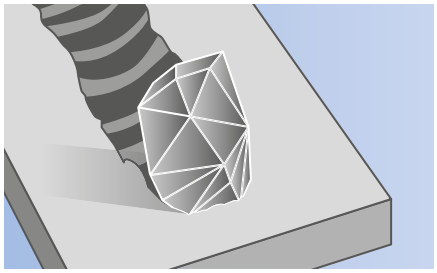
La structure des triangles du **VICTO**GRAIN a été spécialement étudiée. Les très petits cristaux contenus à l'intérieur des triangles ont un comportement optimal à l'usure : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.

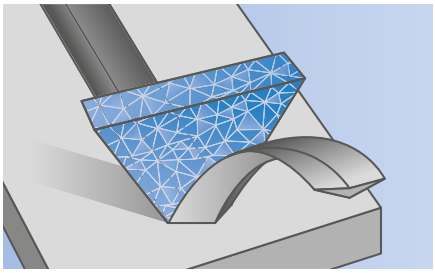
La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un meulage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.

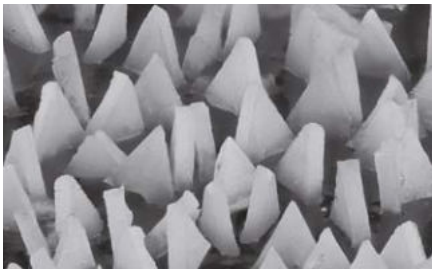
Les produits **VICTO**GRAIN, CC-GRIND-SOLID SGP et CC-GRIND-FLEX SGP combinent le meilleur abrasif disponible aux concepts d'outils les plus modernes et novateurs de PFERD :

- agressivité extrême pour une progression ultra-rapide.
- Bien que les outils **VICTO**GRAIN ne possèdent qu'une couche de grains abrasifs, ils présentent une durée de vie hors du commun – supérieure à celle des disques à ébarber et à celle de nombreux disques à lamelles.
- Nettement plus ergonomique qu'un disque à ébarber : les bruits et vibrations sont réduits de 50 %, la poussière de 80 %.
- La structure composite du plateau-support en fibres de verre garantit une utilisation aussi stable et sûre qu'avec un disque à ébarber.
- Surface nettement améliorée par rapport aux disques à ébarber.




Grain abrasif conventionnel


Grain abrasif **VICTO**GRAIN


Orientation optimale du grain abrasif **VICTO**GRAIN

CC-GRIND-SOLID SGP STEEL ★★★★

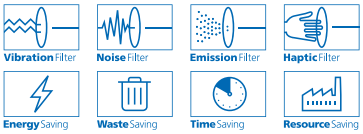
Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser avec un angle de travail plat et le set de flasques de serrage SFS CC-GRIND pour une rendement optimal.
- Utiliser uniquement sur la surface, ne convient pas au meulage périphérique.

Consignes de commande :
- Le set de flasques de serrage SFS doit être commandé séparément.

PFERDVALUE :



D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
SOLID					
100	104965	16,0	15 300	10	CC-GRIND-SOLID 100 SGP STEEL/16,0
115	104972	22,23	13 300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SGP STEEL
125	104989	22,23	12 200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SGP STEEL
150	104996	22,23	10 200	10	CC-GRIND-SOLID 150 SGP STEEL
180	105009	22,23	8 500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SGP STEEL

CC-GRIND-SOLID SGP INOX ★★★★

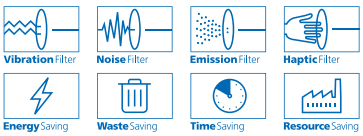
Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX)

Application :
Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser avec un angle de travail plat et le set de flasques de serrage SFS CC-GRIND pour une rendement optimal.
- Utiliser uniquement sur la surface, ne convient pas au meulage périphérique.

Consignes de commande :
- Le set de flasques de serrage SFS doit être commandé séparément.

PFERDVALUE :



D [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
SOLID					
115	105016	22,23	13 300	10	CC-GRIND-SOLID 115 SGP INOX
125	105023	22,23	12 200	10	CC-GRIND-SOLID 125 SGP INOX
180	105030	22,23	8 500	10	CC-GRIND-SOLID 180 SGP INOX

Sets de flasques de serrage CC-GRIND

Le set de flasques de serrage CC-GRIND sert à optimiser l'orientation des CC-GRIND-SOLID et FLEX dans le capot de protection de la meuleuse d'angle. Ainsi, les disques de meulage disposés bien à plat peuvent être utilisés avec efficacité.
Le plateau d'appui noir repose sur le flasque d'origine de la meuleuse d'angle. L'écrou argent du flasque remplace l'écrou d'origine du flasque.

Pour meuleuse d'angle	EAN 4007220		Désignation
Métrique			
100 mm, broche M10	932209	1	SFS CC-GRIND 100 M10
115 / 125 mm, broche M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
150 / 180 mm, broche M14	887585	1	SFS CC-GRIND 150/180 M14
En pouces			
115 / 125 mm, broche 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"
150 / 180 mm, broche 5/8"-11		1	SFS CC-GRIND 150/180 5/8"

Disques abrasifs CC-GRIND
Ligne spéciale SGP ★★★★

CC-GRIND-FLEX SGP STEEL ★★★★

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Travail des cordons de soudures, Meulage de surface

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser avec un angle de travail plat et le set de flasques de serrage SFS CC-GRIND pour une rendement optimal.
- Utiliser uniquement sur la surface, ne convient pas au meulage périphérique.

Consignes de commande :
- Le set de flasques de serrage SFS doit être commandé séparément.

PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Emission Filter · Haptic Filter
Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

D [mm]	Granulométrie COARSE (grossière) EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
FLEX					
115	105047	22,23	13 300	10	CC-GRIND-FLEX 115 COARSE SGP STEEL
125	105054	22,23	12 200	10	CC-GRIND-FLEX 125 COARSE SGP STEEL

Sets de flasques de serrage CC-GRIND

Le set de flasques de serrage CC-GRIND sert à optimiser l'orientation des CC-GRIND-SOLID et FLEX dans le capot de protection de la meuleuse d'angle. Ainsi, les disques de meulage disposés bien à plat peuvent être utilisés avec efficacité.

Le plateau d'appui noir repose sur le flasque d'origine de la meuleuse d'angle.
L'écrou argent du flasque remplace l'écrou d'origine du flasque.

Pour meuleuse d'angle	EAN 4007220		Désignation
Métrique			
115 / 125 mm, broche M14	887578	1	SFS CC-GRIND 115/125 M14
En pouces			
115 / 125 mm, broche 5/8"-11	887592	1	SFS CC-GRIND 115/125 5/8"

Cobalt Outils Coupants

Disques à ébarber

6

Cobalt Outils Coupants

Disques à ébarber
L'outil idéal en un clin d'œil

Sélection Groupe de produits

Application	Gamme	Acier (STEEL)			Acier inoxydable (INOX)		Aluminium (ALU)	Fonte (CAST)
■ Meulage de surface ■ Usinage des cordons de soudure ■ Chanfreinage ■ Ébavurage ■ Meulage des soudures d'angle ■ Usinage de la passe de fond ■ Jointoiement	Gamme universelle PSF ★★☆☆	PSF STEEL Page 53	PSF STEELOX Page 53		PSF STEELOX Page 53			
	Gamme performance SG ★★★☆	SG STEEL Page 54	CERAMIC SG COMFORT STEEL Page 56		SG INOX Page 55		SG ALU Page 55	Disques à ébarber pour fonderies à partir de la page 60
	Gamme spéciale SGP ★★★★	CERAMIC SGP STEELOX Page 59	ZIRKON SGP STEEL Page 58	WHISPER SGP STEELOX Page 57	CERAMIC SGP STEELOX Page 59	WHISPER SGP STEELOX Page 57		

Vous trouverez les disques abrasifs CC-GRIND à la page 44.

Vous trouverez les disques abrasifs combinés DUODISC pour le tronçonnage et l'ébavurage à la page 15.

Vous trouverez les disques abrasifs combinés DUODISC pour le tronçonnage et l'ébavurage de la fonte grise/à graphite sphéroïdal à la page 25.

Vous trouverez les meules boisseau à la page 62.

Vous trouverez les meules à la page 63.

Disque à ébarber CERAMIC SGP STEELOX

Disque à ébarber haute performance avec grain céramique pour un enlèvement de matière rapide et économique.

Avantages :
- Agressivité exceptionnelle et durée de vie hors du commun assurées par l'effet d'auto-affûtage du grain céramique haute performance en association avec une technologie de liant spéciale.
- Économie sur les coûts de main d'œuvre rendue possible par une progression plus rapide par comparaison aux disques à ébarber conventionnels.
- Travail ergonomique.

Pour plus d'informations, se reporter à la page 59.

Disque à ébarber CERAMIC SG COMFORT STEEL

Le CERAMIC SG COMFORT est un disque à ébarber hybride pour l'acier. Il combine une couche d'abrasifs appliqués à un disque à ébarber classique.

Avantages :
- Par combinaison d'une couche d'abrasif avec orientation optimisée du grain et d'un disque à ébarber à pouvoir abrasif élevé, le disque CERAMIC SG COMFORT permet une rapide progression de l'ouvrage pour une rentabilité maximale.
- Moins de changement d'outil s'expliquant pas une durée de vie très élevée.
- Pas de restriction d'usage – également utilisable avec la circonférence.
- Nettement moins d'émissions de bruit et moins de vibrations qu'avec les disques à ébarber conventionnels.

Pour plus d'informations, se reporter à la page 56.

PSF STEEL ★★☆☆

Disque à ébarber pour l'acier à pouvoir abrasif élevé et bonne durée de vie.

Avantages :
- Cadence de travail rapide et grande rentabilité grâce à une capacité abrasive élevée.
- Durée de vie élevée.
- Convient également aux meuleuses d'angle de faible puissance. Meulage doux, enlèvement de matière très performant même avec une faible pression d'appui.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Fonte

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Usinage des soudures d'angle, Gougeage, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon A

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
100	6,3	653944	16,0	15 300	10	E 100-6 PSF STEEL/16,0
115	7,2	470510	22,23	13 300	10	E 115-7 PSF STEEL
125	7,2	471142	22,23	12 200	10	E 125-7 PSF STEEL
150	7,2	952726	22,23	10 200	10	E 150-7 PSF STEEL
180	7,2	470527	22,23	8 500	10	E 180-7 PSF STEEL
	8,3	470534	22,23	8 500	10	E 180-8 PSF STEEL
230	7,2	470541	22,23	6 600	10	E 230-7 PSF STEEL
	8,3	470558	22,23	6 600	10	E 230-8 PSF STEEL

PSF STEELOX ★★☆☆

Disque à ébarber pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX) à pouvoir abrasif élevé et bonne durée de vie.

Avantages :
- Utilisation universelle sur l'acier et l'acier inoxydable (INOX).
- Cadence de travail rapide et grande rentabilité grâce à une capacité abrasive élevée.
- Durée de vie élevée.
- Convient également aux meuleuses d'angle de faible puissance. Meulage doux, enlèvement de matière très performant même avec une faible pression d'appui.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Usinage des soudures d'angle, Gougeage, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Les largeurs 4,1 et 4,6 mm sont optimales pour l'usinage des cordons de soudure en première passe.

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
100	6,3	643273	16,0	15 300	10	E 100-6 PSF STEELOX/16,0
115	4,1	640869	22,23	13 300	10	E 115-4,1 PSF STEELOX
	7,2	640852	22,23	13 300	10	E 115-7 PSF STEELOX
125	4,1	643068	22,23	12 200	10	E 125-4,1 PSF STEELOX
	7,2	640883	22,23	12 200	10	E 125-7 PSF STEELOX
150	4,1	807774	22,23	10 200	10	E 150-4,1 PSF STEELOX
	7,2	641002	22,23	10 200	10	E 150-7 PSF STEELOX
180	4,1	640753	22,23	8 500	10	E 180-4,1 PSF STEELOX
	4,6	807781	22,23	8 500	10	E 180-4,6 PSF STEELOX
	7,2	640999	22,23	8 500	10	E 180-7 PSF STEELOX
	8,3	470589	22,23	8 500	10	E 180-8 PSF STEELOX
230	7,2	640951	22,23	6 600	10	E 230-7 PSF STEELOX
	8,3	470602	22,23	6 600	10	E 230-8 PSF STEELOX

Disques à ébarber
Ligne performance SG ★★★☆

SG STEEL ★★★☆

Disque à ébarber pour l'acier à pouvoir abrasif élevé et très bonne durée de vie.

Avantages :
- Cadence de travail rapide et rentabilité maximale grâce à une capacité abrasive élevée.
- Moins de changements d'outil grâce à une très longue durée de vie.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Usinage des soudures d'angle, Gougeage, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon spécial A

Recommandations d'utilisation :
- La largeur 4,1 mm est optimale pour l'usinage des cordons de soudure en première passe.

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	*	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)							
70	6,3	471067	*	10,0	21 800	10	E 70-6 SG STEEL/10,0
76	6,3	471081	*	10,0	20 200	10	E 76-6 SG STEEL/10,0
100	4,1	471104	-	16,0	15 300	10	E 100-4,1 SG STEEL/16,0
	6,3	471111	-	16,0	15 300	10	E 100-6 SG STEEL/16,0
115	4,1	640845	-	22,23	13 300	10	E 115-4,1 SG STEEL
	7,2	468944	-	22,23	13 300	10	E 115-7 SG STEEL
125	4,1	457696	-	22,23	12 200	10	E 125-4,1 SG STEEL
	7,2	468951	-	22,23	12 200	10	E 125-7 SG STEEL
150	4,1	529225	-	22,23	10 200	10	E 150-4,1 SG STEEL
	7,2	640791	-	22,23	10 200	10	E 150-7 SG STEEL
180	4,1	478752	-	22,23	8 500	10	E 180-4,1 SG STEEL
	7,2	470145	-	22,23	8 500	10	E 180-7 SG STEEL
	8,3	470152	-	22,23	8 500	10	E 180-8 SG STEEL
230	7,2	470169	-	22,23	6 600	10	E 230-7 SG STEEL
	8,3	470176	-	22,23	6 600	10	E 230-8 SG STEEL

* Convient également à l'acier inoxydable (INOX).

SG INOX ★★★☆

Disque à ébarber pour l'acier inoxydable (INOX) à pouvoir abrasif élevé et très bonne durée de vie.

Avantages :
- Meulage en douceur pour éviter tout échauffement sur l'acier inoxydable (INOX).
- Cadence de travail rapide et rentabilité maximale grâce à une capacité abrasive élevée.
- Moins de changements d'outil grâce à une très longue durée de vie.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier inoxydable (INOX)

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Usinage des soudures d'angle, Gougeage, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon spécial A

Recommandations d'utilisation :
- Les largeurs 4,1 et 5,2 mm sont optimales pour l'usinage des cordons de soudure en première passe.

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
115	4,1	457627	22,23	13 300	10	E 115-4,1 SG INOX
	7,2	470244	22,23	13 300	10	E 115-7 SG INOX
125	4,1	457689	22,23	12 200	10	E 125-4,1 SG INOX
	5,2	520079	22,23	12 200	10	E 125-5,2 SG INOX
	7,2	470251	22,23	12 200	10	E 125-7 SG INOX
150	7,2	332245	22,23	10 200	10	E 150-7 SG INOX
180	4,1	475287	22,23	8 500	10	E 180-4,1 SG INOX
	7,2	470398	22,23	8 500	10	E 180-7 SG INOX
	8,3	470404	22,23	8 500	10	E 180-8 SG INOX
230	7,2	470411	22,23	6 600	10	E 230-7 SG INOX
	8,3	470428	22,23	6 600	10	E 230-8 SG INOX

SG ALU ★★★☆

Disque à ébarber pour l'aluminium et autres métaux non ferreux à pouvoir abrasif élevé et très bonne durée de vie.

Avantages :
- Pas de colmatage du disque à ébarber même sur les matériaux tendres et encrassants.
- Cadence de travail rapide et rentabilité maximale grâce à une capacité abrasive élevée.
- Moins de changements d'outil grâce à une très longue durée de vie.
- Ne contient pas de produits de remplissage susceptibles de laisser des résidus indésirables sur les pièces usinées. La surface est ainsi prête à souder directement.

Matériaux pouvant être usinés :
Aluminium, Autres métaux non ferreux

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Usinage des soudures d'angle, Gougeage, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon spécial A et carbure de silicium C

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
115	7,2	475393	22,23	13 300	10	E 115-7 SG ALU
125	7,2	475409	22,23	12 200	10	E 125-7 SG ALU
150	7,2	952832	22,23	10 200	10	E 150-7 SG ALU
180	7,2	475416	22,23	8 500	10	E 180-7 SG ALU
230	7,2	617793	22,23	6 600	10	E 230-7 SG ALU

CERAMIC COMFORT

Le CERAMIC SG COMFORT est un disque à ébarber hybride pour l'acier. Il combine une couche d'abrasifs appliqués à un disque à ébarber classique.

Avantages :

- Par combinaison d'une couche d'abrasif avec orientation optimisée du grain et d'un disque à ébarber à pouvoir abrasif élevé, le disque CERAMIC SG COMFORT permet une rapide progression de l'ouvrage pour une rentabilité maximale.
- Moins de changement d'outil s'expliquant par une durée de vie très élevée.
- Pas de restriction d'usage – également utilisable avec la circonférence.
- Nettement moins d'émissions de bruit et moins de vibrations qu'avec les disques à ébarber conventionnels.

CERAMIC SG COMFORT STEEL ★★★☆

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Grain de céramique CO et corindon spécial A

PFERDVALUE :

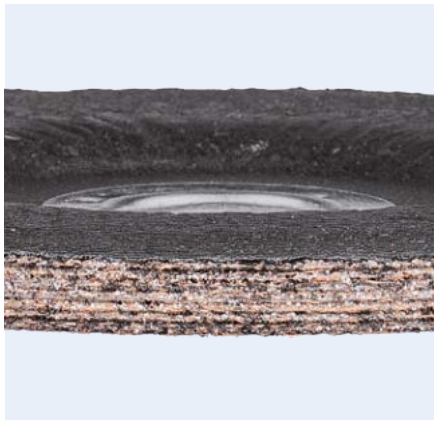
Vibration Filter · Noise Filter · Haptic Filter · Energy Saving · Time Saving

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
115	7,6	104491	22,23	13 300	10	E 115-7 CERAMIC SG COMFORT STEEL
125	7,6	104507	22,23	12 200	10	E 125-7 CERAMIC SG COMFORT STEEL

WHISPER

Grâce à sa structure multicouche brevetée, le disque à ébarber WHISPER produit nettement moins de vibrations et de bruit que les disques à ébarber classiques. Les émissions sonores sont réduites jusqu'à 12 dB(A), soit une diminution de plus de 90 %.

En outre, la structure souple de l'outil permet un meulage doux et confortable pour une qualité de surface exceptionnelle.



Avantages :

- Utilisation universelle sur l'acier et l'acier inoxydable (INOX).
- Nettement moins d'émissions de bruit et moins de vibrations qu'avec les disques à ébarber conventionnels.
- Meulage confortable.
- Solution en présence de calamine.

SGP WHISPER STEELOX ★★★★

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Calamine, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Usinage des soudures d'angle

Abrasif :
Corindon spécial A

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Noise Filter | Haptic Filter

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
115	7,4	827505	22,23	13 300	10	E 115-7 SGP WHISPER STEELOX
125	7,4	827512	22,23	12 200	10	E 125-7 SGP WHISPER STEELOX

Disques à ébarber
Ligne spéciale SGP ★★★★

ZIRKON SGP STEEL ★★★★

Disque à ébarber en corindon zirconien à pouvoir abrasif très élevé et durée de vie exceptionnelle.

Avantages :
- Cadence de travail très rapide et rentabilité maximale grâce à une très bonne capacité abrasive.
- Moins de changements d'outil grâce à une durée de vie d'une longueur exceptionnelle.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Usinage des soudures d'angle, Gougeage, Chanfreinage, Ebavurage

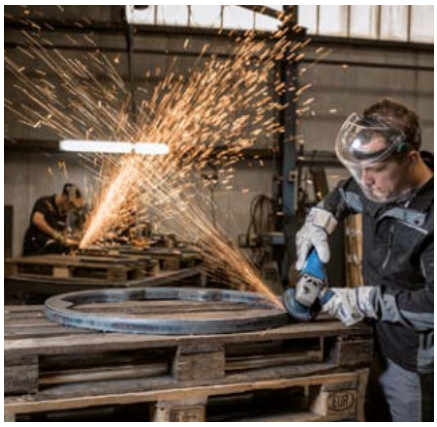
Abrasif :
Corindon zirconien Z et corindon spécial A

PFERDVALUE :
Waste Saving Time Saving

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
115	7,2	640913	22,23	13 300	10	E 115-7 ZIRKON SGP STEEL
125	7,2	640920	22,23	12 200	10	E 125-7 ZIRKON SGP STEEL
150	7,2	640784	22,23	10 200	10	E 150-7 ZIRKON SGP STEEL
180	7,2	640937	22,23	8 500	10	E 180-7 ZIRKON SGP STEEL
230	7,2	640944	22,23	6 600	10	E 230-7 ZIRKON SGP STEEL

CERAMIC

Disque à ébarber haute performance avec grain céramique pour un enlèvement de matière rapide et économique.



Avantages :

- Agressivité exceptionnelle et durée de vie hors du commun assurées par l'effet d'auto-affûtage du grain céramique haute performance en association avec une technologie de liant spéciale.
- Économie sur les coûts de main d'œuvre rendue possible par une progression plus rapide par comparaison aux disques à ébarber conventionnels.
- Travail ergonomique.

CERAMIC SGP STEELOX ★★★★

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Usinage des soudures d'angle, Gougeage, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Grain de céramique CO

Recommandations d'utilisation :
- La largeur 4,1 mm est optimale pour l'usinage des cordons de soudure en première passe.

PFERDVALUE :

HapticFilter

TimeSaving

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
115	4,1	094105	22,23	13 300	10	E 115-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	007112	22,23	13 300	10	E 115-7 CERAMIC SGP STEELOX
125	4,1	094112	22,23	12 200	10	E 125-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	007129	22,23	12 200	10	E 125-7 CERAMIC SGP STEELOX
150	4,1	094136	22,23	10 200	10	E 150-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	068267	22,23	10 200	10	E 150-7 CERAMIC SGP STEELOX
180	4,1	094143	22,23	8 500	10	E 180-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	011690	22,23	8 500	10	E 180-7 CERAMIC SGP STEELOX
230	4,1	094150	22,23	6 600	10	E 230-4,1 CERAMIC SGP STEELOX
	7,2	019948	22,23	6 600	10	E 230-7 CERAMIC SGP STEELOX

Cobalt Outils Coupants

Disques à ébarber pour fonderies

Pour répondre aux conditions de travail difficiles dans les fonderies et ateliers d'ébarbage, PFERD propose des disques à ébarber particulièrement robustes qui, même dans ces circonstances, continuent à assurer une sécurité maximum et d'excellentes performances. Ils sont optimisés pour les applications sur meuleuses d'angle pneumatiques à turbine et haute fréquence.

PFERD vous propose des conseils personnalisés pour toutes les questions relatives à l'usinage en fonderie et en atelier d'ébarbage. Les conseillers commerciaux expérimentés et les experts du service technique vous apporteront volontiers leur aide. N'hésitez pas à nous consulter.

SG CAST + ALU ★★★☆

Disque à ébarber optimisé conçu pour les travaux réalisés dans les fonderies et ateliers d'ébarbage sur la fonte et l'aluminium : pouvoir abrasif élevé et très bonne durée de vie.

Avantages :
- Cadence de travail très rapide et grande rentabilité grâce à une capacité abrasive élevée.
- Très grande durabilité.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS), Peau de fonderie avec inclusions sableuses et incrustations, Alliages d'aluminium durs

Application :
Meulage de surface, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon spécial A et carbure de silicium C

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
180	7,2	520208	22,23	8 500	10	E 180-7 SG CAST+ALU
230	7,2	520215	22,23	6 600	10	E 230-7 SG CAST+ALU

SG CAST + STONE ★★★☆

Disque à ébarber optimisé conçu pour les travaux réalisés dans les fonderies et ateliers d'ébarbage sur la fonte (également : peau de moulage) et les alliages d'aluminium durs, pouvoir abrasif élevé et très bonne durée de vie.

Avantages :
- Cadence de travail très rapide et grande rentabilité grâce à une capacité abrasive élevée.
- Très grande durabilité.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte, Peau de fonderie, Béton, Alliages d'aluminium durs

Application :
Meulage de surface, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Carbure de silicium C

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
115	7,2	471135	22,23	13 300	10	E 115-7 SG CAST+STONE
125	7,2	643303	22,23	12 200	10	E 125-7 SG CAST+STONE
180	7,2	471173	22,23	8 500	10	E 180-7 SG CAST+STONE
230	7,2	329290	22,23	6 600	10	E 230-7 SG CAST+STONE

ZIRKON SG CAST + STEEL ★★★☆

Disque à ébarber optimisé en corindon zirconien conçu pour les travaux réalisés dans les fonderies et ateliers d'ébarbage sur la fonte et l'acier : pouvoir abrasif exceptionnel et très bonne durée de vie.

Avantages :
- Cadence de travail très rapide et grande rentabilité grâce à une capacité abrasive élevée.
- Très grande durabilité.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS), Acier

Application :
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Usinage des soudures d'angle, Gougeage, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon zirconien Z et corindon spécial A

Recommandations d'utilisation :
- Les largeurs 4,1 et 5,2 mm sont optimales pour l'usinage des cordons de soudure en première passe.

D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
115	7,2	802359	22,23	13 300	10	E 115-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
125	7,2	802380	22,23	12 200	10	E 125-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
180	7,2	470435	22,23	8 500	10	E 180-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
	8,3	470480	22,23	8 500	10	E 180-8 ZIRKON SG CAST+STEEL
230	4,1	640760	22,23	6 600	10	E 230-4,1 ZIRKON SG CAST+STEEL
	5,2	640876	22,23	6 600	10	E 230-5,2 ZIRKON SG CAST+STEEL
	7,2	470459	22,23	6 600	10	E 230-7 ZIRKON SG CAST+STEEL
	8,3	470503	22,23	6 600	10	E 230-8 ZIRKON SG CAST+STEEL

ZIRKON SG CAST ★★★☆

Disque à ébarber optimisé en corindon zirconien conçu pour les travaux réalisés dans les fonderies et ateliers d'ébarbage sur la fonte : pouvoir abrasif et durée de vie exceptionnels.

Avantages :
- Cadence de travail maximale et grande rentabilité grâce à une capacité abrasive exceptionnelle.
- Durée de vie exceptionnelle.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS), Peau de fonderie

Application :
Meulage de surface, Chanfreinage, Ebavurage

Abrasif :
Corindon zirconien Z, corindon spécial A et carbure de silicium C

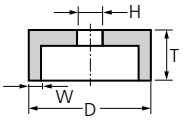
D [mm]	U [mm]	EAN 4007220	H [mm]	tr/min max.		Désignation
Exécution à moyeu déporté E (forme 27)						
180	7,2	640906	22,23	8 500	10	E 180-7 ZIRKON SG CAST
	8,3	802403	22,23	8 500	10	E 180-8 ZIRKON SG CAST
230	7,2	640890	22,23	6 600	10	E 230-7 ZIRKON SG CAST
	8,3	802410	22,23	6 600	10	E 230-8 ZIRKON SG CAST

Vous trouverez les disques abrasifs combinés DUODISC pour le tronçonnage et l'ébavurage de la fonte grise/à graphite sphéroïdal à la page 25.

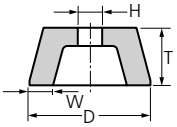
Meules boisseau
Ligne performance SG ★★★☆

Sélection Groupe de produits

Application	Acier (STEEL)	Acier inoxydable (INOX)	Fonte (CAST)	Pierre (STONE)
Meulage de surface	SG STEELOX A 16	SG STEELOX A 16	SG CAST + STONE C 16	SG CAST + STONE C 16–80
Usinage des cordons de soudure			-	-
Chanfreinage	SG STEELOX A 24	SG STEELOX A 24	SG CAST + STONE C 24	SG CAST + STONE C 60/80
Ébavurage	SG STEELOX A 36/80	SG STEELOX A 36/80	SG CAST + STONE C 30	-



Form 6



Form 11

SG STEELOX ★★★☆

Meule boisseau à pouvoir abrasif élevé et bonne durée de vie.

Avantages :
- Excellente capacité de meulage.
- Durée de vie élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

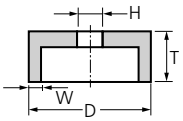
Application :
Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage, Meulage de surface

Abrasif :
Corindon A

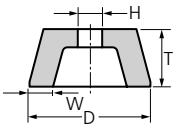
Recommandations d'utilisation :
- Pour l'usinage des cordons de soudure, tenir légèrement en biais.

Consignes de sécurité :
- La vitesse circonférentielle autorisée est de 50 m/s.

D [mm]	Granulométrie	EAN 4007220	H [mm]/ filetage	T [mm]	W [mm]	tr/min max.		Désignation
meule boisseau cylindrique ETT (forme 6)								
80	36	698419	22,23	27	8	11 900	5	50 ETT 80-8 A 36 SG STEELOX
	80	164785	22,23	27	8	11 900	5	50 ETT 80-8 A 80 SG STEELOX
meule boisseau conique ETT (forme 11)								
110	16	164730	22,23	55	20	8 600	2	50 ETT 110-20 A 16 SG STEELOX
	24	803103	22,23	55	20	8 600	2	50 ETT 110-20 A 24 SG STEELOX
	36	803127	22,23	55	20	8 600	2	50 ETT 110-20 A 36 SG STEELOX
125	16	164747	M14	51	25	7 600	2	50 ETT 125-25 A 16 SG STEELOX/M14



Form 6



Form 11

SG CAST + STONE ★★★☆

Meule boisseau à pouvoir abrasif élevé et bonne durée de vie.

Avantages :
- Excellente capacité de meulage.
- Durée de vie élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte, Peau de fonderie, Béton, Pierre

Application :
Chanfreinage, Ebavurage, Meulage de surface

Abrasif :
Carbure de silicium C

Consignes de sécurité :
- La vitesse circonférentielle autorisée est de 50 m/s.

D [mm]	Granulométrie	EAN 4007220	H [mm]	T [mm]	W [mm]	tr/min max.		Désignation
meule boisseau cylindrique ETT (forme 6)								
80	80	164822	22,23	27	8	11 900	5	50 ETT 80-8 C 80 SG CAST+STONE
meule boisseau conique ETT (forme 11)								
110	16	164808	22,23	55	20	8 600	2	50 ETT 110-20 C 16 SG CAST+STONE
	24	803134	22,23	55	20	8 600	2	50 ETT 110-20 C 24 SG CAST+STONE
	30	164815	22,23	55	20	8 600	2	50 ETT 110-20 C 30 SG CAST+STONE
	60	803141	22,23			0	2	50 ETT 110-20 C 60 SG CAST+STONE

SG STEEL + INOX + CAST ★★★☆

Meule à pouvoir abrasif élevé et bonne durée de vie pour l'usinage des endroits difficiles d'accès.

Avantages :
- Excellente capacité de meulage.
- Durée de vie élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier moulé, Acier inoxydable (INOX), Fonte

Application :
Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage, Gougeage

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Consignes de sécurité :
- Avec porte-outil monté sur des meuleuses droites, utiliser jusqu'à la vitesse maximale autorisée pour le porte-outil.
- Utiliser uniquement pour le meulage périphérique.
- Avec les meuleuses droites pneumatiques, les roues abrasives nécessitent un capot de protection à partir d'un diamètre de 50 mm (ISO 11148-7).
- Avec les meuleuses droites électriques, les roues abrasives nécessitent un capot de protection à partir d'un diamètre de 55 mm (ISO 60745-2-3).

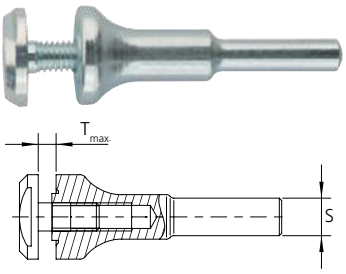
D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
Version ER (forme 1)							
30	4,2	6,0	165423	51 000	BO 6/6 3-10	20	ER 30-4 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	6,2	6,0	165430	51 000	BO 6/6 3-10	20	ER 30-6 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
40	4,2	6,0	165447	38 200	BO 6/6 3-10	20	ER 40-4 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	6,2	6,0	165454	38 200	BO 6/6 3-10	20	ER 40-6 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
50	6,2	6,0	165461	30 600	BO 6/6 3-10	20	ER 50-6 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	10,5	6,0	165485	30 600	BO 6/6 3-10	20	ER 50-10 SG STEEL+INOX+CAST/6,0
	10,5	10,0	165492	30 600	BO 8/10 6-20	20	ER 50-10 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
70	6,2	10,0	165508	21 800	BO 8/10 6-20, BO 8/10 4-8	20	ER 70-6 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
	8,7	10,0	165805	21 800	BO 8/10 6-20, BO 8/10 4-8	20	ER 70-8 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
	10,5	10,0	165515	21 800	BO 8/10 6-20	20	ER 70-10 SG STEEL+INOX+CAST/10,0
	15,7	10,0	165539	21 800	BO 8/10 6-20	20	ER 70-15 SG STEEL+INOX+CAST/10,0

Porte-outils pour meules plates

Accessoires pour le serrage de meules sur meuleuses droites. Exécution solide avec résistance maximum de la tige à la rupture.

Diamètre de la roue abrasive [mm]	tr/min max.
30	31 800
40	23 900
50	19 100
70	13 600

Consignes de sécurité :
- Tenir compte de la vitesse maximale de la roue abrasive et du porte-outil – la plus faible est déterminante (voir tableau).



S [mm]	Pour roues abrasives à alésage [mm]	$T_{max.}$ [mm]	EAN 4007220		Désignation
6	6	3–10	297650	1	BO 6/6 3-10
8	10	6–20	297667	1	BO 8/10 6-20
		4–8	103623	1	BO 8/10 4-8

TOUT **SIMPLEMENT !**

Nouveau look pour les outils abrasifs de PFERD

PFERD

www.pferd.com

Cobalt Outils Coupants

FAITES CONFIANCE AU CHEVAL BLEU

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

PFERD

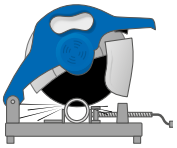
7

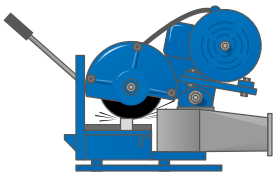
7

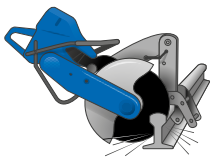
Cobalt Outils Coupants

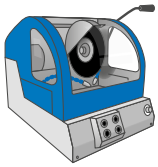
Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire
Sommaire

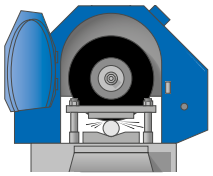
Informations générales 3
Consignes de sécurité 5
Emballage, transport et stockage 6
L'outil idéal en un clin d'oeil 8


CHOPSAW
ø 300–400 mm 10

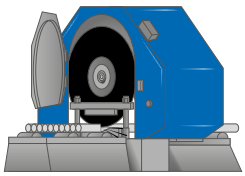

CHOPSAW HD
ø 300–400 mm 12


RAIL
ø 300–400 mm 14


LABOR
ø 150–400 mm 15


HEAVY DUTY
ø 250–600 mm 16

Bagues de réduction 18


Fabrication sur mesure
ø 250–2 000 mm 19

Qualité

Les disques à tronçonner stationnaire de PFERD sont conçus, fabriqués et contrôlés dans le respect des exigences de qualité les plus strictes.

La recherche et le développement, la construction interne de machines et d'installations ainsi que le contrôle et le développement permanents des standards de qualité et de sécurité dans les laboratoires de la société sont les garants du haut niveau de qualité PFERD.

La gestion de la qualité de PFERD est certifiée ISO 9001.

Conseil et service après-vente

PFERD vous propose des conseils ciblés et personnalisés pour résoudre les problèmes liés à vos applications. Les représentants commerciaux expérimentés de PFERD se feront un plaisir de vous aider.

En cas de problèmes complexes d'utilisation et d'application, vous pouvez également faire appel aux services de nos conseillers techniques qualifiés.

Grâce à de longues années de collaboration avec des fabricants de tronçonneuses en Allemagne et à l'étranger, nous pouvons également vous conseiller lors de la conception du parc de machines nécessaire.

N'hésitez pas à nous contacter.

Avantages du tronçonnage stationnaire

- Procédé de tronçonnage universel pour tous les types d'acier et de fonte, les alliages de métaux non ferreux, les alliages spéciaux comme les alliages à base de nickel et de titane, ainsi que les matériaux difficiles ou impossibles à scier ou à oxycouper.
- Aucune retouche nécessaire grâce à la surface de tronçonnage lisse et aux coupes nettes en tronçonnage à froid.
- Tronçonnage rapide indépendamment de la qualité du matériau.
- Nettement moins de bavures lors du tronçonnage à très haute température comparé au sciage à chaud.
- Niveau sonore plus faible par rapport au sciage à chaud
  Exemple :
  Tronçonnage à très haute température : 85 à 95 dBA
  Sciage à chaud : 105 à 110 dBA
- Qualité de coupe constante sur toute la durée d'utilisation du disque à tronçonner grâce à l'effet d'auto-affûtage permanent du disque.
- Possibilité de tronçonner, dans des lignes de tronçonnage à très haute température, des pièces laminées ou forgées déjà refroidies.

Domaines d'utilisation

Le tronçonnage est l'un des procédés de sectionnement les plus performants et les moins coûteux ; il est utilisé dans les domaines suivants :

- Laminoirs
- Fonderies
- Construction mécanique
- Construction en acier
- Entretien des voies ferrées
- Ateliers de forge et d'ajustage
- Laboratoires

Fabrication sur mesure

Si nos produits standard ne répondent pas à vos besoins spécifiques, PFERD fabrique sur demande des disques à tronçonner stationnaire spécialement adaptés à votre application, jusqu'à un diamètre de 2 000 mm, vous assurant la qualité haute performance typique de PFERD. Pour plus d'informations, reportez-vous à la page 19.

Cobalt Outils Coupants

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire
Informations générales

Types d'application du tronçonnage

Selon la température du matériau de la pièce à couper, on distingue le tronçonnage à froid, à chaud et à très haute température.

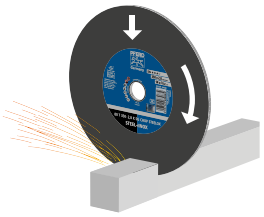
Conditions d'utilisation / Paramètres de travail	Tronçonnage à froid	Tronçonnage à chaud	Tronçonnage à très haute température
Température de matériau T	Jusqu'à 100 °C	De 100 à 600 °C	De 600 à plus de 1 000 °C
Vitesse circonférentielle V_s*	De 80 à 100 m/s	De 80 à 100 m/s	De 80 à 100 m/s
Avance de tronçonnage spécifique Z	De 4 à 15 cm²/s	De 8 à 20 cm²/s	De 15 à 35 cm²/s

* Respectez la vitesse de fonctionnement maximale du disque à tronçonner.

Procédés de tronçonnage

La position et le mouvement relatif du disque à tronçonner et de la pièce à usiner varient d'un procédé de tronçonnage à l'autre en fonction du matériau et de l'application.

Coupe oscillante

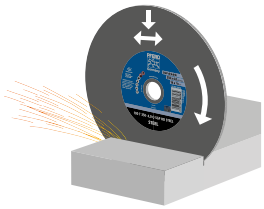


Domaines d'utilisation :
- Pour le tronçonnage de pièces individuelles et de couches de matière petites ou minces.
- Procédé de tronçonnage très répandu.

Déroulement du tronçonnage :
- Le disque de tronçonnage traverse la pièce dans un mouvement radial partant d'un point central d'articulation.

Avantages :
- Peu de vibrations.
- Tronçonnage rapide.
- Disques moins sollicités dans le cas des pièces de petites dimensions.

Coupe par entaille

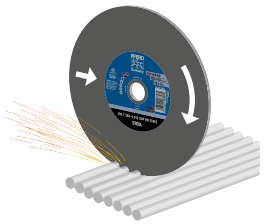


Domaines d'utilisation :
- Pour le tronçonnage des bavures de coulée et des masselottes dans les fonderies.
- Applications difficiles en tronçonnage sous arrosage.

Déroulement du tronçonnage :
- Le disque à tronçonner rentre dans la pièce à sectionner en effectuant un mouvement supplémentaire de va-et-vient en coupe par avancée.

Avantages :
- Puissance motrice nécessaire plus faible.
- Température de la pièce à usiner peu élevée.
- Évacuation optimale des copeaux.

Coupe par avancée

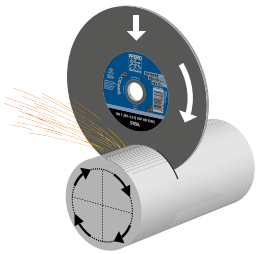


Domaines d'utilisation :
- Pour tronçonner plusieurs pièces placées côte à côte, ainsi que pour les brames, les plaques et les tôles.
- Idéale pour le côté amont des laminoirs après le lit de refroidissement.

Déroulement du tronçonnage :
- Le disque à tronçonner sectionne en une seule passe toute l'épaisseur de couche de différentes sections transversales.

Avantages :
- Tronçonnage rapide.
- Rendement très élevé.

Coupe index

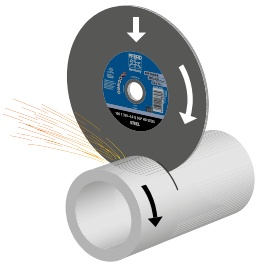


Domaines d'utilisation :
- Pour le tronçonnage de matériaux massifs de très grande taille à forme arrondie ainsi que de blocs.
- Notamment dans les aciéries et les fonderies.

Déroulement du tronçonnage :
- La pièce est tronçonnée en plusieurs passes. Après chaque passe, la pièce est tournée (2 à 4 passes, pivotement de 180 à 90°, en fonction des dimensions de la pièce).

Avantages
- Possibilité d'usiner de très grandes sections transversales de matériau avec des disques de petit diamètre.

Coupe rotative



Domaines d'utilisation :
- Pour le tronçonnage de très grands tubes et de matériaux massifs de forme arrondie.

Déroulement du tronçonnage :
- La pièce tourne en continu pendant le tronçonnage.

Avantages :
- Possibilité d'utiliser des disques de petit diamètre.
- Puissance motrice nécessaire plus faible.
- Température de la pièce à usiner peu élevée.

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Consignes de sécurité

PFERD est membre fondateur de l'oSa

PFERD s'engage volontairement avec d'autres fabricants de renom à produire des outils de qualité conformes aux standards de sécurité les plus stricts.
Les sociétés membres de l'Organisation allemande pour la sécurité des outils abrasifs (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V., ou oSa) garantissent un contrôle constant de la sécurité et la qualité de leurs produits.
Les outils PFERD disposent du marquage oSa.

Norme de sécurité

Les disques à tronçonner PFERD répondent aux exigences de sécurité les plus strictes et sont dotés d'un marquage conforme à la norme EN 12413 relative aux produits abrasifs agglomérés.

Vitesse de fonctionnement maximale

La vitesse de fonctionnement maximale admissible [m/s] est indiquée sur les étiquettes des produits ainsi que dans les tableaux de produits fournis dans ce catalogue. La vitesse de rotation maximale admissible se réfère au diamètre nominal des disques neufs. Pour des raisons de sécurité, elle doit toujours être respectée.

Consignes de sécurité

= Porter une protection oculaire !

= Porter une protection auditive !

= Porter un masque anti-poussière !

= Porter des gants !

= Respecter les consignes de sécurité !

= Ne pas utiliser de disques endommagés !

= Ne convient pas au meulage manuel ou à main levée !

Verband Deutscher Schleifmittelwerke (Association des fabricants d'abrasifs allemands)

Respectez les consignes de sécurité de la VDS. Pour plus d'informations, rendez-vous sur : **www.pferd.com**

Informations à l'intention de l'utilisateur

PFERD
Benutzerinformation
User information
Información para el usuario
Informations à destination des utilisateurs
Informazione per utenti
Gebruikersinformatie
Informacja dla użytkownika
Instruções de utilização
Användarinformation
Kullanıcı Bilgilendirme

Tenez compte des informations à l'intention de l'utilisateur jointes à tous les produits pour la sécurité d'utilisation des disques de tronçonnage stationnaire, ainsi que des informations à l'intention de l'utilisateur fournies avec la machine à meuler concernée.

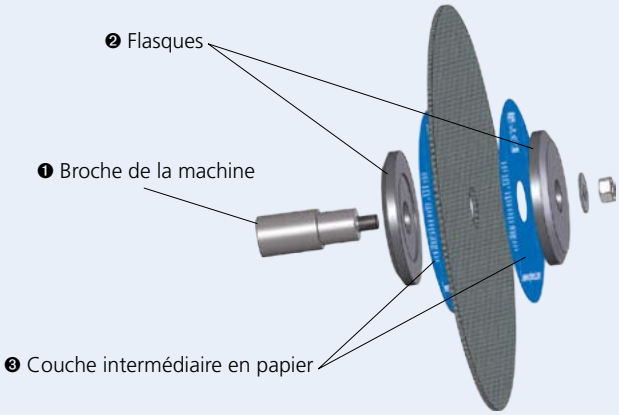
FEPA

Les recommandations de sécurité de la FEPA (Federation of European Producers of Abrasives – Fédération européenne des fabricants de produits abrasifs) peuvent être téléchargées sur le site **www.pferd.com**.

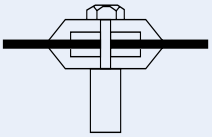
Serrage parfait des disques à tronçonner

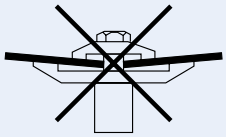
Un serrage correct du disque à tronçonner est indispensable pour obtenir des performances optimales et assurer la sécurité de l'utilisateur. Le croquis ci-contre illustre la procédure correcte :

❶ Broche de machine d'une grande précision de concentricité
❷ Flasques de taille identique
❸ Couches intermédiaires en papier, si nécessaire à un serrage et une utilisation sûrs
Nos recommandations :
- Remplacer les couches intermédiaires en papier après un changement de disque sur deux.
- À partir d'un diamètre de disque > 400 mm, utiliser systématiquement des couches intermédiaires en papier.



Consignes de sécurité :
La sécurité d'utilisation des outils PFERD dépend fortement de la qualité des systèmes de serrage. Les deux flasques entre lesquels un élément abrasif est monté doivent avoir le même diamètre extérieur et la même surface d'appui (conformément aux normes EN 13218, ANSI B7.1 et AS 1788.1).


Correct


Incorrect

Emballage

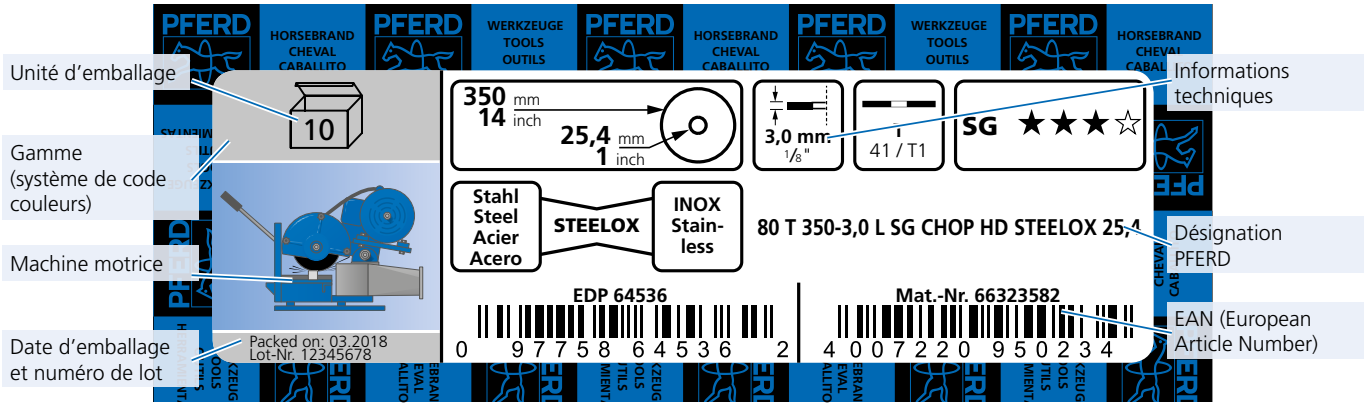
Les emballages des disques à tronçonner stationnaire sont adaptés aux exigences du secteur industriel. Ils protègent au mieux les outils de la saleté et des dommages. Trois types d'emballage sont disponibles.

Carton

Caisse

Palette

Étiquette d'emballage



Transport et stockage

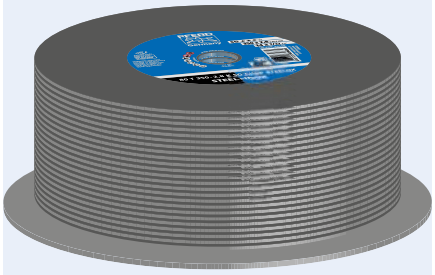
Afin de ne pas endommager les disques à tronçonner en les transportant de manière incorrecte ou en les stockant dans des conditions ambiantes inappropriées, par ex. rayonnement UV, température inadéquate ou humidité, respectez les consignes suivantes :

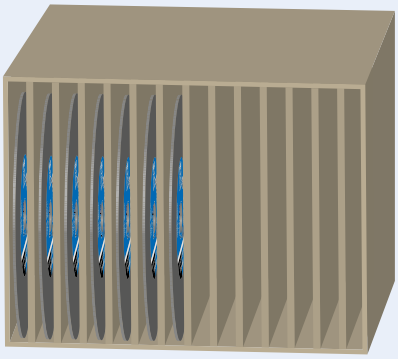
- Transportez et stockez si possible les disques de tronçonnage dans leur emballage d'origine et à l'horizontale sur une surface plane, par ex. sur des rayonnages, ou à la verticale dans des supports.
- Évitez tout fluage des outils.
- Stockez les disques à tronçonner au sec et à l'abri du gel, dans des locaux à température ambiante constante.
- Utilisez les disques dans leur ordre d'entrée en stock.

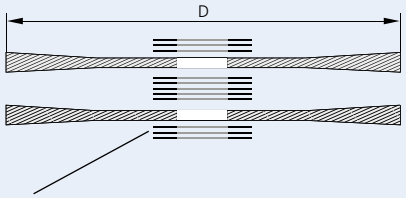
Recommandations :
Température ambiante : De 18 à 22 °C
Humidité relative de l'air : De 45 à 65 %
Pas d'exposition au rayonnement solaire direct

Remarques concernant le stockage des disques coniques (CT)
Les disques à tronçonner coniques doivent être empilés séparés par une couche intermédiaire en papier, afin de soutenir la partie conique et d'éviter un fluage des disques.

PFERD livre les disques à tronçonner coniques avec une couche intermédiaire en papier.







Couches intermédiaires en papier

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire
L'outil idéal en un clin d'œil

Gammes et code couleur

Gamme universelle PSF ★★☆☆

La gamme universelle PSF comprend de **solides outils** de base conçus pour l'usinage des **matériaux courants**. Les outils de la gamme universelle PSF procurent un **bon résultat de travail** parallèlement à une **rentabilité élevée**.

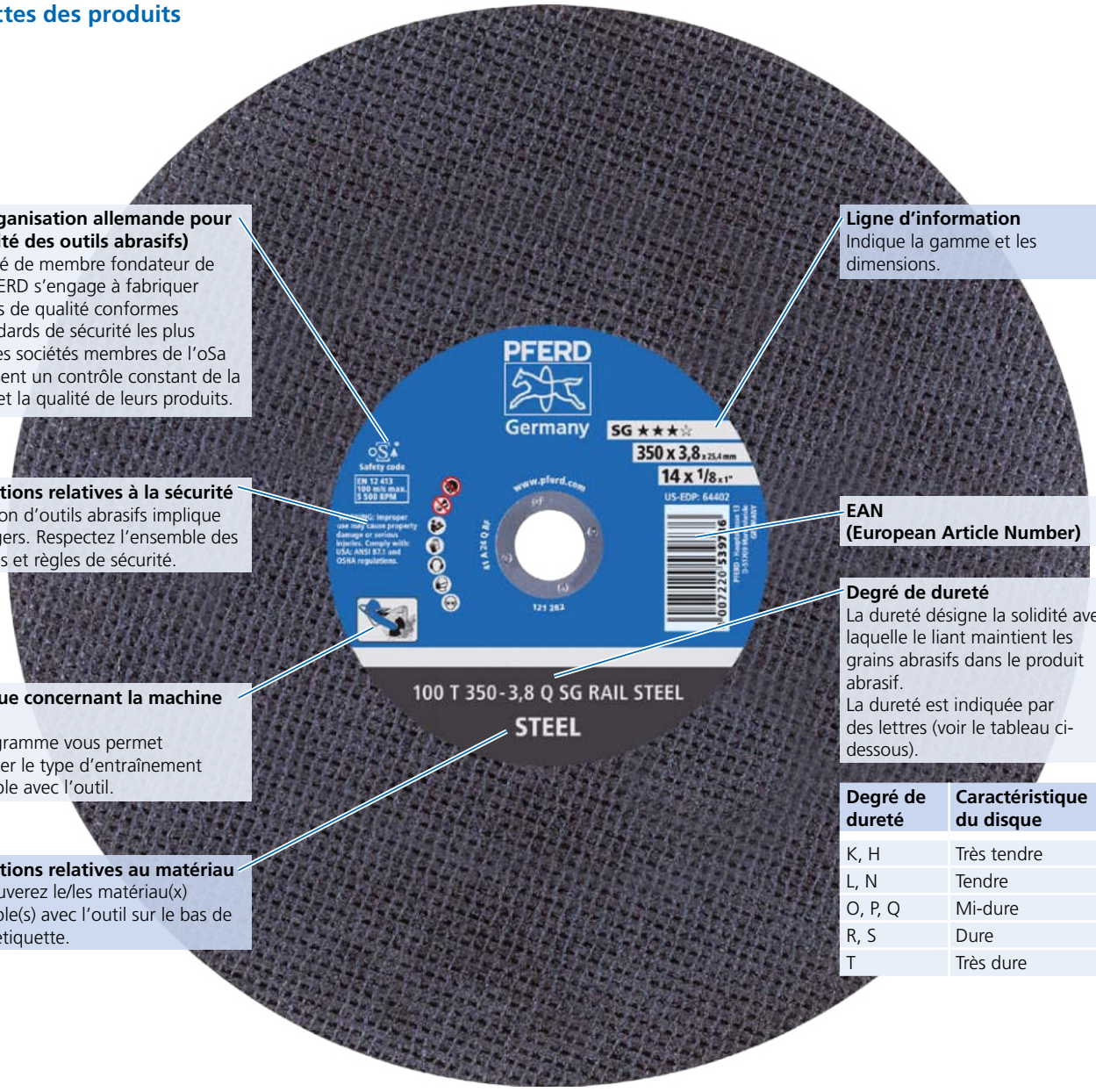
Gamme performance SG ★★★☆

La vaste palette de la gamme performance SG offre **une solution d'outillage performante pour chaque application et matériau**. Les outils de la gamme performance SG procurent un **résultat de travail optimal** parallèlement à une **rentabilité maximale**.

Gamme spéciale SGP ★★★★

Les outils de la gamme spéciale SGP sont conçus pour les **applications particulières** et offrent à l'utilisateur des **avantages déterminants en comparaison avec des produits classiques**. Par ailleurs, la gamme spéciale SGP comprend des outils permettant d'atteindre une **rentabilité extrême** grâce à leurs performances exceptionnelles.

Étiquettes des produits



oSa (Organisation allemande pour la sécurité des outils abrasifs)
En qualité de membre fondateur de l'oSa, PFERD s'engage à fabriquer des outils de qualité conformes aux standards de sécurité les plus stricts. Les sociétés membres de l'oSa garantissent un contrôle constant de la sécurité et la qualité de leurs produits.

Informations relatives à la sécurité
L'utilisation d'outils abrasifs implique des dangers. Respectez l'ensemble des consignes et règles de sécurité.

Remarque concernant la machine motrice
Le pictogramme vous permet d'identifier le type d'entraînement compatible avec l'outil.

Informations relatives au matériau
Vous trouverez le/les matériau(x) compatible(s) avec l'outil sur le bas de chaque étiquette.

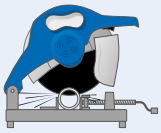
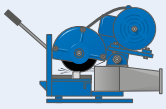
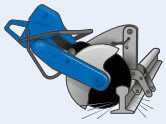
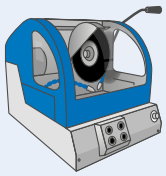
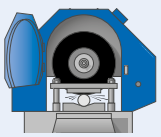
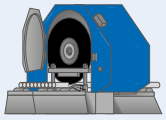
Ligne d'information
Indique la gamme et les dimensions.

EAN (European Article Number)

Degré de dureté
La dureté désigne la solidité avec laquelle le liant maintient les grains abrasifs dans le produit abrasif.
La dureté est indiquée par des lettres (voir le tableau ci-dessous).

Degré de dureté	Caractéristique du disque
K, H	Très tendre
L, N	Tendre
O, P, Q	Mi-dure
R, S	Dure
T	Très dure

Sélection du groupe de produits

Machine motrice	Application	Gamme	Acier (STEEL)		Acier inoxydable (INOX)	Fonte (CAST)	Pierre (STONE)
CHOPSAW < 3 KW 	Tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes	**Gamme universelle PSF** ★★☆☆	PSF CHOP STEEL Dureté K Page 10	PSF CHOP STEELOX Dureté K Page 10	PSF CHOP STEELOX Dureté K Page 10		
		Gamme performance SG ★★★☆	SG CHOP STEEL Dureté K Page 11	SG CHOP STEELOX Dureté K Page 11	SG CHOP STEELOX Dureté K Page 11		
CHOPSAW HD 	Tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes	**Gamme performance SG** ★★★☆	SG CHOP HD STEEL Dureté L + O Page 12	SG CHOP HD STEELOX Dureté L Page 12	SG CHOP HD STEELOX Dureté L Page 12	SG CHOP HD CAST + STONE Dureté L Page 13	SG CHOP HD CAST + STONE Dureté L Page 13
RAIL 	Tronçonnage de rails	**Gamme performance SG** ★★★☆	SG RAIL STEEL Dureté Q Page 14				
LABOR 	Réalisation de coupes précises, tronçonnage d'échantillons de laboratoire	**Gamme performance SG** ★★★☆	SG LAB STEEL Dureté H Page 15	SG LAB HD STEELOX Dureté H Page 15	SG LAB HD STEELOX Dureté H Page 15		
HEAVY DUTY 	Tronçonnage de matériau massif, profilés et tubes	**Gamme spéciale SGP** ★★★★	SGP HD STEEL Dureté L, N, Q + S Page 16	ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureté P, R + T Page 17		ZIRKON SGP HD CAST + STEEL Dureté P, R + T Page 17	
Fabrication sur mesure jusqu'à ø 2 000 mm 	Sur demande, nous fabriquons des disques à tronçonner pour utilisation stationnaire spécialement adaptés à votre application, jusqu'à un diamètre de 2 000 mm, vous assurant la qualité haute performance typique de PFERD. N'hésitez pas à nous consulter. Nos conseillers techniques expérimentés sont à votre entière disposition.						

Avec armature centrale pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures

Avec deux armatures extérieures pour une grande stabilité latérale

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Gamme universelle PSF, CHOPSAW ★★☆☆

PSF CHOP STEEL ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale. Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures.

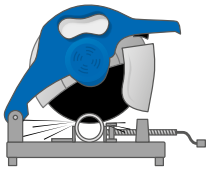
Avantages :
- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.
- Pour les opérations de tronçonnage universelles.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
CHOPSAW jusqu'à 3 KW



Consignes de sécurité :
- Utiliser uniquement sur des machines stationnaires d'une puissance maximale de 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	2,8	25,4	832264	5 100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
350	2,8	25,4	817605	4 400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEEL/25,4
400	3,8	25,4	832271	3 800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEEL/25,4

PSF CHOP STEELOX ★★☆☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures.

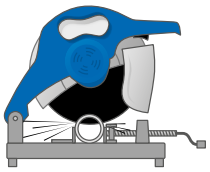
Avantages :
- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de tronçonnage élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.
- Pour les opérations de tronçonnage universelles.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
CHOPSAW jusqu'à 3 KW



Consignes de sécurité :
- Utiliser uniquement sur des machines stationnaires d'une puissance maximale de 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	2,8	25,4	950180	5 100	20	80 T 300-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	950197	4 400	10	80 T 350-2,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4
400	3,8	25,4	950210	3 800	10	80 T 400-3,8 K PSF CHOP STEELOX/25,4

SG CHOP STEEL ★★★☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale. Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures.

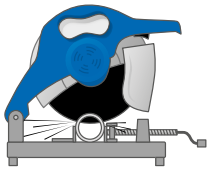
Avantages :
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Cadence de travail maximale grâce à une capacité de tronçonnage très élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
CHOPSAW jusqu'à 3 KW



Consignes de sécurité :
- Utiliser uniquement sur des machines stationnaires d'une puissance maximale de 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	2,8	25,4	629123	5 100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639573	5 100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
350	2,8	25,4	629154	4 400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639597	4 400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEEL/32,0
400	3,8	25,4	638675	3 800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/25,4
		32,0	639610	3 800	10	80 T 400-3,8 K SG CHOP STEEL/32,0

SG CHOP STEELOX ★★★☆

Outil très coupant de dureté K avec une armature centrale, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour un tronçonnage agressif avec peu de bavures.

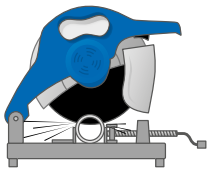
Avantages :
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Cadence de travail maximale grâce à une capacité de tronçonnage très élevée.
- Tronçonnage produisant peu de bavures grâce à un frottement latéral réduit.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
CHOPSAW jusqu'à 3 KW



Consignes de sécurité :
- Utiliser uniquement sur des machines stationnaires d'une puissance maximale de 3 KW.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	2,8	25,4	803219	5 100	20	80 T 300-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
350	2,8	25,4	639634	4 400	10	80 T 350-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4
400	2,8	25,4	669303	3 800	10	80 T 400-2,8 K SG CHOP STEELOX/25,4

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire
Gamme performance SG, CHOPSAW HD ★★★☆

SG CHOP HD STEEL ★★★☆

Outil de dureté L et O avec deux armatures extérieures. Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité.

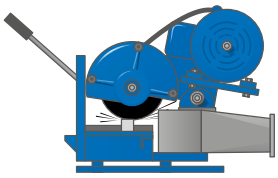
Avantages :
- Grande stabilité latérale grâce au renfort apporté par l'armature extérieure.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	3,0	25,4	629185	5 100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639580	5 100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,4	25,4	540299	5 100	20	80 T 300-3,4 O SG CHOP HD STEEL/25,4
350	3,0	25,4	629130	4 400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
	3,0	32,0	639603	4 400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
	3,8	25,4	540329	4 400	10	80 T 350-3,8 O SG CHOP HD STEEL/25,4
400	4,0	25,4	638682	3 800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/25,4
		32,0	639627	3 800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEEL/32,0
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate T (forme 41)						
350	4,2	25,4	540336	5 500	10	100 T 350-4,2 O SG CHOP HD STEEL/25,4

SG CHOP HD STEELOX ★★★☆

Outil coupant de dureté L avec deux armatures extérieures, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité.

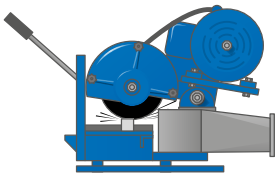
Avantages :
- Grande stabilité latérale grâce au renfort apporté par l'armature extérieure.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX)

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	3,0	25,4	950227	5 100	20	80 T 300-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
350	3,0	25,4	950234	4 400	10	80 T 350-3,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4
400	4,0	25,4	950272	3 800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD STEELOX/25,4

SG CHOP HD CAST + STONE ★★★☆

Outil coupant de dureté L avec deux armatures extérieures. Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité.

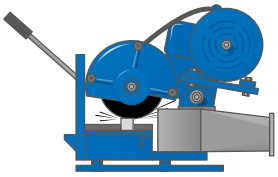
Avantages :
- Grande stabilité latérale grâce au renfort apporté par l'armature extérieure.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité très élevée.
- Pour les travaux de tronçonnage difficiles.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte, Pierre, matières plastiques, Aluminium, Autres métaux non ferreux

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Carbure de silicium C

Machines motrices adaptées :
CHOPSAW HD



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
350	3,4	25,4	540275	4 400	10	80 T 350-3,4 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4
400	4,0	25,4	540282	3 800	10	80 T 400-4,0 L SG CHOP HD CAST+STONE/25,4

Cobalt Outils Coupants

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Gamme performance SG, RAIL ★★★☆

SG RAIL STEEL ★★★☆

Outil de dureté Q pour un tronçonnage de rails rapide et rentable.

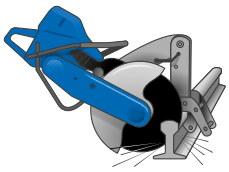
Avantages :
- Cadence de travail maximale grâce à un abrasif agressif.
- Tronçonnage sûr grâce à une qualité de coupe optimale.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie optimale.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Tronçonnage des rails

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machine à tronçonner RAIL



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate T (forme 41)						
300	3,8	22,23	539705	6 400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539712	6 400	20	100 T 300-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
350	3,8	22,23	539729	5 500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/22,23
		25,4	539736	5 500	10	100 T 350-3,8 Q SG RAIL STEEL/25,4
400	4,2	25,4	539743	4 800	10	100 T 400-4,2 Q SG RAIL STEEL/25,4

SG LAB STEEL ★★★☆

Outil très coupant de dureté H avec armature centrale, pour l'acier et la fonte.
Pour la réalisation de coupes précises et le tronçonnage rapide d'échantillons de laboratoire.

Avantages :
- Spécialement conçu pour le prélèvement d'échantillons métallographiques grâce à un abrasif agressif.
- Tronçonnage sûr grâce à une qualité de coupe optimale.
- Grande stabilité grâce au renfort apporté par l'armature centrale.

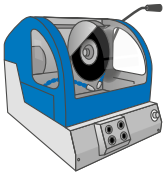
Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Fonte

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Convient également aux applications de tronçonnage sous arrosage.

Machines motrices adaptées :
Machine à tronçonner Labor



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
250	2,0	32,0	093924	6 100	20	80 T 250-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
300	2,0	32,0	804926	5 100	20	80 T 300-2,0 H SG LAB STEEL/32,0
350	2,5	32,0	805596	4 400	10	80 T 350-2,5 H SG LAB STEEL/32,0
400	3,0	32,0	805657	3 800	10	80 T 400-3,0 H SG LAB STEEL/32,0

SG LAB HD STEELOX ★★★☆

Outil très coupant de dureté H avec deux armatures extérieures, pour l'acier et l'acier inoxydable (INOX). Pour les applications de tronçonnage exigeant une grande stabilité. Pour la réalisation de coupes précises et le tronçonnage rapide d'échantillons de laboratoire.

Avantages :
- Spécialement conçu pour le prélèvement d'échantillons métallographiques grâce à un abrasif agressif.
- Tronçonnage sûr grâce à une qualité de coupe optimale.
- Très grande solidité grâce à l'armature extérieure de renforcement.

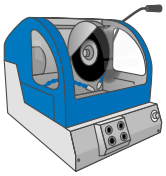
Matériaux pouvant être usinés :
Acier, Acier inoxydable (INOX), Fonte

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :
- Convient également aux applications de tronçonnage sous arrosage.

Machines motrices adaptées :
Machine à tronçonner Labor



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)						
150	1,0	22,23	804124	10 200	25	80 T 150-1,0 H SG LAB HD STEELOX/22,23
230	1,5	22,23	804865	6 600	25	80 T 230-1,5 H SG LAB HD STEELOX/22,23
250	1,8	32,0	804919	6 100	20	80 T 250-1,8 H SG LAB HD STEELOX/32,0

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire

Gamme spéciale SGP, HEAVY DUTY ★★★★

SGP HD STEEL ★★★★

Outil pour les applications de tronçonnage les plus exigeantes. Convient notamment aux opérations d'ajustage.

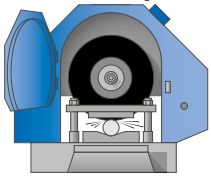
Avantages :
- Rentabilité très élevée grâce à une durée de vie optimale.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de coupe élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Acier

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machine à tronçonner HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Degré de dureté L (tendre)	N (tendre)	Q (mi-dure)	S (dure)	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220						
Vitesse de travail maximum 80 m/s, exécution plate T (forme 41)									
300	3,4	25,4	-	-	166185	-	5 100	20	80 T 300-3,4 Q SGP HD STEEL/25,4
350	3,8	25,4	-	-	166260	-	4 400	10	80 T 350-3,8 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,2	40,0	-	-	166307	-	3 800	10	80 T 400-4,2 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,5	40,0	-	-	166321	-	3 100	5	80 T 500-5,5 Q SGP HD STEEL/40,0
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate T (forme 41)									
250	1,8	30,0	-	-	539873	-	7 600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/30,0
		32,0	-	-	803257	-	7 600	20	100 T 250-1,8 Q SGP HD STEEL/32,0
300	3,0	40,0	-	539842	-	-	6 400	20	100 T 300-3,0 N SGP HD STEEL/40,0
	3,6	40,0	-	-	166253	-	6 400	20	100 T 300-3,6 Q SGP HD STEEL/40,0
350	3,8	40,0	-	539859	-	-	5 500	10	100 T 350-3,8 N SGP HD STEEL/40,0
	4,0	25,4	-	-	166284	-	5 500	10	100 T 350-4,0 Q SGP HD STEEL/25,4
400	4,3	40,0	-	539866	-	-	4 800	10	100 T 400-4,3 N SGP HD STEEL/40,0
	4,6	40,0	-	-	-	166314	4 800	10	100 T 400-4,6 S SGP HD STEEL/40,0
	4,8	40,0	-	-	539880	-	4 800	10	100 T 400-4,8 Q SGP HD STEEL/40,0
500	5,8	40,0	-	539897	166338	539958	3 800	5	100 T 500-5,8 ... SGP HD STEEL/40,0
	6,3	40,0	803417	-	-	-	3 800	5	100 T 500-6,3 L SGP HD STEEL/40,0
600	7,6	60,0	-	166482	-	093931	3 200	5	100 T 600-7,6 ... SGP HD STEEL/60,0

Cobalt Outils Coupants

ZIRKON SGP HD CAST + STEEL ★★★★

Outil pour les applications de tronçonnage les plus exigeantes. Convient notamment au tronçonnage des masselottes et des bavures de coulée. Spécialement conçu pour l'utilisation dans les fonderies.

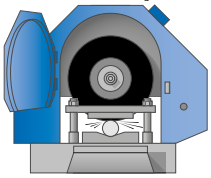
Avantages :
- Rentabilité très élevée grâce à une durée de vie optimale.
- Cadence de travail rapide grâce à une capacité de coupe élevée.

Matériaux pouvant être usinés :
Fonte, Acier

Application :
Tronçonnage de matériaux pleins, de profilés et de tubes

Abrasif :
Corindon zirconien/corindon ZA

Machines motrices adaptées :
Machine à tronçonner HEAVY DUTY



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Degré de dureté P (mi-dure)	R (dure)	T (très dure)	tr/min max.		Désignation
			EAN 4007220					
Vitesse de travail maximum 100 m/s, exécution plate T (forme 41)								
400	4,8	40,0	-	-	539965	4 800	10	100 T 400-4,8 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
500	5,6	40,0	-	-	803462	3 800	5	100 T 500-5,6 ZIRKON T SGP HD CAST+STEEL/40,0
600	7,8	60,0	803486	-	-	3 200	5	100 T 600-7,8 ZIRKON P SGP HD CAST+STEEL/60,0
	8,0	60,0	-	166437	-	3 200	5	100 T 600-8,0 ZIRKON R SGP HD CAST+STEEL/60,0

Bagues de réduction

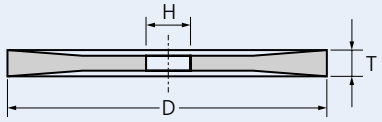
Des bagues de réduction permettent une adaptation fiable de l'alésage standard à un diamètre moins élevé.

Avantages :
- Souplesse d'adaptation aux conditions requises par la machine motrice.
- Avec collerette de butée pour éviter un enfoncement des bagues à travers l'alésage du disque.

Consignes de sécurité :
- Veillez à ce que les flasques utilisés sur la machine motrice soient détalonnés pour garantir la fiabilité du serrage.

ø extérieur [mm]	ø intérieur [mm]	Largeur [mm]	EAN 4007220		Désignation
25,4	20	3,0	956205	5	RDR 25,4-20-3,0
	22,23	3,0	956212	5	RDR 25,4-22,2-3,0
40	25,4	3,0	956199	5	RDR 40-25,4-3,0
	25,4	4,5	176306	5	RDR 40-25,4-4,5
	30	3,0	956182	5	RDR 40-30-3,0
	30	4,5	176283	5	RDR 40-30-4,5
	32	3,0	956090	5	RDR 40-32-3,0
	32	4,5	176276	5	RDR 40-32-4,5
60	40	6,5	956229	5	RDR 60-40-6,5

Dimensions et versions suivant les exigences du client

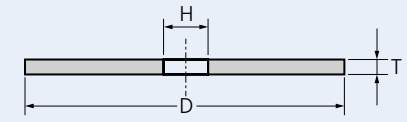


CT – Version conique

Domaines d'utilisation :
- Idéal pour l'utilisation dans l'industrie de l'acier.

Avantages :
- Faible frottement latéral.
- Bien adapté aux coupes profondes et à la coupe par avancée.

ø extérieur D [mm]	ø d'alésage H [mm]
2 000	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1 840	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1 600	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1 500	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1 380	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1 250	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
1 000	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280

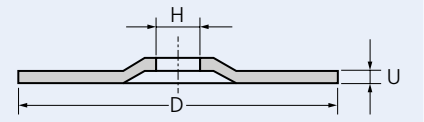


T – Version plate

Domaines d'utilisation :
- Pour la construction métallique et la construction d'installations, l'industrie de l'acier et les fonderies.

Avantages :
- Utilisation universelle.

ø extérieur D [mm]	ø d'alésage H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
660	40/60/76,2/80/100
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
450	25,4/32/40/60/80
400	25,4/32/40/60/80
350	25,4/32/40
300	25,4/32/40
250	25,4/30/32



PT – Version à moyeu déporté

Domaines d'utilisation :
- Idéal pour l'utilisation dans les fonderies.

Avantages :
- Le flasque de serrage ne dépasse pas de la surface latérale du disque à tronçonner.
- Possibilité de tronçonnage à fleur des masselottes sur les pièces moulées.
- Généralement, aucune retouche nécessaire.

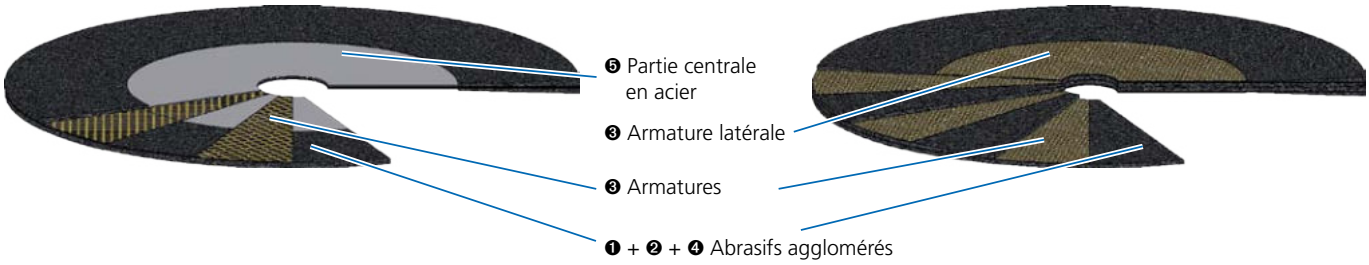
ø extérieur D [mm]	ø d'alésage H [mm]
800	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
700	80/100/127/152,4/200,3/ 203/230/250/280
600	25,4/40/60/76,2/80/100
500	25,4/40/60/76,2/80/100
400	25,4/32/40/60/80

D'autres versions et ø d'alésage sont disponibles sur demande.
N'hésitez pas à nous consulter!

SUR MESURE
jusqu'à ø 2 m

Cobalt Outils Coupants

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire
Disque à tronçonner METALCORE



Version METALCORE

Le disque à tronçonner à partie centrale en acier, conçu et **breveté** par PFERD, se distingue de la version classique par une monture pleine en acier ❺ à structure sandwich ne comportant pas d'abrasif.

La structure particulière de l'outil offre les avantages suivants :

1. Réduction des coûts de tronçonnage grâce à des flasques de serrage plus petits :
- Possibilité d'utiliser une plus grande surface de disque
- Possibilité de tronçonner des sections de matériau plus importantes grâce à une profondeur de plongée plus élevée du disque à tronçonner
- Diamètre restant plus petit

2. Durée de vie plus longue grâce à :
- Une coupe plus stable avec peu de vibrations

3. Réduction de la largeur du disque à tronçonner pour la coupe oscillante grâce à une stabilité latérale plus élevée :
- Tronçonnage plus rapide et débit plus élevé sur les machines à tronçonner de faible puissance
- Moins de perte de matière sur la pièce à tronçonner
- Moins de copeaux et de scories

4. Pas de coûts d'élimination des restes de disque

Version classique

Pour le tronçonnage stationnaire, on utilise des disques à tronçonner à liant en résine synthétique renforcés de fibres qui se composent principalement de quatre éléments :
- ❶ Abrasif
- ❷ Liant qui maintient les grains abrasifs dans le disque à tronçonner
- ❸ Armatures qui assurent la sécurité ainsi que la stabilité du disque à tronçonner
- ❹ Produit de remplissage abrasif actif

Monture pleine en acier à structure sandwich

Pour une utilisation maximale de l'abrasif

Cobalt Outils Coupants

Brosses industrielles

PFERD

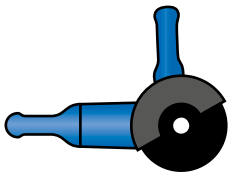
8

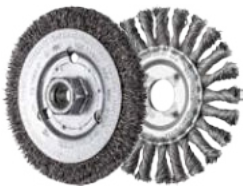
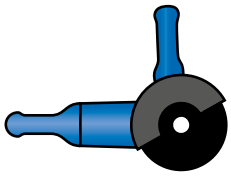
8

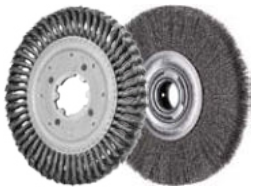
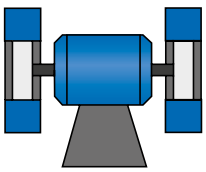
Cobalt Outils Coupants

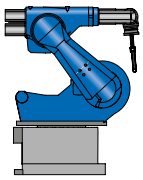
Brosses industrielles
Sommaire

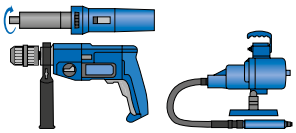
Informations générales 4
Matériaux de garniture et leur utilisation 5
L'outil idéal en un clin d'œil 6
Consignes de sécurité et dimensions 8
Vitesses de coupe et recommandations d'utilisation 9
Indications concernant l'usinage de l'acier inoxydable (INOX) 10
Emballage et présentation pour linéaire 11

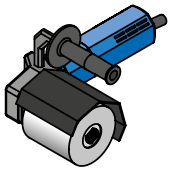

Brosses boisseau et coniques 12

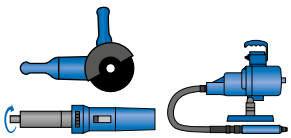


Brosses plates 17



Brosses plates à alésage 21

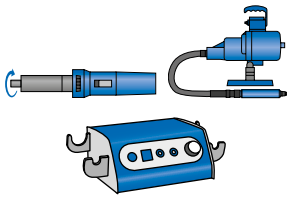

Brosses en matériaux composites 27


Brosses sur tige 32

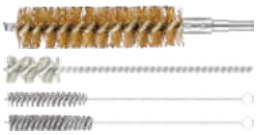
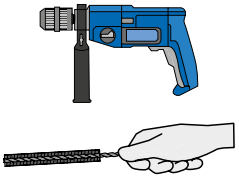

Brosses rouleau 41



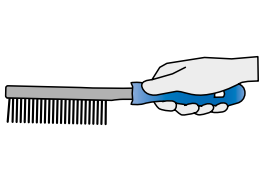
INOX-TOTAL 42



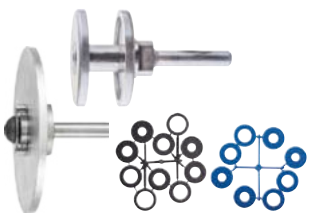
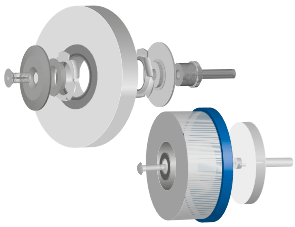
Brosses miniatures 45

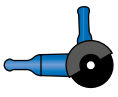
Écouvillons 48

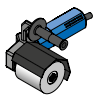


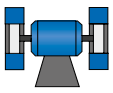
Brosses à main 53

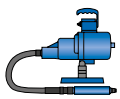



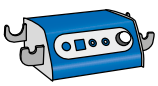
Accessoires 55

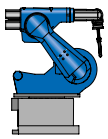

Meuleuse d'angle


Satineuse entraînement pour rouleaux abrasifs


Utilisation stationnaire

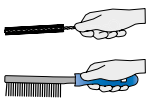

Transmission flexible


Micromoteur


Utilisation sur robot

Perceuse

Meuleuse droite


Utilisation manuelle

Tous les outils et encore plus d'informations :

www.pferd.com

Brosses industrielles
Informations générales

Les brosses industrielles PFERD sont des outils de qualité pour l'usinage des surfaces. PFERD propose une vaste gamme de brosses de grande qualité pour l'usinage professionnel de tout type de matériaux et pour les travaux les plus divers. Ainsi, vous trouvez pour chaque application, problème d'usinage et matériau, la brosse qu'il vous faut.

La qualité des outils PFERD est certifiée ISO 9001.

Avantages :
- Durée de vie élevée grâce aux fils spéciaux de PFERD présentant une grande souplesse et résistance aux torsions.
- Parfaite concentricité grâce à la répartition régulière et à l'ancrage solide de la garniture.
- États de surfaces optimaux grâce à un rapport adapté entre le corps de base et la longueur de la garniture.

PFERD fabrique des brosses plates et coniques torsadées selon un procédé spécial. La fixation spéciale des torsades permet d'améliorer considérablement les performances.

Avantage :
- Augmentation de la rentabilité suite à une durée de vie de 25% plus longue par rapport aux brosses torsadées du commerce.

Consigne de commande

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

Exemple de commande :
EAN 4007220**153017**
RBU 3006/6 ST 0,20

Explication de l'exemple de commande :

RBU	= brosse plate, non torsadée
30	= ø de la brosse D [mm]
06	= largeur de la garniture W_F [mm]
/6	= ø de la tige D_s [mm]
ST	= matériau de garniture acier
0,20	= ø du matériau de garniture D_F [mm]

Conseil à la clientèle

Votre conseiller commercial PFERD répond à vos questions gratuitement et sans engagement sur site et reste à votre disposition pour résoudre vos problèmes d'application et répondre à toutes vos questions relatives à une utilisation sûre des brosses PFERD.

Fabrications spéciales

Si notre gamme complète de produits ne devait pas suffire pour répondre à vos besoins, nous fabriquons sur demande des brosses de qualité PFERD spécialement adaptées à votre application. D'autres épaisseurs et qualités de fils, alésages ou filetages, ainsi que des dimensions différentes sont par exemple possibles en fabrication spéciale.

PFERDVALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD

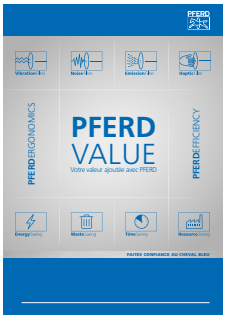
Les résultats obtenus par les laboratoires d'essai PFERD ainsi que les tests de produits des organismes indépendants le prouvent : les outils PFERD apportent une valeur ajoutée mesurable.

Découvrez **PFERD**ERGONOMICS et **PFERD**EFFICIENCY :

Avec **PFERD**ERGONOMICS, PFERD propose des outils et des machines motrices dotés d'une ergonomie optimisée pour plus de sécurité et de confort de travail, afin de préserver la santé de l'utilisateur.

Avec **PFERD**EFFICIENCY, PFERD propose des solutions d'outils et de machines motrices innovantes et performantes avec une valeur ajoutée exceptionnelle en termes de rentabilité.

Vous trouverez des informations supplémentaires sur ce sujet dans notre brochure « **PFERD**VALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD ».



L'outil idéal en un clin d'œil

Pour pouvoir choisir rapidement l'outil optimal, vous trouverez aux pages 6 et 7 les brosses appropriées aux principales applications.

❶ Sélection du matériau de la garniture
Le matériau à usiner est prépondérant pour le choix du matériau de garniture optimal.

Fil en acier	**–**	**gris**
Fil en acier inoxydable	**–**	**bleu**
Garniture en matière plastique	**–**	**rouge**
Fil en laiton	**–**	**jaune**
Soies naturelles	**–**	**brun**

❷ Sélection du type de garniture
L'effet de brossage attendu détermine la sélection du type de garniture.

❸ Sélection de l'outil
Vous trouverez la brosse optimale en passant par l'application et la géométrie de la pièce à usiner.

Les principaux domaines d'utilisation des brosses industrielles sont les suivants :

- **Ébavurage**
  - notamment de bavures secondaires produites par le fraisage, le meulage, le tournage et le perçage
- **Nettoyage**
  - Dérouillage, décalaminage
  - Usinage des cordons de soudure
  - Décapage, dévernissage
- **Structuration**
  - Matage, satinage
  - Grainage

Garniture en fil

- **Brosses non torsadées (fil ondulé) :** pour les travaux exigeant une souplesse de brosse particulière tels que l'usinage de pièces à contours fortement prononcés.
- **Brosses torsadées (fil plat) :** pour les travaux requérant une grande agressivité des brosses tel que l'usinage des cordons de soudure.

Garniture	Résistance aux chocs thermiques	Avantages/Caractéristiques
Fil en acier (ST)	jusqu'à 300 °C	■ Fil spécial PFERD à haute résistance à la traction et à la torsion. ■ Garantit une durée de vie élevée même en cas de sollicitations extrêmes des brosses.
Fil en acier inoxydable (INOX)	jusqu'à 450 °C	■ Qualité de fil 1.4310 (V2A) : Résistant à la rouille, ne laisse pas de résidus corrosifs sur la pièce. ■ Dans la mesure du possible, utilisation à des vitesses de rotation plus faibles que le fil en acier. ■ Les brosses PFERD à garniture INOX sont généralement exemptes de graisse.
Fil en acier inoxydable (INOX) diamant (DIA)		■ Particulièrement bien adapté aux applications requérant une grande agressivité de la brosse. ■ Notamment sur des matériaux à résistance élevée.
Pour plus d'informations sur l'usinage de l'acier inoxydable (INOX), se reporter à la page 10.		
Fil en laiton (MES)	jusqu'à 180 °C	■ Qualité de fil CuZn37 : le fil en laiton est plus tendre que le fil en acier. ■ Il n'émet pas d'étincelles et donne des surfaces à structure fine.

Garniture en matière plastique

- Les grains abrasifs sont intégrés à des filaments de matière plastique souples assurant non seulement une action en pointe mais également latérale de la garniture.
- **Garniture ronde :** pour les applications requérant une grande souplesse de la brosse.
- **Garniture rectangulaire (REC) :** pour les applications requérant une grande agressivité de la brosse.
- Recommandation d'utilisation : pour les application à fort dégagement de chaleur, utiliser du liquide de refroidissement.

Garniture	Résistance aux chocs thermiques	Avantages/Caractéristiques
Carbure de silicium (SiC)	jusqu'à 220°C	■ Convient parfaitement aux travaux d'ébavurage et d'amélioration de surface.
Oxyde d'aluminium (AO)		■ Moins tranchant et agressif que le SiC. ■ Principalement pour le polissage et le lissage de finition pour les métaux tendres.
Grain céramique (CO)		■ Se distingue par une résilience élevée et un très bon pouvoir tranchant. ■ Pour obtenir des enlèvements de matière importantes et un effet agressif de la brosse.
Diamant (DIA)		■ Particulièrement bien adapté aux applications requérant une grande agressivité de la brosse. ■ Notamment sur des matériaux à résistance élevée.
Nylon		■ Convient tout particulièrement à l'usinage de matériaux qui risquent davantage d'être endommagés ou « éraflés », tels que les matières plastiques souples.

Soies naturelles (poils d'animaux)

- Surtout pour les travaux de nettoyage et de dépoussiérage légers ainsi que pour le polissage (avec de la pâte à polir).

Garniture	Résistance aux chocs thermiques	Avantages/Caractéristiques
Soies blanches (SBW) et noires (SBS)	jusqu'à 150 °C	■ Les soies sont moins souples et plus dures que les brosses à poils de chèvre.
Poils de chèvre (ZHW)		■ Les poils de chèvre sont plus souples et plus douces que les poils en soie naturelle.

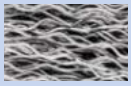
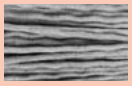
Sélection Matériau de garniture

Garniture	Matière à usiner						
	Acier	Acier inoxydable (INOX)	Métaux non ferreux			Fonte	Matières plastique
			Aluminium	Métaux non ferreux tendres Laiton, cuivre, zinc	Métaux non ferreux durs Titane, bronze, alliages à base de nickel et de cobalt		
Fil en acier (ST)	●	-	-	-	-	●	○
Fil en acier inoxydable (INOX)	○	●	●	○	○	-	-
Fil en acier inoxydable (INOX) diamant (DIA)	○	-	-	-	●	●	●
Fil en laiton (MES)	-	-	-	●	-	-	-
Carbure de silicium (SiC)	●	●	●	-	○	●	●
Oxyde d'aluminium (AO)	○	○	●	-	-	○	○
Grain céramique (CO)	●	○	○	-	●	●	-
Diamant (DIA)	○	-	-	-	●	●	●
Nylon	-	-	○	○	-	-	●
Soies et poils de chèvre (avec pâte à polir)	●	●	●	●	●	●	●

● = parfaitement adapté ○ = bien adapté - = in

Brosses industrielles
L'outil idéal en un clin d'œil

Matériaux pouvant être usinés	Acier, fonte, matières plastiques			Acier inoxydable (INOX), aluminium, autres métaux non ferreux
Garniture	Fil en acier (ST) code couleur : gris			Fil en acier inoxydable (INOX) code couleur : bleu
Type de garniture	torsadée	non torsadée	vulcanisée	torsadée
Effet souhaité	Effet de brossage agressif, peu souple	Effet de brossage léger, souple	Effet de brossage très agressif, sans souplesse	Effet de brossage agressif, peu souple
Cordon de soudure	RBG p. 18–19 RBG PIPE p. 20–21	HBU p. 53 HBK p. 53	RBV p. 39	RBG p. 18–19 RBG PIPE p. 20–21
Structuration de la surface		RBU p. 22–26 RBU SC p. 17 WBU p. 41		
Ébavurage Arête	KBG p. 15–16 RBG p. 18–19 RBG p. 40	KBU p. 15, 37 RBU p. 17, 22, 24–26 RBU p. 38 RBU p. 47	RBV p. 39	KBG p. 15–16 RBG p. 18–19 RBG p. 40
Ébavurage Surface	TBG p. 13–14	TBU p. 12 TBU p. 36		TBG p. 13–14
Ébavurage Intérieur	PBG p. 35	PBU p. 32–34 PBU p. 45 TBU p. 46 IBU p. 48, 50, 52	PBV p. 33	PBG p. 35
Nettoyage Surface	TBG p. 13–14 KBG p. 15–16 RBG p. 18–19 RBG p. 40	TBU p. 12 KBU p. 15, 37 RBU p. 38 HBU p. 53 RBU p. 22–26		TBG p. 13–14 KBG p. 15–16 RBG p. 18–19 RBG p. 40
Nettoyage Intérieur	PBG p. 35	PBU p. 32–34 PBU p. 45 TBU p. 46 IBU p. 48, 50, 52	PBV p. 33	PBG p. 35
Polissage				

Acier inoxydable (INOX), aluminium, autres métaux non ferreux	Acier, acier inoxydable (INOX), aluminium, métaux non ferreux, titane, fonte, matières plastiques, bois	Laiton, cuivre, autres métaux non ferreux	Acier, acier inoxydable (INOX), métaux non ferreux, fonte
Fil en acier inoxydable (INOX) code couleur : bleu	**Garniture synthétique (SiC, CO, nylon) code couleur : rouge**	**Fil en laiton (MES) code couleur : jaune**	**Matériaux naturels code couleur : brun**
 **non torsadée**	 **non torsadée**	**non torsadée**	**non torsadée**
Effet de brossage léger, souple	**Effet de brossage avec meulage, très souple**	**Effet de brossage léger, souple**	**Effet de brossage léger, (utilisation avec pâte à polir)**
HBU p. 53 HBK p. 53		HBU p. 53	
RBU p. 17, 22, 24–26 WBU p. 41	RBU p. 22–24, 26 RBUP p. 27–28 WBU p. 41		
KBU p. 15, 37 RBU p. 22, 24–26 RBU p. 38 RBU p. 47	RBU p. 22–24, 26 RBUP p. 27–28 RBU p. 39 RBU p. 47	RBU p. 38 RBU p. 47	
TBU p. 12 TBU p. 36	TBU p. 12 DBU p. 29–30 TBU p. 36		
PBU p. 32–34 PBU p. 45 TBU p. 46 IBU p. 48, 50, 52	PBU p. 31-32 PBU p. 45 TBU p. 46 IBU p. 48, 51–52	PBU p. 32 PBU p. 45 TBU p. 46 IBU p. 48, 50, 52	
TBU p. 12 KBU p. 15, 37 RBU p. 38 HBU p. 53 RBU p. 17, 22, 24–26	TBU p. 12 RBU p. 22–24, 26 RBUP p. 27–28 DBU p. 29–30 TBU p. 36 RBU p. 39	RBU p. 38 HBU p. 53	
PBU p. 32–34 PBU p. 45 TBU p. 46 IBU p. 48, 50, 52	PBU p. 31–32 PBU p. 45 TBU p. 46 IBU p. 48, 51–52	PBU p. 32 IBU p. 48, 50, 52	PBU p. 45 TBU p. 46
			RBU p. 47 PBU p. 45 TBU p. 46

PFERD – Votre partenaire pour un outillage sûr

Les brosses industrielles PFERD respectent un niveau élevé de qualité et de sécurité. Elles sont contrôlées et développées en permanence dans les laboratoires de la société. Considéré comme un des leaders dans le secteur de la fabrication des brosses industrielles, PFERD satisfait aux exigences de la norme EN 1083. Les consignes de sécurité et d'utilisation économique des brosses PFERD sont jointes à chaque unité d'emballage. Elles vous aident à augmenter votre sécurité au travail.

Consignes de sécurité :

= Porter une protection oculaire !

= Porter une protection auditive !

= Porter un masque antipoussière !

= Porter des gants !

= Respecter les consignes de sécurité !

= Utiliser un capot de protection !

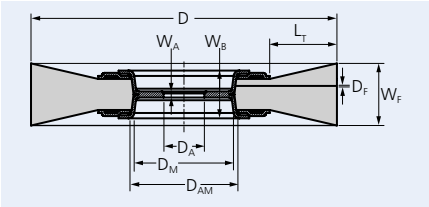
Vitesse de rotation maximale autorisée
Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse de rotation maximale recommandée, indiquée sur les brosses, les étiquettes et dans le catalogue !
Vous trouverez d'autres recommandations relatives aux vitesses de rotation optimales dans nos informations sur les produits et nos tableaux. Nous y indiquons les vitesses de rotation recommandées [tr/min] pour un résultat optimal.

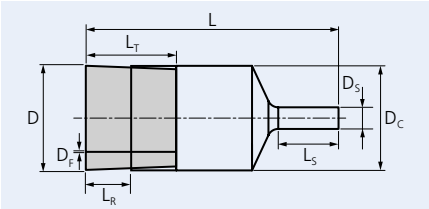
Diamètre de brosse
Sur les machines motrices manuelles, le diamètre de la brosse ne doit pas dépasser 180 mm quel que soit le matériau de garniture.

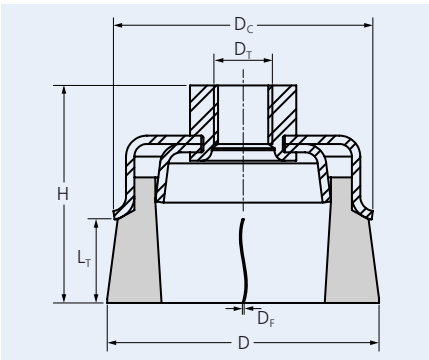
Diamètre minimum de l'alésage selon la norme EN 1083
En fonction de leur diamètre total (D), les brosses doivent présenter les diamètres minimums d'alésage indiqués ci-dessous (D_A).

ø total D de la brosse [mm]	ø min. de l'alésage D_A [mm]
50	4,6
75	6,5
100	10
150	13
200	16
250	20
300	20
350	32

Explication des données dimensionnelles







Abréviation	Unité	Description
D	mm	Diamètre extérieur nominal de la brosse ou de la surface de travail pour les brosses pinceau
D_A	mm	Diamètre d'alésage
D_{AM}	mm	Diamètre d'alésage max. dans corps de base
D_C	mm	Diamètre max. du corps de base
D_F	mm	Cote nominale de la garniture (épaisseur du fil)
D_M	mm	Diamètre au niveau de l'alésage
D_S	mm	Diamètre de la tige pour les brosses sur tige, diamètre de l'arbre pour les brosses rouleau, diamètre du manche pour les brosses cylindriques
D_T	mm	Désignation du filetage nominal
H	mm	Hauteur totale nominale (y compris composants pour alésage ou filetage ainsi que tige)
L	mm	Longueur totale nominale des brosses pinceau (brosses d'extrémité) (sans pivot de guidage) et brosses cylindriques
L_S	mm	Longueur utile pour tige ou manche, longueur totale de l'arbre récepteur, longueur de filetage utile
L_T	mm	Longueur nominale du matériau de la garniture (longueur libre du matériau de la garniture)
L_R	mm	Longueur totale du matériau de la garniture (longueur libre sans bague d'appui)
W_A	mm	Largeur du corps de base au niveau de l'alésage / au filetage
W_B	mm	Largeur de montage, largeur max. du corps de base
W_F	mm	Cote nominale de la largeur de travail

Détermination de la vitesse de rotation recommandée

❶ Choisir le type de brosse.
❷ Relever la vitesse de coupe recommandée.
❸ Déterminer la vitesse de rotation par rapport au ø de la brosse et à la vitesse de coupe.

Les plages de vitesse de coupe recommandées [m/s] sont fonction de l'application et sont inférieures à la vitesse de coupe maximale admise.

❶ Type de brosse	❷ Vitesse de coupe
Brosses pinceau	5–15 m/s
Brosses boisseau	15-45 m/s
Brosses plates sur tige	15-40 m/s
Brosses plates/coniques à alésage/filetage	Voir tableau ci-dessous

❷ Vitesse de coupe recommandée [m/s] pour les brosses plates/coniques à alésage/filetage

Utilisation	[m/s]	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55
Ébavurage/ chanfreinage	torsadé						35–45 m/s				
						30–40 m/s					
	non torsadé			25–40 m/s							
			15–30 m/s								
			15–30 m/s								
Enlèvement de scories/ croûtes de laminage	torsadé						35–55 m/s				
						30–40 m/s					
Nettoyage/grainage de surface	torsadé						35–40 m/s				
						30–35 m/s					
	non torsadé				20–40 m/s						
			15–35 m/s								
			15–30 m/s								
Nettoyage des cordons de soudure	torsadé						35–55 m/s				
						30–40 m/s					
	non torsadé					30–45 m/s					
					25–40 m/s						

La couleur des barres correspond au code couleur des matériaux de garniture (voir page 4).

❸ Vitesses de rotation recommandées [tr/min]

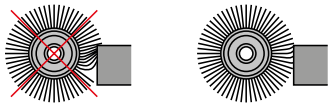
n [tr/min]	ø de la brosse D [mm]																	
	10	15	20	25	30	40	50	60	75	80	100	115	125	150	175	200	250	300
1 000	1	1	1	1	2	2	3	3	4	4	5	6	7	8	9	10	13	16
1 250	1	1	1	2	2	3	3	4	5	5	7	8	8	10	11	13	16	20
1 500	1	1	2	2	2	3	4	5	6	6	8	9	10	12	14	16	20	24
1 750	1	1	2	2	3	4	5	5	7	7	9	11	11	14	16	18	23	27
2 000	1	2	2	3	3	4	5	6	8	8	10	12	13	16	18	21	26	31
2 500	1	2	3	3	4	5	7	8	10	10	13	15	16	20	23	26	33	39
3 000	2	2	3	4	5	6	8	9	12	13	16	18	20	24	27	31	39	47
3 500	2	3	4	5	5	7	9	11	14	15	18	21	23	27	32	37	46	55
4 000	2	3	4	5	6	8	10	13	16	17	21	24	26	31	37	42	52	63
4 500	2	4	5	6	7	9	12	14	18	19	24	27	29	35	41	47	59	71
5 000	3	4	5	7	8	10	13	16	20	21	26	30	33	39	46	52	65	79
5 500	3	4	6	7	9	12	14	17	22	23	29	33	36	43	50	58	72	
6 000	3	5	6	8	9	13	16	19	24	25	31	36	39	47	55	63	79	
6 500	3	5	7	9	10	14	17	20	26	27	34	39	43	51	60	68		
7 000	4	5	7	9	11	15	18	22	27	29	37	42	46	55	64	73		
7 500	4	6	8	10	12	16	20	24	29	31	39	45	49	59	69	79		
8 000	4	6	8	10	13	17	21	25	31	34	42	48	52	63	73			
10 000	5	8	10	13	16	21	26	31	39	42	52	60	65	79				
12 000	6	9	13	16	19	25	31	38	47	50	63	72	79					
14 000	7	11	15	18	22	29	37	44	55	59	73							
16 000	8	13	17	21	25	34	42	50	63	67								
20 000	10	16	21	26	31	42	52	63	79									
22 000	12	17	23	29	35	46	58	69										
25 000	13	20	26	33	39	52	65	79										

Exemple :
RBG 11512 ST
Nettoyage des surfaces
ø de la brosse D : 115 mm
Vitesse de coupe : 39 m/s
Vitesse de rotation : 6 500 tr/min

$$\text{Vitesse de coupe (v)} = \frac{\text{ø (D) x } \pi \text{ x vit. de rot. (n)}}{1\,000 \times 60}$$

Recommandations d'utilisation :

Pression d'appui et position de travail



faux (1) juste (2)

Utiliser uniquement les pointes de fils (fig. 2).

Exception
Dans le cas des brosses à garniture plastique, il est possible d'utiliser non seulement les pointes de fils, mais aussi 2–3 mm de la longueur des filaments. Avec des brosses utilisées sur machines stationnaires, travaillez sous le centre de la brosse (cf. fig. 2).

Longueurs de garniture
Une garniture courte présente une surface plus rigide avec une agressivité plus forte. Une garniture longue est souple, c'est-à-dire qu'elle présente une caractéristique plus douce et permet un effet de brossage régulier, même sur des surfaces irrégulières.

Effet d'auto-affûtage
Un changement du sens de la brosse en cours de travail favorise l'effet d'auto-affûtage.

Épaisseur des fils
Fil épais
- Effet de brossage agressif avec une structure de surface plus grossière car le nombre des pointes de fils agissant simultanément est plus faible.

Fil mince
- Effet de brossage doux avec une structure de surface plus fine car le nombre de pointes de fils agissant simultanément est plus important.
- Durée de vie plus longue des brosses en raison de la flexibilité plus importante des fils.

Problèmes et solutions

Problèmes	Solutions possibles
Effet de brossage trop faible	■ Augmenter la vitesse de rotation ou utiliser un diamètre de brosse plus grand en maintenant la même vitesse de rotation. ■ Choisir une garniture plus courte. ■ Choisir des fils plus épais.
Effet de brossage trop fort	■ Réduire la vitesse de rotation ou utiliser un diamètre de brosse plus petit en maintenant la même vitesse de rotation. ■ Réduire la pression d'appui. ■ Choisir une garniture plus longue. ■ Choisir des fils plus fins.
Surface trop rugueuse et irrégulière	■ Utiliser une brosse plus large. ■ Choisir des fils plus fins. ■ Augmenter la vitesse de rotation.
Surface trop fine et brillante	■ Choisir des fils plus épais. ■ Choisir une garniture plus courte. ■ Réduire la vitesse de rotation.
Formation de bavures secondaires	■ Modifier la position de travail de la brosse par rapport à la pièce. ■ Choisir une garniture plus courte. ■ Choisir des fils plus épais.

Savoir-faire dans le domaine de l'usinage de l'acier inoxydable (INOX)

PFERD propose une gamme d'outils complète qui répond aux exigences imposées par l'usinage de l'acier inoxydable (INOX).

Le document PRATIQUE « Outils PFERD pour l'usinage des aciers inoxydables (INOX) » contient des informations utiles sur les caractéristiques des matériaux ainsi que des conseils d'utilisation.

Les qualités de fil chez PFERD

Pour satisfaire aux exigences particulières de l'usinage de l'acier inoxydable (INOX), PFERD utilise la qualité de fil 1.4310 (V2A) pour toutes ses brosses INOX. Les expériences acquises dans le secteur industriel confirment que cette qualité de fil présente une résistance à la corrosion très élevée avec une durée de vie optimale.

Toutes les brosses PFERD à garniture INOX sont signalées en bleu et conviennent à une utilisation sur tous les aciers inoxydables (INOX) tels que le V4A.

INOX et magnétisme
Après écrouissage, la qualité de fil 1.4310 a tendance à présenter un comportement ferromagnétique, autrement dit, elle est attirée par les aimants. Ceci est dû aux changements structurels provoqués par la déformation du fil lors du tréfilage par exemple et n'a aucune influence sur la qualité ou la résistance à la corrosion de la garniture INOX. Celle-ci conserve ses propriétés de résistance à la corrosion.

AISI	N° abrégé selon EN 10027-1	N° du matériau selon EN 10027-2
304	X5CrNi18-10	1.4301 (V2A)
301	X10CrNi18-8	1.4310 (V2A)
316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401 (V4A)
316	X3CrNiMo17-13-3	1.4436 (V4A)
316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571 (V4A)

Brosses INOX-TOTAL

Pour les conditions d'utilisation les plus difficiles, PFERD propose une gamme de brosses PFERD en version « INOX TOTAL » (IT). Celles-ci se distinguent par le fait que toutes les pièces de la brosse sont fabriquées en acier inoxydable de qualité 1.4310 (V2A) et offrent par conséquent une protection anticorrosion optimale.
Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande, se reporter aux pages 42 à 44.

Comment éviter la corrosion

Cause de la corrosion	Solution
Modification de la structure en raison d'un apport de chaleur excessif.	Éviter l'échauffement comme suit : ■ Réduction de la vitesse de rotation. ■ Réduction de la pression d'appui. ■ Oscillation de la brosse.
Contact de la pièce à usiner avec les éléments de la brosse fabriqués en acier.	■ Utilisation de brosses en version INOX-TOTAL. ■ Éviter le contact de la pièce à usiner avec les disques latéraux. ■ Utiliser des brosses pinceau à protection en matière plastique.
Combinaison des travaux sur acier et acier inoxydable (INOX).	■ Ne pas utiliser de brosses ayant déjà servi à l'usinage de l'acier, du cuivre ou d'autres métaux. ■ Ne pas travailler l'acier à proximité d'applications en acier inoxydable (INOX).
Pénétration de particules de fil dans la surface (corrosion en fissures).	■ Éviter une pression d'appui trop forte. ■ Appliquer une vitesse de rotation faible.
Enlèvement de matière insuffisant.	Suppression de changements structurels profonds par : ■ Prolongement du temps de brossage. ■ Utilisation d'outils abrasifs.

Remarque :
Des essais préalables de résistance à la corrosion sont recommandés afin de prévenir d'éventuels problèmes. Il est conseillé de nettoyer complètement la pièce après le brossage afin de supprimer les particules résiduelles.

Pour les pièces à usiner dans un milieu propice à la corrosion, réaliser de préférence un usinage au moyen d'outils abrasifs, à décaper ou à passiver. Il en va de même lorsque des aciers non alliés sont travaillés en plus de l'acier inoxydable (INOX) et qu'il ne peut être exclu que des résidus de meulage ne se déposent sur l'acier inoxydable.

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils de ponçage de finition et de polissage, reportez-vous au catalogue 4.

Emballage industriel

PFERD propose de série les brosses industrielles dans un emballage industriel.

IP Ce pictogramme désigne toutes les brosses en emballage industriel (IP).

Avantages :
- Emballage résistant et assurant une protection contre les dommages.
- Étiquette d'emballage comprenant toutes les informations importantes telles que le numéro d'article, la désignation, le code EAN et les indications techniques.
- Consignes pour une utilisation sûre des brosses fournies dans chaque emballage.

Emballage POS

PFERD propose les brosses plates, boisseau, pinceau et coniques en emballage individuel. Les brosses sur tige emballées individuellement sont fournies dans un carton d'emballage.

10x 1 Ce pictogramme et la mention « POS » figurant dans la désignation caractérisent toutes les brosses en emballage POS.

Vous trouverez un récapitulatif de toutes les brosses en emballage POS sous : www.pferd.com/brosses-pos

Avantages :
- Euro-perforation pour une présentation optimale du produit sur votre mur d'exposition.
- Étiquette d'emballage comprenant toutes les informations importantes telles que le numéro d'article, la désignation, le code EAN et les indications techniques.
- Identification facile du produit grâce à la fenêtre pratiquée dans l'emballage.

PFERDTOOL-CENTER

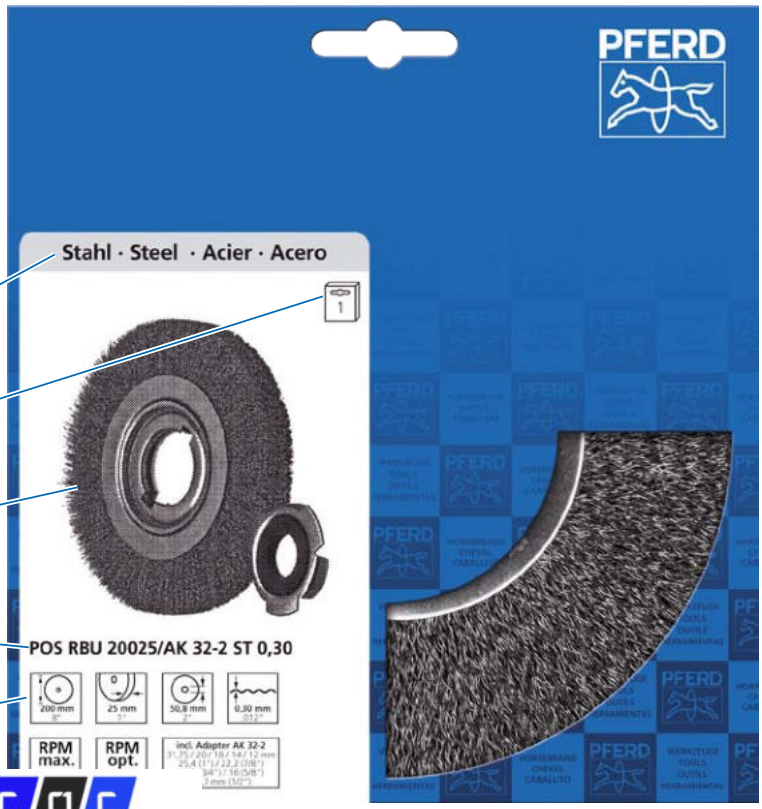
Le présentoir **PFERD**TOOL-CENTER offre toutes les informations nécessaires pour choisir l'outil le mieux adapté.

Pour toute question, n'hésitez pas à demander conseil à votre revendeur ou aux conseillers commerciaux de PFERD.

Étiquette d'emballage

L'étiquette d'emballage porte toutes les informations importantes : numéro d'article, désignation, code EAN et indications techniques.

Avantages :
- Récapitulatif des principales caractéristiques du produit par pictogrammes.
- Informations pour une utilisation sûre et optimale de la brosse.



Garniture

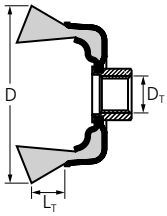
Unité d'emballage

Type d'outil

Désignation PFERD

Informations techniques

Brosses boisseau à filetage
non torsadées



TBU

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage sur grandes surfaces.

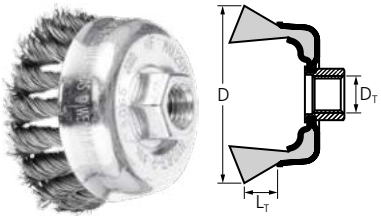
Avantages :
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.
- Produit des surfaces de finition.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse pour obtenir des résultats optimaux.

Consignes de commande :
- Ne pas ajouter « POS » dans la désignation si vous souhaitez une unité d'emballage 5 pièces.

D [mm]	L_T [mm]	D_T	D_F [mm]	Emballage 1	Emballage 5	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
				EAN 4007220				
Fil en acier (ST)								
60	20	M14x2	0,30	153543	955192	6 300–9 400	12 500	POS TBU 60/M14 ST 0,30
75	25	M14x2	0,30	220849	955208	6 300–9 400	12 500	POS TBU 75/M14 ST 0,30
100	25	M14x2	0,30	153574	-	4 300–6 400	8 500	POS TBU 100/M14 ST 0,30
Fil en acier inoxydable (INOX)								
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.								
60	20	M14x2	0,30	721742	955215	5 000–8 100	12 500	POS TBU 60/M14 INOX 0,30
75	25	M14x2	0,30	220856	955222	5 000–8 100	12 500	POS TBU 75/M14 INOX 0,30
100	25	M14x2	0,30	220863	-	3 400–5 500	8 500	POS TBU 100/M14 INOX 0,30
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)								
100	46	M14x2	1,00	530856	-	2 400–3 900	6 000	POS TBU 100/M14 SiC 120 1,00

TBG



Brosse agressive. Convient parfaitement aux travaux de brossage difficiles tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage sur grandes surfaces.

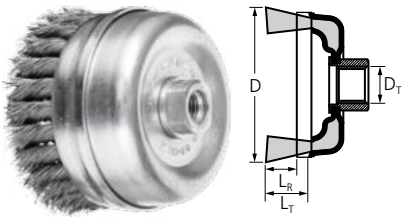
Avantages :
- effet de brossage agressif grâce à la rigidité élevée des fils torsadés.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle puissantes pour obtenir des résultats optimaux.

Consignes de commande :
- Ne pas ajouter « POS » dans la désignation si vous souhaitez une unité d'emballage 5 pièces.
- Les brosses DIA sont livrées dans des unités d'emballage d'une pièce.
- Granulométrie DIA 270 = D 64, granulométrie DIA 400 = D 46

D [mm]	L_T [mm]	D_T	D_F [mm]	Torsades [pièce]	Emballage 1	Emballage 5	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220				
Fil en acier (ST)									
65	22	M14x2	0,35	18	153437	955079	6 300–12 500	12 500	POS TBG 65/M14 ST 0,35
			0,50	18	579121	955086	6 300–12 500	12 500	POS TBG 65/M14 ST 0,50
			0,80	18	579138	-	6 300–12 500	12 500	POS TBG 65/M14 ST 0,80
80	20	M14x2	0,50	20	806654	955093	5 000–10 000	10 000	POS TBG 80/M14 ST 0,50
100	25	M14x2	0,50	24	806661	955109	4 500–9 000	9 000	POS TBG 100/M14 ST 0,50
Fil en acier inoxydable (INOX)									
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
65	22	M14x2	0,35	18	220740	955116	5 000–12 500	12 500	POS TBG 65/M14 INOX 0,35
			0,50	18	598016	955123	5 000–12 500	12 500	POS TBG 65/M14 INOX 0,50
80	20	M14x2	0,35	20	806678	955130	4 000–10 000	10 000	POS TBG 80/M14 INOX 0,35
			0,50	20	003671	003688	4 000–10 000	10 000	POS TBG 80/M14 INOX 0,50
100	25	M14x2	0,35	24	806685	955147	3 600–9 000	9 000	POS TBG 100/M14 INOX 0,35
			0,50	24	003701	003718	3 600–9 000	9 000	POS TBG 100/M14 INOX 0,50
Fil en acier inoxydable (INOX) diamant (DIA)									
100	38	M14x2	0,50	24	-	107881	1 000–2 400	9 000	TBG 100/M14 INOX 0,50 DIA 270
						107874	1 000–2 400	9 000	TBG 100/M14 INOX 0,50 DIA 400

TBGR, avec bague d'appui



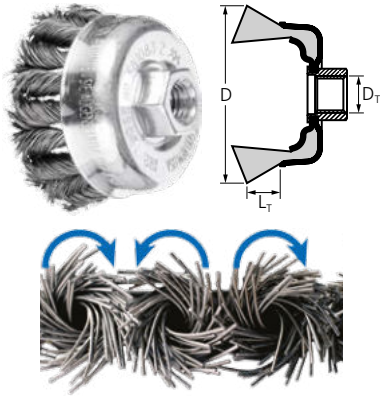
Brosse agressive avec bague d'appui. Convient parfaitement aux travaux de brossage difficiles tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage sur grandes surfaces.

Avantages :
- La bague d'appui permet d'éviter aux fils de trop s'écarter.
- Durée de vie très élevée.
- Écartement et flexibilité de la garniture de brosse réglables au moyen de la bague d'appui.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle puissantes pour obtenir des résultats optimaux.
- Dès que la garniture est usée jusqu'à la bague d'appui, retirer cette dernière. Ceci permet de dégager le reste de la garniture et de l'utiliser intégralement.
- Pour un diamètre d'écartement élevé ou l'accès aux zones difficiles à atteindre, retirer la bague d'appui au début des travaux.

D [mm]	L_R [mm]	L_T [mm]	D_T	D_F [mm]	Torsades [pièce]	Emballage 1	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
						EAN 4007220			
Fil en acier (ST)									
80	25	40	M14x2	0,50	22	153482	4 300–8 500	8 500	TBGR 80/M14 ST 0,50
100	25	40	M14x2	0,50	26	153505	4 300–8 500	8 500	TBGR 100/M14 ST 0,50
			5/8-11	0,50	26	598009	4 300–8 500	8 500	TBGR 100/5/8 ST 0,50
125	25	30	5/8-11	0,50	32	584811	3 300–6 500	6 500	TBGR 125/5/8 ST 0,50
150	20	40	5/8-11	0,50	40	584828	2 800–5 500	5 500	TBGR 150/5/8 ST 0,50

Brosses boisseau à filetage
torsadées



TBG CT, COMBITWIST

Brosse très agressive. Convient parfaitement aux travaux de brossage difficiles tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage sur grandes surfaces.

Avantages :
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité et un enlèvement de matière extrêmes.
- Travail très confortable grâce à un fonctionnement régulier sans à-coups.
- Convient à l'usinage des angles et des bords étant donné que les torsades se desserrent peu.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle puissantes pour obtenir des résultats optimaux.

Consignes de commande :
- Ne pas ajouter « POS » dans la désignation si vous souhaitez une unité d'emballage 5 pièces.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Haptic Filter

D [mm]	L_T [mm]	D_T	D_F [mm]	Torsades [pièce]	Emballage 1	Emballage 5	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220				
Fil en acier (ST) – version COMBITWIST									
65	22	M14x2	0,35	18	806692	955154	6 300–12 500	12 500	POS TBG 65/M14 CT ST 0,35
			0,50	18	806708	955161	6 300–12 500	12 500	POS TBG 65/M14 CT ST 0,50
80	20	M14x2	0,50	20	806715	955178	5 000–10 000	10 000	POS TBG 80/M14 CT ST 0,50
100	25	M14x2	0,50	24	806722	955185	4 500–9 000	9 000	POS TBG 100/M14 CT ST 0,50
Fil en acier inoxydable (INOX) – version COMBITWIST									
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
65	22	M14x2	0,35	18	806739	-	5 000–12 500	12 500	POS TBG 65/M14 CT INOX 0,35
			0,50	18	806746	-	5 000–12 500	12 500	POS TBG 65/M14 CT INOX 0,50
80	20	M14x2	0,35	20	806753	-	4 000–10 000	10 000	POS TBG 80/M14 CT INOX 0,35
			0,50	20	003695	-	4 000–10 000	10 000	POS TBG 80/M14 CT INOX 0,50
100	25	M14x2	0,35	24	806760	-	3 600–9 000	9 000	POS TBG 100/M14 CT INOX 0,35
			0,50	24	003725	-	3 600–9 000	9 000	POS TBG 100/M14 CT INOX 0,50

Cobalt Outils Coupants

Brosses coniques à filetage
non torsadées

KBU

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage.

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès telles que les bords intérieurs, cannelures et rainures.
- Convient à une utilisation jusqu'à 80 m/s sur les meuleuses d'angle.
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.
- Produit des surfaces de finition.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse pour obtenir des résultats optimaux.

Consignes de commande :
- Ne pas ajouter « POS » dans la désignation si vous souhaitez une unité d'emballage 5 pièces.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_T	D_F [mm]	Emballage 1	Emballage 5	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220				
Fil en acier (ST)									
100	10	22	M14x2	0,35	220832	955314	6 300–12 500	12 500	POS KBU 10010/M14 ST 0,35
115	10	30	M14x2	0,35	806777	-	6 300–12 500	12 500	POS KBU 11510/M14 ST 0,35
125	10	22	M14x2	0,35	-	104736	6 300–11 000	11 000	POS KBU 12510/M14 ST 0,35
Fil en acier inoxydable (INOX)									
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
100	10	22	M14x2	0,35	531129	955321	5 000–12 500	12 500	POS KBU 10010/M14 INOX 0,35
115	10	30	M14x2	0,35	806784	-	5 000–12 500	12 500	POS KBU 11510/M14 INOX 0,35
125	10	22	M14x2	0,35	-	104743	5 000–11 000	11 000	POS KBU 12510/M14 INOX 0,35

torsadées

KBG

Brosse agressive. Convient parfaitement aux travaux de brossage difficiles tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage.

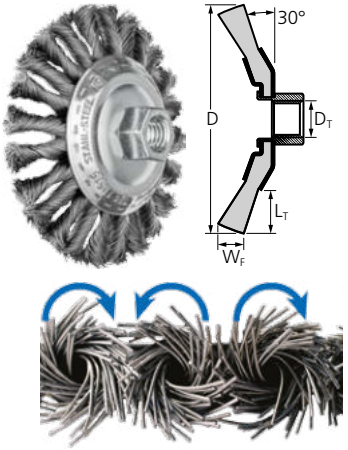
Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès telles que les bords intérieurs, cannelures et rainures.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle puissantes pour obtenir des résultats optimaux.

Consignes de commande :
- Ne pas ajouter « POS » dans la désignation si vous souhaitez une unité d'emballage 5 pièces.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_T	D_F [mm]	Torsades [pièce]	Emballage 1	Emballage 5	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
						EAN 4007220				
Fil en acier (ST)										
100	13	22	M14x2	0,50	24	153529	955239	10 000–15 000	20 000	POS KBG 10013/M14 ST 0,50
115	15	26	M14x2	0,50	24	220818	955246	7 500–12 500	15 000	POS KBG 11515/M14 ST 0,50
125	15	19	M14x2	0,50	28	531167	-	7 500–12 000	15 000	POS KBG 12515/M14 ST 0,50
Fil en acier inoxydable (INOX)										
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.										
100	13	22	M14x2	0,35	24	220801	955253	8 600–15 000	20 000	POS KBG 10013/M14 INOX 0,35
				0,50	24	003787	003763	8 600–15 000	20 000	POS KBG 10013/M14 INOX 0,50
115	15	26	M14x2	0,35	24	220825	955260	6 000–12 500	15 000	POS KBG 11515/M14 INOX 0,35
				0,50	24	003824	003800	6 000–12 500	15 000	POS KBG 11515/M14 INOX 0,50
125	15	19	M14x2	0,35	28	531174	-	6 000–12 500	15 000	POS KBG 12515/M14 INOX 0,35
				0,50	28			0–12 500	15 000	POS KBG 12515/M14 INOX 0,50

Brosses coniques à filetage
torsadées



KBG CT, COMBITWIST

Brosse très agressive. Convient parfaitement aux travaux de brossage difficiles tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage.

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès telles que les bords intérieurs, cannelures et rainures.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité et un enlèvement de matière extrêmes.
- Travail très confortable grâce à un fonctionnement régulier sans à-coups.
- Convient à l'usinage des angles et des bords étant donné que les torsades se desserrent peu.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle puissantes pour obtenir des résultats optimaux.

Consignes de commande :
- Ne pas ajouter « POS » dans la désignation si vous souhaitez une unité d'emballage 5 pièces.

PFERDVALUE :

VibrationFilter HapticFilter

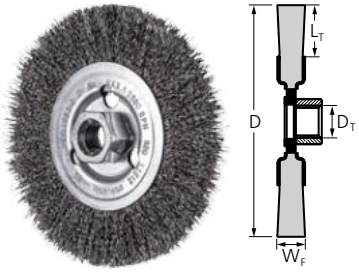
D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_T	D_F [mm]	Torsades [pièce]	Emballage 1	Emballage 5	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
						EAN 4007220				
Fil en acier (ST) – version COMBITWIST										
100	13	22	M14x2	0,50	24	593431	955277	10 000–15 000	20 000	POS KBG 10013/M14 CT ST 0,50
115	15	26	M14x2	0,50	24	593448	955284	7 500–12 500	15 000	POS KBG 11515/M14 CT ST 0,50
125	15	19	M14x2	0,50	28	593455	-	7 500–12 500	15 000	POS KBG 12515/M14 CT ST 0,50
Fil en acier inoxydable (INOX) – version COMBITWIST										
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.										
100	13	22	M14x2	0,35	24	593462	955291	8 000–15 000	20 000	POS KBG 10013/M14 CT INOX 0,35
				0,50	24	003794	003770	8 000–15 000	20 000	POS KBG 10013/M14 CT INOX 0,50
115	15	26	M14x2	0,35	24	593479	955307	6 000–12 500	15 000	POS KBG 11515/M14 CT INOX 0,35
				0,50	24	003831	003817	6 000–12 500	15 000	POS KBG 11515/M14 CT INOX 0,50
125	15	19	M14x2	0,35	28	593486	-	6 000–12 500	15 000	POS KBG 12515/M14 CT INOX 0,35
				0,50	28	003855	-	6 000–12 500	15 000	POS KBG 12515/M14 CT INOX 0,50

RBU, pour meuleuse d'angle

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne tels que dérouillage et nettoyage des cordons de soudure ainsi que travaux d'ébavurage faciles.

Avantages :
- Convient à une utilisation jusqu'à 80 m/s sur les meuleuses d'angle.
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.
- Produit des surfaces de finition.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse pour obtenir des résultats optimaux.



D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_T	D_F [mm]	Emballage 1 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (ST)								
115	12	25	M14x2	0,30	806968	6 300–12 500	12 500	POS RBU 11512/M14 ST 0,30
125	12	15	M14x2	0,30	806975	5 500–11 000	11 000	POS RBU 12512/M14 ST 0,30
Fil en acier inoxydable (INOX) Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.								
115	12	25	M14x2	0,30	806982	5 000–12 500	12 500	POS RBU 11512/M14 INOX 0,30
125	12	15	M14x2	0,30	806999	4 400–11 000	11 000	POS RBU 12512/M14 INOX 0,30

RBU, POLISCRATCH

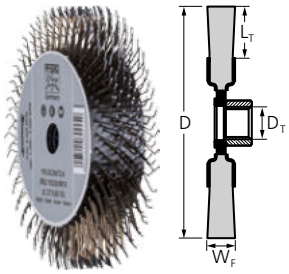
Convient parfaitement à l'usinage et à l'enlèvement de matériaux tendres tels que protection du dessous de caisse et masse insonorisante. En raison de la géométrie particulière du matériau de la garniture, convient parfaitement pour obtenir une surface rugueuse, comme sablée.

Avantages :
- Effet de refroidissement élevé et pas de tâches ni d'encrassement sur la brosse grâce à sa garniture de conception ouverte.
- Durée de vie accrue dans la mesure où la brosse peut être rectifiée à l'aide d'une barre à affûter.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser uniquement sur des meuleuses d'angle ou droites à variateur de vitesse.
- Jusqu'à 10 réaffûtages possibles. Pour cela, presser les pointes de fil pendant 2 à 3 secondes sur une barre à affûter. Pour l'affûtage, changer de sens de marche.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Haptic Filter

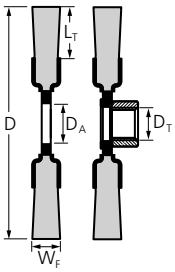


D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_T	D_F [mm]	Emballage 5x 1 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (ST)								
100	20	18	M14x2	0,60	892459	1 200–3 500	6 000	POS RBU 10020/M14 SC ST 0,60

Porte-outil BO 8/M14
(EAN 4007220**900482**)
Consigne de sécurité :
À utiliser uniquement avec des brosses POLISCRATCH.

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.

Brosses plates
torsadées



RBG

Brosse agressive. Convient aux travaux de brossage difficiles en menuiserie métallique tels que décalaminage, dérouillage, ébavurage, nettoyage des cordons de soudure et élimination des résidus de colle.

Avantages :
- effet de brossage agressif grâce à la rigidité élevée des fils torsadés.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle puissantes pour obtenir des résultats optimaux.

Consignes de commande :
- Ne pas ajouter « POS » dans la désignation si vous souhaitez une unité d'emballage 10 pièces.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A / D_T	D_F [mm]	Torsades [pièce]	Emballage 1	Emballage 10	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
						EAN 4007220				
Fil en acier (ST)										
100	12	28	M14x2	0,50	22	658970	-	10 000–15 000	20 000	POS RBG 10012/M14 ST 0,50
115	12	22	22,2	0,50	24	153512	954966	6 300–12 500	12 500	POS RBG 11512/22,2 ST 0,50
			M14x2	0,50	24	658987	-	6 300–12 500	12 500	POS RBG 11512/M14 ST 0,50
125	12	28	22,2	0,50	24	530597	952702	5 500–12 500	12 500	POS RBG 12512/22,2 ST 0,50
			M14x2	0,50	24	658994	-	5 500–12 500	12 500	POS RBG 12512/M14 ST 0,50
150	13	26	22,2	0,60	30	597996	-	5 000–10 000	10 000	POS RBG 15013/22,2 ST 0,60
178	13	38	22,2	0,50	30	153413	954973	4 500–8 500	9 000	POS RBG 17813/22,2 ST 0,50
			M14x2	0,50	30	659007	-	4 500–8 500	9 000	POS RBG 17813/M14 ST 0,50
			22,2	0,80	30	578940	-	4 500–8 500	9 000	POS RBG 17813/22,2 ST 0,80
Fil en acier inoxydable (INOX)										
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.										
115	12	22	22,2	0,35	24	220795	954980	5 000–12 500	12 500	POS RBG 11512/22,2 INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003732	003459	5 000–12 500	12 500	POS RBG 11512/22,2 INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	659014	-	5 000–12 500	12 500	POS RBG 11512/M14 INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003749	-	5 000–12 500	12 500	POS RBG 11512/M14 INOX 0,50
125	12	28	22,2	0,35	24	530788	954997	4 400–12 500	12 500	POS RBG 12512/22,2 INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003510	003565	4 400–12 500	12 500	POS RBG 12512/22,2 INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	659021	-	4 400–12 500	12 500	POS RBG 12512/M14 INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003527	-	4 400–12 500	12 500	POS RBG 12512/M14 INOX 0,50
178	13	38	22,2	0,35	30	220733	955000	3 600–8 500	9 000	POS RBG 17813/22,2 INOX 0,35
			22,2	0,50	30	003619	003657	3 600–8 500	9 000	POS RBG 17813/22,2 INOX 0,50
			M14x2	0,35	30	659038	-	3 600–8 500	9 000	POS RBG 17813/M14 INOX 0,35
			M14x2	0,50	30	003626	-	3 600–8 500	9 000	POS RBG 17813/M14 INOX 0,50

Porte-outil BO 8/22,2 100-125 (EAN 4007220**751930**) **:** pour brosses plates torsadées jusqu'à ø 125 mm et D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 150-180 (EAN 4007220**107850**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 150–180 mm et D_A 22,2 mm.

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.

RBG CT, COMBITWIST

Brosse très agressive. Convient aux travaux de brossage difficiles en menuiserie métallique tels que décalaminage, dérouillage, ébavurage, nettoyage des cordons de soudure et élimination des résidus de colle.

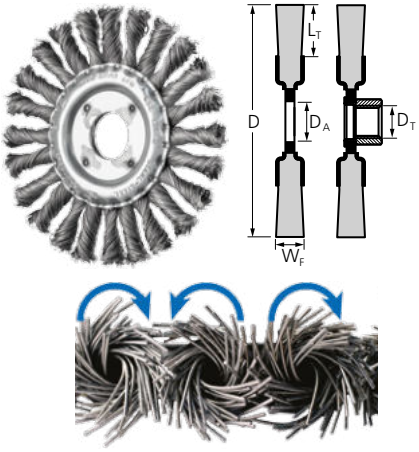
Avantages :
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité et un enlèvement de matière extrêmes.
- Travail très confortable grâce à un fonctionnement régulier sans à-coups.
- Convient à l'usinage des angles et des bords étant donné que les torsades se desserrent peu.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle puissantes pour obtenir des résultats optimaux.

Consignes de commande :
- Ne pas ajouter « POS » dans la désignation si vous souhaitez une unité d'emballage 10 pièces.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Haptic Filter

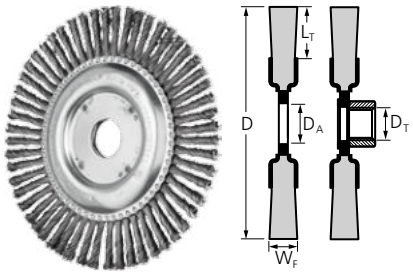


D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A / D_T	D_F [mm]	Torsades [pièce]	Emballage 1 EAN 4007220	Emballage 10 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (ST) – version COMBITWIST										
115	12	22	22,2	0,50	24	593356	955017	6 300–12 500	12 500	POS RBG 11512/22,2 CT ST 0,50
			M14x2	0,50	24	806814	-	6 300–12 500	12 500	POS RBG 11512/M14 CT ST 0,50
125	12	28	22,2	0,50	24	593363	955024	5 500–12 500	12 500	POS RBG 12512/22,2 CT ST 0,50
			M14x2	0,50	24	806821	-	5 500–12 500	12 500	POS RBG 12512/M14 CT ST 0,50
178	13	38	22,2	0,50	30	593370	955031	4 500–8 500	9 000	POS RBG 17813/22,2 CT ST 0,50
				0,80	30	593394	-	4 500–8 500	9 000	POS RBG 17813/22,2 CT ST 0,80
Fil en acier inoxydable (INOX) – version COMBITWIST										
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.										
115	12	22	22,2	0,35	24	593400	955048	5 000–12 500	12 500	POS RBG 11512/22,2 CT INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003756	003480	5 000–12 500	12 500	POS RBG 11512/22,2 CT INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	806838	-	5 000–12 500	12 500	POS RBG 11512/M14 CT INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003466	-	5 000–12 500	12 500	POS RBG 11512/M14 CT INOX 0,50
125	12	28	22,2	0,35	24	593417	955055	4 400–12 500	12 500	POS RBG 12512/22,2 CT INOX 0,35
			22,2	0,50	24	003541	003602	4 400–12 500	12 500	POS RBG 12512/22,2 CT INOX 0,50
			M14x2	0,35	24	806845	-	4 400–12 500	12 500	POS RBG 12512/M14 CT INOX 0,35
			M14x2	0,50	24	003572	-	4 400–12 500	12 500	POS RBG 12512/22,2 CT INOX 0,35
178	13	38	22,2	0,35	30	593424	955062	3 600–8 500	9 000	POS RBG 17813/22,2 CT INOX 0,35
				0,50	30	003633	003664	3 600–8 500	9 000	POS RBG 17813/22,2 CT INOX 0,50

Porte-outil BO 8/22,2 100-125 (EAN 4007220**751930**) **:** pour brosses plates torsadées jusqu'à ø 125 mm et D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 150-180 (EAN 4007220**107850**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 150–180 mm et D_A 22,2 mm.

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.



RBG PIPE, pipeline

Brosse agressive et stable, capable de résister à des contraintes mécaniques importantes. Convient parfaitement aux travaux de brossage difficiles dans le domaine de la construction de conduites, pipelines et réservoirs.

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès, telles que les racines des soudures, grâce à une forme très effilée.
- effet de brossage agressif grâce à la rigidité élevée des fils torsadés.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle puissantes pour obtenir des résultats optimaux.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A / D_T	Torsades [pièce]	D_F [mm]	Emballage 10 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (ST)									
100	6	19	16,0	32	0,50	750810	10 000–15 000	20 000	RBG 10006/16,0 PIPE ST 0,50
115	6	21	22,2	36	0,50	750926	6 300–12 500	12 500	RBG 11506/22,2 PIPE ST 0,50
			M14x2	36	0,50	750933	6 300–12 500	12 500	RBG 11506/M14 PIPE ST 0,50
125	6	18	22,2	48	0,50	750957	6 300–12 500	12 500	RBG 12506/22,2 PIPE ST 0,50
			M14x2	48	0,50	750995	6 300–12 500	12 500	RBG 12506/M14 PIPE ST 0,50
150	6	27	22,2	56	0,50	751015	5 000–10 000	10 000	RBG 15006/22,2 PIPE ST 0,50
			M14x2	56	0,50	751022	5 000–10 000	10 000	RBG 15006/M14 PIPE ST 0,50
178	6	28	22,2	56	0,50	751077	4 500–8 500	9 000	RBG 17806/22,2 PIPE ST 0,50 56Z
			M14x2	56	0,50	751084	4 500–8 500	9 000	RBG 17806/M14 PIPE ST 0,50 56Z
			22,2	76	0,50	751107	4 500–8 500	9 000	RBG 17806/22,2 PIPE ST 0,50 76Z
			M14x2	76	0,50	751114	4 500–8 500	9 000	RBG 17806/M14 PIPE ST 0,50 76Z
Fil en acier inoxydable (INOX) Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
100	6	19	16,0	32	0,50	751220	8 000–15 000	20 000	RBG 10006/16,0 PIPE INOX 0,50
115	6	21	22,2	36	0,50	751275	5 000–12 500	12 500	RBG 11506/22,2 PIPE INOX 0,50
			M14x2	36	0,50	751305	5 000–12 500	12 500	RBG 11506/M14 PIPE INOX 0,50
125	6	18	22,2	48	0,50	751329	5 000–12 500	12 500	RBG 12506/22,2 PIPE INOX 0,50
			M14x2	48	0,50	751343	5 000–12 500	12 500	RBG 12506/M14 PIPE INOX 0,50
150	6	27	22,2	56	0,50	751367	4 000–10 000	10 000	RBG 15006/22,2 PIPE INOX 0,50
			M14x2	56	0,50	751374	4 000–10 000	10 000	RBG 15006/M14 PIPE INOX 0,50
178	6	28	22,2	76	0,50	751398	3 600–8 500	9 000	RBG 17806/22,2 PIPE INOX 0,50 76Z
			M14x2	76	0,50	751404	3 600–8 500	9 000	RBG 17806/M14 PIPE INOX 0,50 76Z

Vous trouverez d'autres outils spécialement appropriés à la construction de pipelines dans le brochure « Outils PFERD pour l'industrie du pipeline «.

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande relatives aux disques à ébarber PFERD pour la construction des pipelines, se reporter au catalogue 6.

RBG PIPE CT, pipeline COMBITWIST

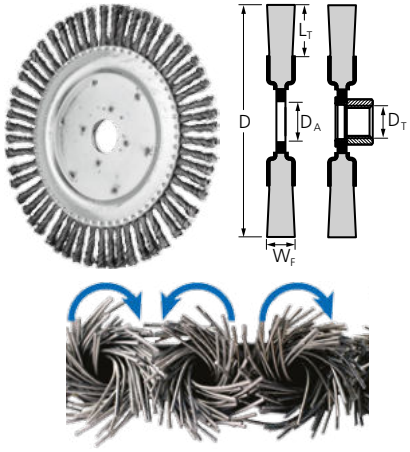
Brosse très agressive et stable, capable de résister à des contraintes mécaniques importantes. Convient parfaitement aux travaux de brossage difficiles dans le domaine de la construction de conduites, pipelines et réservoirs.

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès, telles que les racines des soudures, grâce à une forme très effilée.
- Rentabilité maximale grâce à une durabilité et un enlèvement de matière extrêmes.
- Travail très confortable grâce à un fonctionnement régulier sans à-coups.
- Convient à l'usinage des angles et des bords étant donné que les torsades se desserrent peu.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les meuleuses d'angle puissantes pour obtenir des résultats optimaux.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Haptic Filter



D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A / D_T	Torsades [pièce]	D_F [mm]	Emballage 10 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (ST) – version COMBITWIST									
125	6	18	22,2	48	0,50	107799	6 300–12 500	12 500	RBG 12506/22,2 PIPE CT ST 0,50
			M14x2	48	0,50	107805	6 300–12 500	12 500	RBG 12506/M14 PIPE CT ST 0,50
178	6	28	22,2	72	0,50	751190	4 500–8 500	9 000	RBG 17806/22,2 PIPE CT ST 0,50 72Z
			M14x2	72	0,50	751206	4 500–8 500	9 000	RBG 17806/M14 PIPE CT ST 0,50 72Z

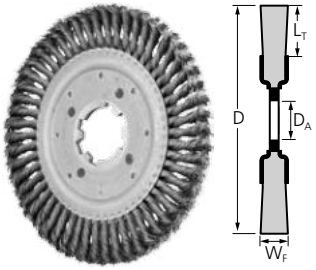
Brosses plates, torsadées

RBG, stationnaires

Brosse agressive et stable, capable de résister à des contraintes mécaniques importantes. Pour tous les travaux de brossage difficiles en utilisation stationnaire et automatisée tels qu'ébavurage.

Avantages :
- Effet de brossage agressif grâce à la rigidité élevée des fils torsadés.
- Utilisation sur toutes les machines motrices et tourets à meuler stationnaires courants grâce au diamètre d'alésage variable.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le ø du matériau de garnissage (D_F).
- Granulométrie DIA 270 = D 64, granulométrie DIA 400 = D 46



D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	Torsades [pièce]	D_F [mm] 0,35	D_F [mm] 0,50 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
Fil en acier (ST)										
200	16	44	50,8	34	956540	956557	4 000–6 500	8 500	1	RBG 20016/50,8 ST ...
250	16	41	50,8	54	956564	956571	2 000–3 400	4 500	1	RBG 25016/50,8 ST ...
Fil en acier inoxydable (INOX) diamant (DIA)										
190	30	50	22,2	24	-	107898	1 000–2 000	8 000	1	POS RBG 19030/22,2 INOX 0,50 DIA 270
						107911	1 000–2 000	8 000	1	POS RBG 19030/22,2 INOX 0,50 DIA 400

Porte-outil BO 12/22,2 200 (EAN 4007220**107867**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 200 mm et D_A 22,2 mm.
Remarque : la **paire d'adaptateurs APM 50,8/22,2-30** (EAN 4007220**900390**) est utilisée avec porte-outil.

Paire d'adaptateurs APM 50,8 : Réduit le ø de l'alésage à la dimension requise. Pour brosses plates torsadées de ø 200–250 mm ainsi que pour brosses plates non torsadées en version brosse d'ébavurage.

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.

RBU, minces

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne sur pièces de grande surface. Utilisation manuelle et mécanique.

Avantages :
- Utilisation sur toutes les machines motrices et tourets à meuler stationnaires courants grâce au diamètre d'alésage variable.
- Possibilité de regroupement en rouleaux de grande largeur grâce à une conception spéciale.
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.

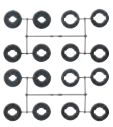
Consignes de commande :
- Le set d'adaptateurs AK 32 doit être commandé séparément.
- Les brosses plates de ø 100 et 125 mm ne peuvent pas être utilisées avec le kit d'adaptateurs AK 32.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	D_{AM} [mm]	D_F [mm]	Emballage 2 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (ST)									
100	12	24	14,0	-	0,15	597866	4 000–6 000	8 000	RBU 10012/14,0 ST 0,15
					0,30	597873	4 000–6 000	8 000	RBU 10012/14,0 ST 0,30
125	12	32	14,0	-	0,30	806791	4 000–6 000	8 000	RBU 12512/14,0 ST 0,30
150	12	28	22,2	31,8	0,25	530412	3 000–4 500	6 000	RBU 15012/22,2 ST 0,25
180	12	43	22,2	31,8	0,30	658734	3 000–4 500	6 000	RBU 18012/22,2 ST 0,30
200	16	44	22,2	31,8	0,25	530436	3 000–4 500	6 000	RBU 20016/22,2 ST 0,25
250	20	70	22,2	31,8	0,25	530443	1 800–2 700	3 600	RBU 25020/22,2 ST 0,25
Fil en acier inoxydable (INOX) Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
125	12	32	14,0	-	0,30	806807	3 200–5 200	8 000	RBU 12512/14,0 INOX 0,30
150	12	28	22,2	31,8	0,30	597880	2 400–3 900	6 000	RBU 15012/22,2 INOX 0,30
180	12	43	22,2	31,8	0,30	658796	2 400–3 900	6 000	RBU 18012/22,2 INOX 0,30
200	16	44	22,2	31,8	0,30	597910	2 400–3 900	6 000	RBU 20016/22,2 INOX 0,30
250	20	70	22,2	31,8	0,30	597927	1 400–2 300	3 600	RBU 25020/22,2 INOX 0,30
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)									
100	12	22	12,0	-	1,00	597903	3 200–5 200	8 000	RBU 10012/12,0 SiC 80 1,00
					0,90	220870	3 200–5 200	8 000	RBU 10012/12,0 SiC 180 0,90
150	16	32	12,0	31,8	1,00	530467	2 400–3 900	8 000	RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00
					0,90	220894	2 400–3 900	8 000	RBU 15016/12,0 SiC 180 0,90
200	16	32	22,2	31,8	1,00	530474	1 800–2 900	4 500	RBU 20016/22,2 SiC 80 1,00
					0,90	220917	1 800–2 900	4 500	RBU 20016/22,2 SiC 180 0,90
250	16	38	22,2	31,8	1,00	530481	1 400–2 300	3 600	RBU 25016/22,2 SiC 80 1,00
					0,90	220948	1 400–2 300	3 600	RBU 25016/22,2 SiC 180 0,90
Garniture synthétique grain de céramique (CO)									
100	12	22	12,0	-	1,10	837269	3 200–5 200	8 000	RBU 10012/12,0 CO 120 1,10
150	16	28	12,0	31,8	1,10	837276	2 400–3 900	6 000	RBU 15016/12,0 CO 120 1,10
200	16	38	22,2	31,8	1,10	837283	1 800–2 900	4 500	RBU 20016/22,2 CO 120 1,10
Garniture synthétique nylon									
100	12	22	12,0	-	0,40	899298	3 200–5 200	8 000	RBU 10012/12,0 Nylon 0,40
150	16	32	12,0	31,8	0,40	899304	3 200–5 200	8 000	RBU 15016/12,0 Nylon 0,40
200	16	32	22,2	31,8	0,40	899311	2 400–3 900	6 000	RBU 20016/22,2 Nylon 0,40

Porte-outil BO 8/12-14 100-125 (EAN 4007220**107843**) **:** pour brosses plates non torsadées de ø 100–125 mm et D_A / D_{AM} 12 mm et 14 mm.

BO 12/22,2 150-180 (EAN 4007220**107850**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 150–180 mm et D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 200 (EAN 4007220**107867**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 200 mm et D_A 22,2 mm.

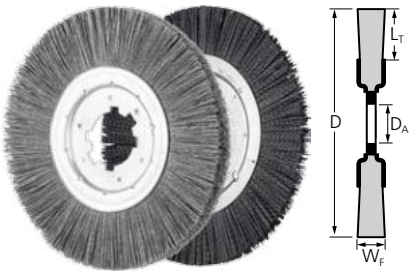


Kit d'adaptateurs AK 32 (EAN 4007220**608593**) **:** Le kit se compose des ø d'alésage en mm (pouce) : 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.

RBU, minces, stationnaires

La brosse à garniture plastique convient très bien à l'ébavurage des pièces complexes comme les culasses et les roues dentées. Parfaitement adaptée à l'usinage de l'aluminium grâce à une garniture plus longue et à une plus grande souplesse. Convient à l'utilisation sur machines stationnaires, centres d'usinage et robots.



Avantages :
- Pos. de regroupement en rouleaux de grande largeur grâce à une conception spéciale.
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser le garnissage CO pour les applications particulièrement agressives visant une finition de surface élevée.

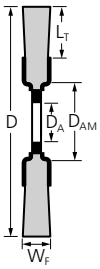
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie et le ø du matériau de garnissage (D_F).

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	Granulométrie / D_F [mm] 120 0,55	120 1,10	180 0,90	320 0,55	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
				EAN 4007220							
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)											
200	13	43	50,8	807248	-	807255	807262	2 400–3 900	6 000	1	RBU 20013/50,8 SiC …
250	15	55	50,8	807279	-	807286	807293	1 400–2 300	3 600	1	RBU 25015/50,8 SiC …
Garniture synthétique grain de céramique (CO)											
200	13	46	50,8	-	837290	-	-	2 400–3 900	6 000	1	RBU 20013/50,8 CO …
250	15	63	50,8	-	837306	-	-	1 400–2 300	3 600	1	RBU 25015/50,8 CO …

Porte-outil BO 12/22,2 200 (EAN 4007220**107867**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 200 mm et D_A 22,2 mm.
Remarque : la **paire d'adaptateurs APM 50,8/22,2-30** (EAN 4007220**900390**) est utilisée avec porte-outil.

Paire d'adaptateurs APM 50,8 : Réduit le ø de l'alésage à la dimension requise. Pour brosses plates torsadées de ø 200–250 mm ainsi que pour brosses plates non torsadées en version brosse d'ébavurage.

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.



RBU, larges, utilisation universelle

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne sur pièces de grande surface. Utilisation manuelle et mécanique. Développée pour une utilisation universelle en atelier.

Avantages :
- Utilisation sur toutes les machines motrices et tourets à meuler stationnaires courants grâce au diamètre d'alésage variable.

Consignes de commande :
- Les ø 150–200 mm sont livrés avec le kit d'adaptateurs AK 32-2.
- Les ø 100–125 mm sont livrés avec divers alésages.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	D_{AM} [mm]	D_F [mm]	Emballage 1 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (ST)									
100	20	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956236	4 000–6 000	8 000	POS RBU 10020/14,0 ST 0,30
	28	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956243	4 000–6 000	8 000	POS RBU 10028/14,0 ST 0,30
125	20	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956250	3 000–4 500	6 000	POS RBU 12520/14,0 ST 0,30
	28	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956274	3 000–4 500	6 000	POS RBU 12528/14,0 ST 0,30
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,20	956281	3 000–4 500	6 000	POS RBU 15025/AK32-2 ST 0,20
	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	956304	3 000–4 500	6 000	POS RBU 15025/AK32-2 ST 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,20	956298	3 000–4 500	6 000	POS RBU 15038/AK32-2 ST 0,20
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	956311	3 000–4 500	6 000	POS RBU 15038/AK32-2 ST 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,20	956335	3 000–4 500	6 000	POS RBU 18025/AK32-2 ST 0,20
	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	956342	3 000–4 500	6 000	POS RBU 18025/AK32-2 ST 0,30
	38	40	AK 32-2	50,8	0,30	956359	3 000–4 500	6 000	POS RBU 18038/AK32-2 ST 0,30
200	25	50	AK 32-2	50,8	0,20	956366	2 300–3 400	4 500	POS RBU 20025/AK32-2 ST 0,20
	25	50	AK 32-2	50,8	0,30	956373	2 300–3 400	4 500	POS RBU 20025/AK32-2 ST 0,30
	38	50	AK 32-2	50,8	0,30	956380	2 300–3 400	4 500	POS RBU 20038/AK32-2 ST 0,30
Fil en acier inoxydable (INOX)									
100	20	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956397	3 200–5 200	8 000	POS RBU 10020/14,0 INOX 0,30
	28	25	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956403	3 200–5 200	8 000	POS RBU 10028/14,0 INOX 0,30
125	20	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956410	2 400–3 900	6 000	POS RBU 12520/14,0 INOX 0,30
	28	30	12/14/18/22,2/25,4	30,0	0,30	956434	2 400–3 900	6 000	POS RBU 12528/14,0 INOX 0,30
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,20	956441	2 400–3 900	6 000	POS RBU 15025/AK32-2 INOX 0,20
	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	956465	2 400–3 900	6 000	POS RBU 15025/AK32-2 INOX 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,20	956458	2 400–3 900	6 000	POS RBU 15038/AK32-2 INOX 0,20
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	956472	2 400–3 900	6 000	POS RBU 15038/AK32-2 INOX 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,20	956489	2 400–3 900	6 000	POS RBU 18025/AK32-2 INOX 0,20
	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	956496	2 400–3 900	6 000	POS RBU 18025/AK32-2 INOX 0,30
	38	40	AK 32-2	50,8	0,30	956502	2 400–3 900	6 000	POS RBU 18038/AK32-2 INOX 0,30
200	25	50	AK 32-2	50,8	0,20	956519	1 800–2 900	4 500	POS RBU 20025/AK32-2 INOX 0,20
	25	50	AK 32-2	50,8	0,30	956526	1 800–2 900	4 500	POS RBU 20025/AK32-2 INOX 0,30
	38	50	AK 32-2	50,8	0,30	956533	1 800–2 900	4 500	POS RBU 20038/AK32-2 INOX 0,30
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)									
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,55	069707	2 400–3 900	6 000	POS RBU 15025/AK32-2 SiC 120 0,55
					1,10	069691	2 400–3 900	6 000	POS RBU 15025/AK32-2 SiC 120 1,10
					0,55	069714	2 400–3 900	6 000	POS RBU 15025/AK32-2 SiC 320 0,55
200	25	50	AK 32-2	50,8	1,10	069721	2 400–3 900	6 000	POS RBU 20025/AK32-2 SiC 120 1,10

Porte-outil BO 8/12-14 100-125 (EAN 4007220**107843**) **:** pour brosses plates non torsadées de ø 100–125 mm et D_A / D_{AM} 12 mm et 14 mm.

BO 12/22,2 150-180 (EAN 4007220**107850**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 150–180 mm et D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 200 (EAN 4007220**107867**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 200 mm et D_A 22,2 mm.

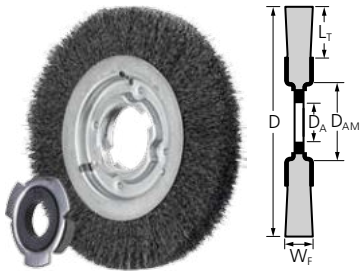
Kit d'adaptateurs AK 32-2 (EAN 4007220**806890**) : Le kit se compose des ø d'alésage en mm (pouce) : 31,75 / 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 19,2 (.750) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).
Remarque : pour les travaux d'usinage à effet thermique et application de force élevée, on peut recourir aux **paires d'adaptateurs AM 50,8** pour brosses de D_{AM} 50,8 mm.

RBU, larges, utilisation industrielle

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne sur pièces de grande surface. Utilisation manuelle et mécanique. Spécialement développée pour une utilisation industrielle.

Avantages :
- Utilisation sur toutes les machines motrices et tourets à meuler stationnaires courants grâce au diamètre d'alésage variable.
- Rentabilité élevée grâce à une durabilité très élevée.

Consignes de commande :
- Les ø 150–250 mm sont livrés avec le kit d'adaptateurs AK 32-2.
- Le ø 100 mm est livré avec divers alésages.



D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	D_{AM} [mm]	D_F [mm]	Emballage 1 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (ST)									
100	20	24	14,0/18,0/22,2	25,4	0,30	658710	4 000–6 000	8 000	RBU 10020/14,0 ST 0,30
	28	24	14,0/18,0/22,2	25,4	0,30	153604	4 000–6 000	8 000	RBU 10028/14,0 ST 0,30
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	658727	3 000–4 500	6 000	RBU 15025/AK32-2 ST 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	153628	3 000–4 500	6 000	RBU 15038/AK32-2 ST 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	658741	3 000–4 500	6 000	RBU 18025/AK32-2 ST 0,30
200	25	38	AK 32-2	50,8	0,30	658765	2 300–3 400	4 500	RBU 20025/AK32-2 ST 0,30
	38	38	AK 32-2	50,8	0,30	153635	2 300–3 400	4 500	RBU 20038/AK32-2 ST 0,30
250	30	50	AK 32-2	50,8	0,30	658772	1 800–2 700	3 600	RBU 25030/AK32-2 ST 0,30
	48	50	AK 32-2	50,8	0,30	220924	1 800–2 700	3 600	RBU 25048/AK32-2 ST 0,30
300	40	40	50,8	117,5	0,30	616086	1 500–2 500	3 000	RBU 30040/50,8 ST 0,30
Fil en acier inoxydable (INOX)									
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
150	25	25	AK 32-2	50,8	0,30	658789	2 400–3 900	6 000	RBU 15025/AK32-2 INOX 0,30
	38	25	AK 32-2	50,8	0,30	220887	2 400–3 900	6 000	RBU 15038/AK32-2 INOX 0,30
180	25	40	AK 32-2	50,8	0,30	658871	2 400–3 900	6 000	RBU 18025/AK32-2 INOX 0,30
200	25	38	AK 32-2	50,8	0,30	658895	1 800–2 900	4 500	RBU 20025/AK32-2 INOX 0,30
	38	38	AK 32-2	50,8	0,30	220900	1 800–2 900	4 500	RBU 20038/AK32-2 INOX 0,30
250	30	50	AK 32-2	50,8	0,30	658901	1 400–2 300	3 600	RBU 25030/AK32-2 INOX 0,30
	48	50	AK 32-2	50,8	0,30	220931	1 400–2 300	3 600	RBU 25048/AK32-2 INOX 0,30

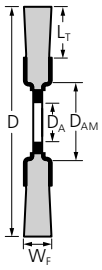
Porte-outil BO 8/12-14 100-125 (EAN 4007220**107843**) **:** pour brosses plates non torsadées de ø 100–125 mm et D_A / D_{AM} 12 mm et 14 mm.

BO 12/22,2 150-180 (EAN 4007220**107850**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 150–180 mm et D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 200 (EAN 4007220**107867**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 200 mm et D_A 22,2 mm.

Kit d'adaptateurs AK 32-2 (EAN 4007220**806890**) : Le kit se compose des ø d'alésage en mm (pouce) : 31,75 / 20 / 18 / 14 / 12 / 25,4 (1) / 22,2 (7/8) / 19,2 (.750) / 16 (5/8) / 12,7 (1/2).
Remarque : pour les travaux d'usinage à effet thermique et application de force élevée, on peut recourir aux **paires d'adaptateurs AM 50,8** pour brosses de D_{AM} 50,8 mm.

Brosses plates
non torsadées



RBU, brosses d'ébavurage

Convient particulièrement à l'ébavurage des tubes, arêtes de coupe et petites pièces sur machines stationnaires.

En raison de l'agencement spécial des fils, la version avec garniture en fil ondulé torsadé (LIT) convient aux travaux de brossage difficiles et permet un brossage agressif.

Avantages :
- Un seul contrôle spécifique de concentricité garantit un fonctionnement sans vibrations.
- Durée de vie maximale grâce à la densité élevée de la garniture.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le ø du matériau de garnissage (D_F).
- Veuillez commander les paires d'adaptateurs APM 50,8 séparément.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	D_{AM} [mm]	D_F [mm] 0,20	0,35	0,50	1,10	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
					EAN 4007220							
Fil en acier (ST) LIT ST = fil en acier laitonné, toronné												
250	60	50	50,8	100,0	807040	807057	807064	-	1 800–2 700	3 600	1	RBU 25060/50,8 ST …
	60	50	50,8	100,0	-	807118	-	-	1 800–2 700	3 600	1	RBU 25060/50,8 LIT ST …
	80	50	50,8	100,0	-	807071	-	-	1 800–2 700	3 600	1	RBU 25080/50,8 ST …
	80	50	50,8	100,0	-	807125	-	-	1 800–2 700	3 600	1	RBU 25080/50,8 LIT ST …
	100	50	50,8	100,0	-	807095	807101	-	1 800–2 700	3 600	1	RBU 250100/50,8 ST …
Fil en acier inoxydable (INOX) LIT INOX = fil INOX toronné												
250	60	50	50,8	100,0	807132	807149	807156	-	1 400–2 300	3 600	1	RBU 25060/50,8 INOX …
	60	50	50,8	100,0	-	807200	-	-	1 400–2 300	3 600	1	RBU 25060/50,8 LIT INOX …
	100	50	50,8	100,0	-	807187	807194	-	1 400–2 300	3 600	1	RBU 250100/50,8 INOX …
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)												
250	60	45	50,8	100,0	-	-	-	069738	1 400–2 300	3 600	1	RBU 25060/50,8 SiC 120 …

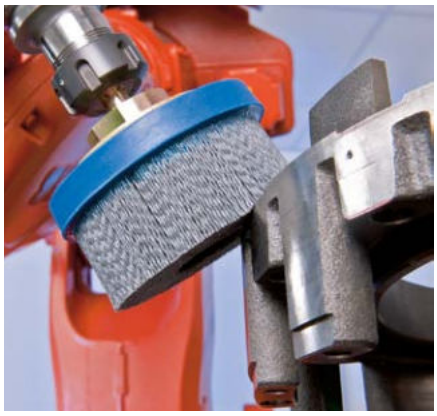
Paire d'adaptateurs APM 50,8 :
Réduit le ø de l'alésage à la dimension requise. Pour brosses plates torsadées de ø 200–250 mm ainsi que pour brosses plates non torsadées en version brosse d'ébavurage.

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.

Les brosses en matériaux composites de PFERD ont été développées spécialement pour l'utilisation industrielle automatisée. Elles conviennent à de nombreuses applications d'usinage et peuvent être montée sur toute une gamme de machines motrices grâce à la diversité de leurs systèmes de serrage. Ceci présente l'avantage de permettre la production et les rectifications de la pièce à usiner sur la même machine. Il en découle une réduction des travaux manuels à coût salarial important et des résultats reproductibles à cadences rapprochées.

Les brosses en matériaux composites en versions standard conviennent aux applications requérant un comportement agressif de la brosse. En raison de sa garniture plus longue sur les brosses plates, voire de l'agencement spécial de la garniture sur les brosses disque, la version FLEX est plus souple que la version standard et convient notamment à l'usinage de surfaces irrégulières.

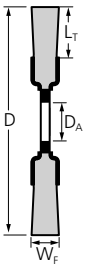
Pour une utilisation efficace, de nombreux paramètres tels que le temps d'usinage et l'avance doivent être harmonisés et la brosse adéquate choisie en conséquence. PFERD propose une vaste gamme pour les utilisations les plus diverses. Nos conseillers commerciaux et experts techniques sont à votre disposition près de chez vous. Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : www.pferd.com



Brosses plates, non torsadées

RBUP

Brosse très agressive. La brosse à garniture plastique convient très bien à l'ébavurage des pièces complexes comme les culasses et les roues dentées. Spécialement développée pour une utilisation industrielle.



Avantages :
- Durée de vie élevée et effet de brossage agressif grâce à la forte densité de garniture.
- Fonctionnement silencieux grâce à la répartition homogène du fil abrasif.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser le garnissage CO pour les applications particulièrement agressives visant une finition de surface élevée.
- Pour une utilisation agressive du garnissage SiC, choisir la version REC (garnissage rectangulaire).

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie et le ø du matériau de garnissage (D_F).
- Veuillez commander les paires d'adaptateurs APM 50,8 séparément.

PFERDVALUE :

Vibration Filter

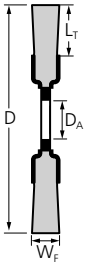
Time Saving

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	Granulométrie / D_F [mm]					tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
				80 1,10	80 1,14	120 0,55	120 1,10	320 0,55				
				EAN 4007220								
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)												
150	25	32	50,8	-	956588	-	-	-	900–1 500	3 600	1	RBUP 15025/50,8 REC SiC …
				956618	-	-	956649	956670	900–1 500	3 600	1	RBUP 15025/50,8 SiC …
200	25	32	50,8	-	956595	-	-	-	900–1 500	3 600	1	RBUP 20025/50,8 REC SiC …
				956625	-	-	956656	956687	900–1 500	3 600	1	RBUP 20025/50,8 SiC …
250	25	38	50,8	-	956601	-	-	-	900–1 500	3 600	1	RBUP 25025/50,8 REC SiC …
				956632	-	039175	956663	956694	900–1 500	3 600	1	RBUP 25025/50,8 SiC …
Garniture synthétique grain de céramique (CO)												
150	25	32	50,8	956700	-	-	-	-	900–1 500	3 600	1	RBUP 15025/50,8 CO …
200	25	32	50,8	956717	-	-	-	-	900–1 500	3 600	1	RBUP 20025/50,8 CO …
250	25	38	50,8	956724	-	-	-	-	900–1 500	3 600	1	RBUP 25025/50,8 CO …

Porte-outil BO 12/22,2 150-180 (EAN 4007220**107850**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 150–180 mm et D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 200 (EAN 4007220**107867**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 200 mm et D_A 22,2 mm. **Remarque :** la **paire d'adaptateurs AM 50,8/22,2** (EAN 4007220**806906**) est utilisée avec porte-outil.

Paire d'adaptateurs AM 50,8 : Réduit le ø de l'alésage à la dimension requise. Convient aux brosses plates à partir d'un ø de brosse de 150 mm dans les versions large et composite.



RBUP, FLEX

Brosse particulièrement souple. La brosse à garniture plastique convient très bien à l'ébavurage des pièces complexes comme les culasses et les roues dentées. Spécialement développée pour une utilisation industrielle.

Avantages :
- Durée de vie élevée et effet de brossage agressif grâce à la forte densité de garniture.
- Fonctionnement silencieux grâce à la répartition homogène du fil abrasif.
- Adaptation optimale au contour des pièces et échauffement réduit grâce à une flexibilité élevée.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser le garnissage CO pour les applications particulièrement agressives visant une finition de surface élevée.
- Pour une utilisation agressive du garnissage SiC, choisir la version REC (garnissage rectangulaire).

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie et le ø du matériau de garnissage (D_F).
- Unité d'emballage : 1 pièce

PFERDVALUE :

Vibration Filter

Time Saving

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	Rainure de clavette [mm]	Granulométrie / D_F [mm] 80 1,10	80 1,14	120 1,10	180 0,90	320 0,55	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220							
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC) – version FLEX												
200	25	57	50,8	-	-	039298	-	-	-	900–1 500	3 600	RBUP 20025/50,8 REC SiC…FLEX
					038840	-	039151	-	038895	900–1 500	3 600	RBUP 20025/50,8 SiC … FLEX
250	25	83	50,8	-	-	038505	-	-	-	900–1 500	3 600	RBUP 25025/50,8 REC SiC…FLEX
		83	50,8	-	038499	-	038871	-	039168	900–1 500	3 600	RBUP 25025/50,8 SiC … FLEX
		70	50,8	6,3 x 12,7	-	-	-	038666	-	900–1 500	3 600	RBUP 25025/50,8 SiC … FLEX
300	25	60	50,8	6,3 x 12,7	038772	-	038765	038741	-	500–800	1 800	RBUP 30025/50,8 SiC … FLEX
350	25	89	50,8	6,3 x 12,7	038710	-	-	038680	-	500–800	1 800	RBUP 35025/50,8 SiC … FLEX
Garniture synthétique grain de céramique (CO) – version FLEX												
300	25	60	50,8	6,3 x 12,7	038796	-	038802	-	-	500–800	1 800	RBUP 30025/50,8 CO … FLEX
350	25	89	50,8	6,3 x 12,7	038826	-	038819	-	-	500–800	1 800	RBUP 35025/50,8 CO … FLEX

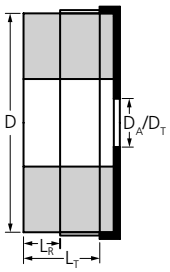
BO 12/22,2 200
(EAN 4007220**107867**) **:** pour brosses plates torsadées et non torsadées de ø 200 mm et D_A 22,2 mm.
Remarque : la **paire d'adaptateurs AM 50,8/22,2** (EAN 4007220**806906**) est utilisée avec porte-outil.

Paire d'adaptateurs AM 50,8:
Réduit le ø de l'alésage à la dimension requise. Convient aux brosses plates à partir d'un ø de brosse de 150 mm dans les versions large et composite.

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.

DBUR, avec bague d'appui

Brosse très agressive. Convient très bien à l'ébavurage et à l'usinage des surfaces sur machines stationnaires.



Avantages :
- Durée de vie élevée et effet de brossage agressif grâce à la forte densité de garniture.
- Fonctionnement silencieux grâce à la répartition homogène du fil abrasif.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser le garnissage CO pour les applications particulièrement agressives visant une finition de surface élevée.
- Pour une utilisation agressive du garnissage SiC, choisir la version REC (garnissage rectangulaire).
- Dès que la garniture est usée jusqu'à la bague d'appui, retirer cette dernière. Ceci permet de dégager le reste de la garniture et de l'utiliser intégralement.
- Pour un diamètre d'écartement élevé ou l'accès aux zones difficiles à atteindre, retirer la bague d'appui au début des travaux.
- Les brosses de ø 75 mm et filetage M14 sont adaptées aux meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie et le ø du matériau de garnissage (D_F).
- Toutes les brosses disques à alésage de ø 22,2 mm sont livrées avec deux alésages d'entraînement de ø 6,5 mm. Diamètre de la perforation 31 mm.

PFERDVALUE :

D [mm]	L_R [mm]	L_T [mm]	D_A / D_T	Granulométrie / D_F [mm] 80 1,10	80 1,14	120 0,55	120 1,10	320 0,55	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
				EAN 4007220								
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)												
75	19	38	22,2	-	032787	-	-	-	2 400–3 900	4 500	1	DBUR 75/22,2 REC SiC …
			22,2	032794	-	033517	033500	033524	2 400–3 900	4 500	1	DBUR 75/22,2 SiC …
			M14x2	-	899373	-	-	-	2 400–3 900	6 000	1	DBUR 75/M14 REC SiC …
			M14x2	899380	-	-	-	-	2 400–3 900	6 000	1	DBUR 75/M14 SiC …
100	19	38	22,2	-	808740	-	-	-	1 400–2 300	3 500	1	DBUR 100/22,2 REC SiC …
				808757	-	-	808764	808771	1 400–2 300	3 500	1	DBUR 100/22,2 SiC …
125	19	38	22,2	-	808795	-	-	-	1 200–2 000	3 000	1	DBUR 125/22,2 REC SiC …
				808788	-	-	808801	808818	1 200–2 000	3 000	1	DBUR 125/22,2 SiC …
150	19	38	22,2	808849	-	-	808856	808863	1 000–1 600	2 500	1	DBUR 150/22,2 SiC …
				-	808825	-	-	-	1 000–1 600	2 500	1	DBUR 150/22,2 REC SiC …
Garniture synthétique grain de céramique (CO)												
75	19	38	22,2	-	-	-	033593	-	2 400–3 900	4 500	1	DBUR 75/22,2 CO …
100	19	38	22,2	-	-	-	837221	-	1 400–2 300	3 500	1	DBUR 100/22,2 CO …
125	19	38	22,2	-	-	-	837245	-	1 200–2 000	3 000	1	DBUR 125/22,2 CO …
150	19	38	22,2	-	-	-	837252	-	1 000–1 600	2 500	1	DBUR 150/22,2 CO …

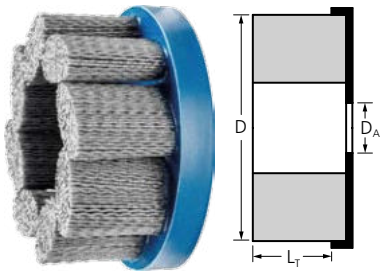
Porte-outil BO 12/22,2 75-100
(EAN 4007220**808887**) **:** pour toutes les brosses disque de ø 75-100 mm et D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 125-150
(EAN 4007220**808894**) : pour toutes les brosses disque de ø 125–150 mm et D_A 22,2 mm.

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.

Vous trouverez d'autres outils PFERD et de nombreuses recommandations utiles d'applications pour l'usinage de l'aluminium dans la brochure PRATIQUES « Outillage PFERD pour l'usinage de l'aluminium «. N'hésitez pas à nous contacter.

Cobalt Outils Coupants



DBU, FLEX

Brosse particulièrement souple. Convient très bien à l'ébavurage et à l'usinage des surfaces sur machines stationnaires.

Avantages :
- Durée de vie élevée et effet de brossage agressif grâce à la forte densité de garniture.
- Fonctionnement silencieux grâce à la répartition homogène du fil abrasif.
- Adaptation optimale au contour des pièces et échauffement réduit grâce à la disposition spéciale de la garniture.
- Pour une utilisation agressive du garnissage SiC, choisir la version REC (garnissage rectangulaire).

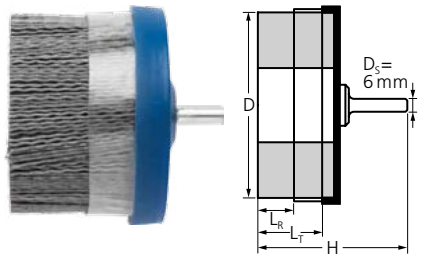
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie et le ø du matériau de garnissage (D_F).
- Toutes les brosses disques à alésage de ø 22,2 mm sont livrées avec deux alésages d'entraînement de ø 6,5 mm. Diamètre de la perforation 31 mm.

PFERDVALUE :

Vibration Filter

Time Saving

D [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	Granulométrie / D_F [mm] 80 1,10	80 1,14	120 1,10	320 0,55	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
			EAN 4007220							
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC) – version FLEX										
75	38	22,2	-	033647	-	-	2 400–3 900	4 500	1	DBU 75/22,2 REC SiC … FLEX
			033678	-	033685	033708	2 400–3 900	4 500	1	DBU 75/22,2 SiC … FLEX
100	38	22,2	-	033715	-	-	1 400–2 300	3 500	1	DBU 100/22,2 REC SiC … FLEX
			033739	-	033746	033760	1 400–2 300	3 500	1	DBU 100/22,2 SiC … FLEX
150	38	22,2	-	033777	-	-	1 000–1 600	2 500	1	DBU 150/22,2 REC SiC … FLEX
			033791	-	033807	033821	1 000–1 600	2 500	1	DBU 150/22,2 SiC … FLEX



DBUR, sur tige, avec bague d'appui

Brosse très agressive. Convient très bien à l'ébavurage et à l'usinage des surfaces sur machines stationnaires.

Avantages :
- Durée de vie élevée et effet de brossage agressif grâce à la forte densité de garniture.
- Fonctionnement silencieux grâce à la répartition homogène du fil abrasif.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser le garnissage CO pour les applications particulièrement agressives visant une finition de surface élevée.
- Dès que la garniture est usée jusqu'à la bague d'appui, retirer cette dernière. Ceci permet de dégager le reste de la garniture et de l'utiliser intégralement.
- Pour un diamètre d'écartement élevé ou l'accès aux zones difficiles à atteindre, retirer la bague d'appui au début des travaux.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le ø du matériau de garnissage (D_F).

PFERDVALUE :

Vibration Filter

Time Saving

D [mm]	L_R [mm]	L_T [mm]	H [mm]	Granulométrie / D_F [mm] 120 0,55	120 1,00	120 1,10	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
				EAN 4007220						
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)										
50	19	38	80	101582	104262	-	1 500–3 500	5 000	1	DBUR 50/6 SiC 120 …
63	19	38	80	104675	104682	-	1 500–3 500	5 000	1	DBUR 63/6 SiC 120 …
Garniture synthétique grain de céramique (CO)										
50	19	38	80	-	-	104699	1 500–3 500	5 000	1	DBUR 50/6 CO 120 …
63	19	38	80	-	-	104705	1 500–3 500	5 000	1	DBUR 63/6 CO 120 …

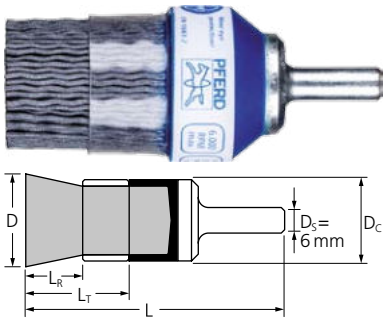
Porte-outil BO 12/22,2 75-100
(EAN 4007220**808887**) **:** pour toutes les brosses disque de ø 75-100 mm et D_A 22,2 mm.

BO 12/22,2 125-150
(EAN 4007220**808894**) : pour toutes l mm

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.

PBUPR, avec bague d'appui

Convient très bien à l'ébavurage et à l'usinage des surfaces sur machines stationnaires.



Avantages :
- Durée de vie élevée et effet de brossage agressif grâce à la forte densité de garniture.
- Fonctionnement silencieux grâce à la répartition homogène du fil abrasif.
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès, telles que les alésages et les cavités, par écartement des fils lors de la rotation.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser le garnissage CO pour les applications particulièrement agressives visant une finition de surface élevée.
- Dès que la garniture est usée jusqu'à la bague d'appui, retirer cette dernière. Ceci permet de dégager le reste de la garniture et de l'utiliser intégralement.
- Pour un maximum de souplesse, un diamètre d'écartement élevé ou l'accès aux zones difficiles à atteindre, retirer la bague d'appui au début des travaux.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie et le ø du matériau de garnissage (D_F).
- Toutes les brosses sont livrées avec des bagues d'appui.

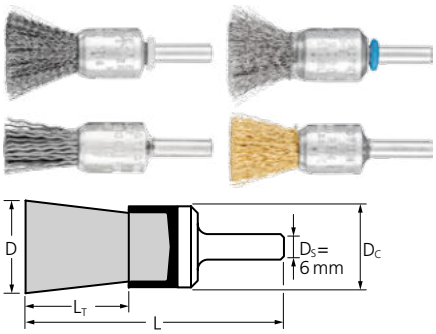
PFERDVALUE :

Vibration Filter

TimeSaving

D [mm]	D_C [mm]	L_R [mm]	L_T [mm]	L [mm]	Granulométrie / D_F [mm] 120 0,55	120 1,00	120 1,10	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
					EAN 4007220						
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)											
25	28	14	28	70	070383	070369	-	2 400–3 900	6 000	1	PBUPR 2528/6 SiC …
38	38	14	28	77	070390	070376	-	2 000–3 200	5 000	1	PBUPR 3838/6 SiC …
Garniture synthétique grain de céramique (CO)											
25	28	14	28	70	-	-	104712	2 400–3 900	6 000	1	PBUPR 2528/6 CO …
38	38	14	28	77	-	-	104729	2 000–3 200	5 000	1	PBUPR 3838/6 CO …

Brosses pinceau sur tige
non torsadées



PBU

Convient parfaitement aux travaux de brossage faciles tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage.

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès, telles que les alésages et les cavités, par écartement des fils lors de la rotation.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Pour l'exécution POS, indiquer « POS » dans la désignation.

D [mm]	D_C [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	L [mm]	Emballage 10x 1	Emballage 10	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220				
Fil en acier (ST)									
10	10	20	0,20	65	-	530887	10 000–15 000	20 000	PBU 1010/6 ST 0,20
			0,35	65	-	153277	10 000–15 000	20 000	PBU 1010/6 ST 0,35
13	12	20	0,20	65	-	562574	10 000–15 000	20 000	PBU 1312/6 ST 0,20
			0,35	65	-	562581	10 000–15 000	20 000	PBU 1312/6 ST 0,35
15	16	22	0,20	65	894491	530894	9 000–13 500	18 000	PBU 1516/6 ST 0,20
			0,35	65	532256	153253	9 000–13 500	18 000	PBU 1516/6 ST 0,35
20	22	25	0,20	70	894514	530900	9 000–13 500	18 000	PBU 2022/6 ST 0,20
			0,50	70	532263	153222	9 000–13 500	18 000	PBU 2022/6 ST 0,50
30	29	25	0,20	70	-	530917	7 500–11 300	15 000	PBU 3029/6 ST 0,20
			0,50	70	-	153192	7 500–11 300	15 000	PBU 3029/6 ST 0,50
Fil en acier inoxydable (INOX)									
Livraison avec corps de brosses recouverts d'un film plastique. Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
10	10	20	0,15	65	-	598023	8 000–13 000	20 000	PBU 1010/6 INOX 0,15
			0,20	65	-	530924	8 000–13 000	20 000	PBU 1010/6 INOX 0,20
			0,35	65	-	153291	8 000–13 000	20 000	PBU 1010/6 INOX 0,35
13	12	20	0,15	65	-	598030	8 000–13 000	20 000	PBU 1312/6 INOX 0,15
			0,20	65	-	562598	8 000–13 000	20 000	PBU 1312/6 INOX 0,20
			0,35	65	-	562604	8 000–13 000	20 000	PBU 1312/6 INOX 0,35
15	16	22	0,15	65	-	598047	7 200–11 700	18 000	PBU 1516/6 INOX 0,15
			0,20	65	894545	530931	7 200–11 700	18 000	PBU 1516/6 INOX 0,20
			0,35	65	532287	153260	7 200–11 700	18 000	PBU 1516/6 INOX 0,35
20	22	25	0,15	70	-	598054	7 200–11 700	18 000	PBU 2022/6 INOX 0,15
			0,20	70	894552	530948	7 200–11 700	18 000	PBU 2022/6 INOX 0,20
			0,50	70	532294	153246	7 200–11 700	18 000	PBU 2022/6 INOX 0,50
30	29	25	0,15	70	-	598061	6 000–9 800	15 000	PBU 3029/6 INOX 0,15
			0,20	70	-	530955	6 000–9 800	15 000	PBU 3029/6 INOX 0,20
			0,50	70	-	153215	6 000–9 800	15 000	PBU 3029/6 INOX 0,50
Fil en laiton (MES)									
10	10	20	0,30	65	-	153284	8 000–13 000	20 000	PBU 1010/6 MES 0,30
13	12	20	0,30	65	-	562611	8 000–13 000	20 000	PBU 1312/6 MES 0,30
15	16	22	0,30	65	-	220672	7 200–11 700	18 000	PBU 1516/6 MES 0,30
20	22	25	0,50	70	-	153239	7 200–11 700	18 000	PBU 2022/6 MES 0,50
30	29	25	0,50	70	-	153208	6 000–9 800	15 000	PBU 3029/6 MES 0,50
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)									
10	10	20	0,90	65	-	220696	8 000–13 000	20 000	PBU 1010/6 SiC 180 0,90
13	12	20	0,90	65	-	562628	8 000–13 000	20 000	PBU 1312/6 SiC 180 0,90
15	16	22	0,90	65	532348	220689	7 200–11 700	18 000	PBU 1516/6 SiC 180 0,90
20	22	25	0,90	70	532355	220665	7 200–11 700	18 000	PBU 2022/6 SiC 180 0,90
30	29	25	0,90	70	-	220658	6 000–9 800	15 000	PBU 3029/6 SiC 180 0,90

PBUL, longues / PBUS, pointues

Convient parfaitement aux travaux de brossage faciles tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage. Versions spéciales pour applications particulières.

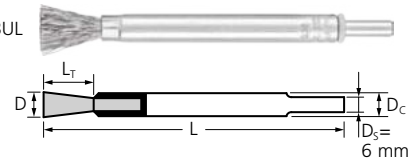
PBUL : version grande longueur pour zones en creux.
PBUS : forme pointue pour travaux minutieux.

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès.

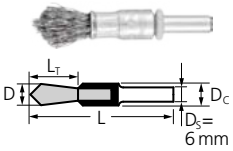
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le ø du matériau de garnissage (D_F).

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.

PBUL



PBUS



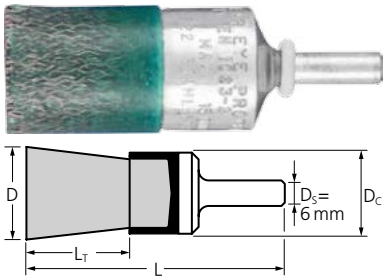
D [mm]	D_C [mm]	L_T [mm]	L [mm]	D_F [mm] 0,20	D_F [mm] 0,30	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
				EAN 4007220					
Fil en acier (ST)									
10	10	20	120	659199	659205	4 000–9 500	20 000	10	PBUL 1010/6 ST …
			60	-	659243	10 000–15 000	20 000	10	PBUS 1010/6 ST …
Fil en acier inoxydable (INOX)									
Livraison avec corps de brosses recouverts d'un film plastique. Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
10	10	20	120	659212	659229	3 500–9 000	20 000	10	PBUL 1010/6 INOX …
			60	-	659250	8 000–13 000	20 000	10	PBUS 1010/6 INOX …

PBV, vulcanisées

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage.

Avantages :
- Précision extrême grâce à une stabilité géométrique élevée.
- Durée de vie maximale dans la mesure où toute rupture précoce des fils est évitée

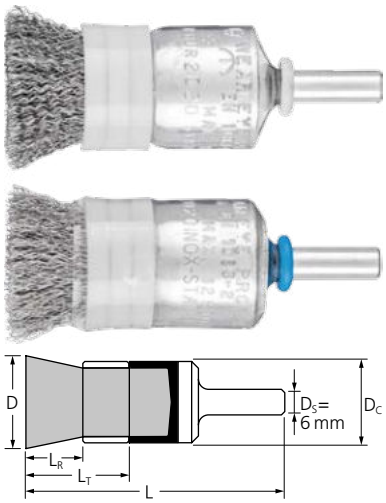
Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.
- Pour un effet de brossage particulièrement intense, appliquer frontalement.



D [mm]	D_C [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	L [mm]	Emballage 10	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220			
Fil en acier (ST)								
22	22	25	0,25	70	153321	6 500–9 800	13 000	PBV 2222/6 ST 0,25
30	29	25	0,35	70	531112	6 500–9 800	13 000	PBV 3029/6 ST 0,35

Cobalt Outils Coupants

Brosses pinceau sur tige
non torsadées



PBUR, avec bague d'appui

Convient parfaitement aux travaux de brossage faciles tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage.

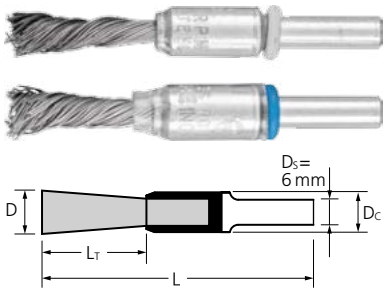
Avantages :
- La bague d'appui permet d'éviter aux fils de trop s'écarter.
- Écartement et flexibilité de la garniture de brosse réglables avec précision au moyen de la bague d'appui.
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès telles que les cavités et les alésages.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le ø du matériau de garnissage (D_F).

D [mm]	D_C [mm]	L_R [mm]	L_T [mm]	L [mm]	D_F [mm] 0,20	D_F [mm] 0,35	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
					EAN 4007220					
Fil en acier (ST)										
13	16	13	25	70	530962	530979	7 500–11 300	15 000	10	PBUR 1316/6 ST …
20	22	13	25	70	530986	530993	6 300–9 400	12 500	10	PBUR 2022/6 ST …
25	30	13	25	70	531006	531013	6 300–9 400	12 500	10	PBUR 2530/6 ST …
Fil en acier inoxydable (INOX)										
Livraison avec corps de brosses recouverts d'un film plastique. Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.										
13	16	13	25	70	531020	-	6 000–9 800	15 000	10	PBUR 1316/6 INOX …
20	22	13	25	70	531037	-	5 000–8 100	12 500	10	PBUR 2022/6 INOX …
25	30	13	25	70	531044	-	5 000–8 100	12 500	10	PBUR 2530/6 INOX …

torsadées



PBGS, SINGLETWIST

Brosse à torsade unique particulièrement souple pour applications spéciales.

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès, telles que les angles rentrants, étant donné que les torsades restent serrées.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser sur les machines motrices à variateur de vitesse pour obtenir des résultats optimaux.
- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le ø du matériau de garnissage (D_F).

D [mm]	D_C [mm]	L_T [mm]	L [mm]	D_F [mm] 0,20	D_F [mm] 0,35	D_F [mm] 0,50	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
				EAN 4007220						
Fil en acier (ST) – version SINGLETWIST										
10	10	25	65	659267	659274	659281	5 000–7 500	10 000	10	PBGS 1010/6 ST …
12	10	28	71	807002	-	-	5 000–7 500	10 000	10	PBGS 1210/6 ST …
Fil en acier inoxydable (INOX) – version SINGLETWIST										
Livraison avec corps de brosses recouverts d'un film plastique. Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.										
10	10	25	65	659298	659304	659311	4 000–6 500	10 000	10	PBGS 1010/6 INOX …
12	10	28	71	807019	-	-	4 000–6 500	10 000	10	PBGS 1210/6 INOX …

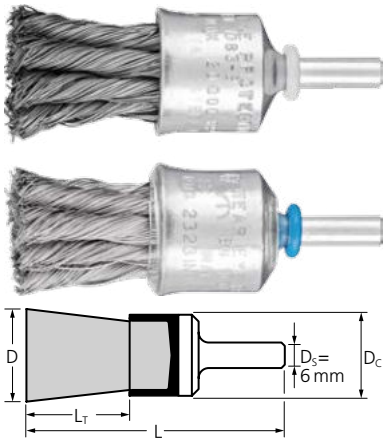
PBG

Brosse agressive. Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage.

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès telles que les cavités et les alésages.

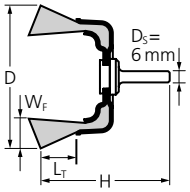
Recommandations d'utilisation :
- Pour réguler l'écartement de la brosse, utiliser des machines motrices à variateur de vitesse.
- Utiliser une machine motrice d'au moins 500 W pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Pour l'exécution POS, indiquer « POS » dans la désignation.



D [mm]	D_C [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	L [mm]	Tor-sades [pièce]	Emballage 10x 1	Emballage 10	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
						EAN 4007220				
Fil en acier (ST)										
19	19	28	0,25	68	6	-	936580	10 000–15 000	20 000	PBG 1919/6 ST 0,25
			0,35	68	6	532416	153314	10 000–15 000	20 000	PBG 1919/6 ST 0,35
			0,50	68	6	894361	531051	10 000–15 000	20 000	PBG 1919/6 ST 0,50
23	23	28	0,25	68	8	-	936603	10 000–15 000	20 000	PBG 2323/6 ST 0,25
			0,35	68	8	-	936610	10 000–15 000	20 000	PBG 2323/6 ST 0,35
			0,50	68	8	-	936627	10 000–15 000	20 000	PBG 2323/6 ST 0,50
30	28	25	0,25	68	12	-	936672	8 000–11 300	20 000	PBG 3028/6 ST 0,25
			0,35	68	12	532423	531068	8 000–11 300	20 000	PBG 3028/6 ST 0,35
			0,50	68	12	894422	531075	8 000–11 300	20 000	PBG 3028/6 ST 0,50
Fil en acier inoxydable (INOX)										
Livraison avec corps de brosses recouverts d'un film plastique. Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.										
19	19	28	0,15	68	6	-	598078	8 000–13 000	20 000	PBG 1919/6 INOX 0,15
			0,25	68	6	-	936597	8 000–13 000	20 000	PBG 1919/6 INOX 0,25
			0,35	68	6	532430	220702	8 000–13 000	20 000	PBG 1919/6 INOX 0,35
			0,60	68	6	-	531082	8 000–13 000	20 000	PBG 1919/6 INOX 0,60
23	23	28	0,15	68	8	-	936634	8 000–13 000	20 000	PBG 2323/6 INOX 0,15
			0,25	68	8	-	936641	8 000–13 000	20 000	PBG 2323/6 INOX 0,25
			0,35	68	8	-	936658	8 000–13 000	20 000	PBG 2323/6 INOX 0,35
			0,60	68	8	-	936665	8 000–13 000	20 000	PBG 2323/6 INOX 0,60
30	28	25	0,15	68	12	-	598085	6 000–9 800	20 000	PBG 3028/6 INOX 0,15
			0,25	68	12	-	936689	6 000–9 800	20 000	PBG 3028/6 INOX 0,25
			0,35	68	12	532447	531099	6 000–9 800	20 000	PBG 3028/6 INOX 0,35
			0,60	68	12	-	531105	6 000–9 800	20 000	PBG 3028/6 INOX 0,60

Brosses boisseau sur tige
non torsadées



TBU

Utilisation universelle pour le nettoyage, le dérouillage et le lissage ainsi que l'élimination de la corrosion et des peintures. Utilisation frontale avec toute la surface de garniture. Essentiellement sur des surfaces de grande taille, planes et facilement accessibles.

Avantages :
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Pour l'exécution POS, indiquer « POS » dans la désignation.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	H [mm]	Emballage 5x 1	Emballage 10	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220				
Fil en acier (ST)									
30	10	15	0,20	60	-	004517	5 300–7 900	10 500	TBU 3010/6 ST 0,20
40	15	20	0,20	70	-	004524	5 300–7 900	10 500	TBU 4015/6 ST 0,20
50	10	20	0,30	75	532171	153345	5 300–7 900	10 500	TBU 5010/6 ST 0,30
60	15	20	0,30	85	-	153352	2 200–3 400	4 500	TBU 6015/6 ST 0,30
70	15	22	0,20	80	-	004531	3 000–4 500	6 000	TBU 7015/6 ST 0,20
			0,30	80	-	004555	3 000–4 500	6 000	TBU 7015/6 ST 0,30
Fil en acier inoxydable (INOX)									
Livraison avec corps de brosses recouverts d'un film plastique.									
30	10	15	0,20	60	-	004562	4 200–6 800	10 500	TBU 3010/6 INOX 0,20
40	15	20	0,20	70	-	004579	4 200–6 800	10 500	TBU 4015/6 INOX 0,20
50	10	20	0,30	75	894651	579107	4 200–6 800	10 500	TBU 5010/6 INOX 0,30
60	15	20	0,30	85	-	579114	1 800–2 900	4 500	TBU 6015/6 INOX 0,30
70	15	22	0,20	80	-	004586	2 400–4 000	6 000	TBU 7015/6 INOX 0,20
			0,30	80	-	004593	2 400–4 000	6 000	TBU 7015/6 INOX 0,30
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)									
50	10	20	0,90	75	894668	220719	4 200–6 800	10 500	TBU 5010/6 SiC 180 0,90
60	15	20	0,90	85	-	220726	1 800–2 900	4 500	TBU 6015/6 SiC 180 0,90
Garniture synthétique grain de céramique (CO)									
50	15	22	1,10	75	-	004609	4 200–6 800	10 500	TBU 5015/6 CO 120 1,10

KBU

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage.

Avantages :

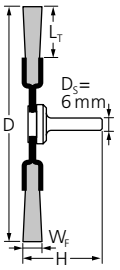
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès telles que les bords intérieurs, cannelures et rainures.

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	H [mm]	Emballage 10 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (ST)								
50	10	10	0,20	49	936351	7 500–11 300	15 000	KBU 5010/6 ST 0,20
70	10	15	0,30	58	936368	7 500–11 300	15 000	KBU 7010/6 ST 0,30
80	10	20	0,30	62	936375	6 000–9 000	12 000	KBU 8010/6 ST 0,30
95	10	25	0,30	62	899397	6 000–9 000	12 000	KBU 9510/6 ST 0,30
Fil en acier inoxydable (INOX) Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.								
50	10	10	0,20	49	936382	6 000–9 800	15 000	KBU 5010/6 INOX 0,20
70	10	15	0,15	58	936399	6 000–9 800	15 000	KBU 7010/6 INOX 0,15
			0,20	58	936405	6 000–9 800	15 000	KBU 7010/6 INOX 0,20
80	10	20	0,30	62	936412	4 800–7 800	12 000	KBU 8010/6 INOX 0,30
95	10	25	0,30	62	899403	4 800–7 800	12 000	KBU 9510/6 INOX 0,30
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)								
70	10	15	0,55	58	004456	6 000–9 800	15 000	KBU 7010/6 SiC 120 0,55
80	10	20	0,55	62	004470	4 800–7 800	12 000	KBU 8010/6 SiC 120 0,55
95	10	25	1,10	62	004494	4 800–7 800	12 000	KBU 9510/6 SiC 120 1,10
Garniture synthétique grain de céramique (CO)								
70	10	15	0,55	58	004463	6 000–9 800	15 000	KBU 7010/6 CO 120 0,55
80	10	20	0,55	62	004487	4 800–7 800	12 000	KBU 8010/6 CO 120 0,55
95	10	25	1,10	62	004500	4 800–7 800	12 000	KBU 9510/6 CO 120 1,10

Brosses plates sur tige
non torsadées



RBU

Utilisation universelle pour le nettoyage, le dérouillage, le lissage, le nettoyage des cordons de soudure, l'ébavurage léger et l'élimination de la corrosion et de la peinture.

Avantages :
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Pour l'exécution POS, indiquer « POS » dans la désignation.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	H [mm]	Emballage 10x 1	Emballage 10	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220				
Fil en acier (ST)									
20	4	3	0,20	37	-	152980	10 000–15 000	20 000	RBU 2004/6 ST 0,20
30	6	7	0,20	40	531808	153017	10 000–15 000	20 000	RBU 3006/6 ST 0,20
	9	7	0,20	42	-	899250	10 000–15 000	20 000	RBU 3009/6 ST 0,20
40	9	9	0,20	46	-	153048	9 000–13 500	18 000	RBU 4009/6 ST 0,20
50	4	9	0,20	41	-	806593	7 500–11 300	15 000	RBU 5004/6 ST 0,20
	10	13	0,20	50	-	104767	7 500–11 300	15 000	RBU 5010/6 ST 0,20
	15	13	0,20	50	531822	153079	7 500–11 300	15 000	RBU 5015/6 ST 0,20
60	10	15	0,20	50	-	104781	7 500–11 300	15 000	RBU 6010/6 ST 0,20
	15	15	0,20	50	-	658437	7 500–11 300	15 000	RBU 6015/6 ST 0,20
70	4	9	0,20	41	-	806609	7 500–11 300	15 000	RBU 7004/6 ST 0,20
	10	19	0,30	50	-	658444	7 500–11 300	15 000	RBU 7010/6 ST 0,30
	15	19	0,30	50	894606	153109	7 500–11 300	15 000	RBU 7015/6 ST 0,30
80	4	10	0,20	41	-	806616	6 000–9 000	12 000	RBU 8004/6 ST 0,20
	15	19	0,30	50	-	153130	6 000–9 000	12 000	RBU 8015/6 ST 0,30
100	10	25	0,30	50	894613	658451	6 000–9 000	12 000	RBU 10010/6 ST 0,30
Fil en acier inoxydable (INOX)									
20	4	3	0,20	37	-	153000	8 000–13 000	20 000	RBU 2004/6 INOX 0,20
30	6	7	0,20	40	531884	153031	8 000–13 000	20 000	RBU 3006/6 INOX 0,20
	9	7	0,20	42	-	899267	8 000–13 000	20 000	RBU 3009/6 INOX 0,20
40	9	9	0,20	46	-	153062	7 200–11 700	18 000	RBU 4009/6 INOX 0,20
50	4	9	0,20	41	-	806623	6 000–9 800	15 000	RBU 5004/6 INOX 0,20
	10	13	0,20	50	-	104774	6 000–9 800	15 000	RBU 5010/6 INOX 0,20
	15	13	0,20	50	531891	153093	6 000–9 800	15 000	RBU 5015/6 INOX 0,20
60	10	15	0,20	50	-	104798	6 000–9 800	15 000	RBU 6010/6 INOX 0,20
	15	15	0,20	50	-	658468	6 000–9 800	15 000	RBU 6015/6 INOX 0,20
70	4	9	0,20	41	-	806630	6 000–9 800	15 000	RBU 7004/6 INOX 0,20
	10	19	0,20	50	-	597835	6 000–9 800	15 000	RBU 7010/6 INOX 0,20
	15	19	0,15	50	-	597842	6 000–9 800	15 000	RBU 7015/6 INOX 0,15
	15	19	0,30	50	894620	153123	6 000–9 800	15 000	RBU 7015/6 INOX 0,30
80	4	10	0,20	41	-	806647	4 800–7 800	12 000	RBU 8004/6 INOX 0,20
	10	19	0,20	50	-	578919	4 800–7 800	12 000	RBU 8010/6 INOX 0,20
	15	19	0,15	50	-	597859	4 800–7 800	12 000	RBU 8015/6 INOX 0,15
	15	19	0,30	50	-	153154	4 800–7 800	12 000	RBU 8015/6 INOX 0,30
100	10	25	0,30	50	894637	658475	4 800–7 800	12 000	RBU 10010/6 INOX 0,30
Fil en laiton (MES)									
20	4	3	0,20	37	-	152997	8 000–13 000	20 000	RBU 2004/6 MES 0,20
30	6	7	0,20	40	-	153024	8 000–13 000	20 000	RBU 3006/6 MES 0,20
40	9	9	0,20	46	-	153055	7 200–11 700	18 000	RBU 4009/6 MES 0,20
50	15	13	0,20	50	-	153086	6 000–9 800	15 000	RBU 5015/6 MES 0,20
70	15	19	0,30	50	-	153116	6 000–9 800	15 000	RBU 7015/6 MES 0,30
80	15	19	0,30	50	-	153147	4 800–7 800	12 000	RBU 8015/6 MES 0,30

Suite voir page suivante

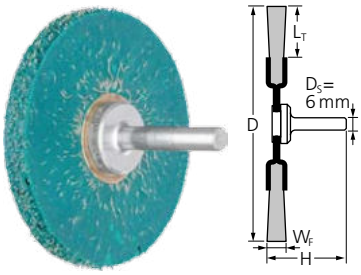
D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	H [mm]	Emballage 10x 1	Emballage 10	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220				
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)									
50	4	10	0,55	50	-	936511	6 000–9 800	15 000	RBU 5004/6 SiC 120 0,55
50	10	13	0,90	50	-	104750	6 000–9 800	15 000	RBU 5010/6 SiC 180 0,90
	15	13	0,90	50	531945	220610	6 000–9 800	15 000	RBU 5015/6 SiC 180 0,90
70	8	19	0,55	50	-	936528	6 000–9 800	15 000	RBU 7008/6 SiC 120 0,55
	15	19	0,90	50	894644	220627	6 000–9 800	15 000	RBU 7015/6 SiC 180 0,90
80	8	19	0,55	50	-	936535	4 800–7 800	12 000	RBU 8008/6 SiC 120 0,55
	15	19	0,90	50	-	220634	4 800–7 800	12 000	RBU 8015/6 SiC 180 0,90
Garniture synthétique grain de céramique (CO)									
50	4	10	0,55	50	-	936542	6 000–9 800	15 000	RBU 5004/6 CO 120 0,55
	15	13	1,10	50	-	899342	6 000–9 800	15 000	RBU 5015/6 CO 120 1,10
70	8	19	0,55	50	-	936559	6 000–9 800	15 000	RBU 7008/6 CO 120 0,55
	15	19	1,10	50	-	899359	6 000–9 800	15 000	RBU 7015/6 CO 120 1,10
80	8	19	0,55	50	-	936566	4 800–7 800	12 000	RBU 8008/6 CO 120 0,55
	15	19	1,10	50	-	899366	4 800–7 800	12 000	RBU 8015/6 CO 120 1,10

RBV, vulcanisées

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne tels qu'ébavurage, nettoyage et dérouillage.

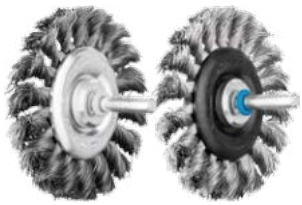
Avantages :
- Précision extrême grâce à une stabilité géométrique élevée.

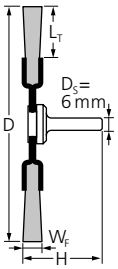
Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.



D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	H [mm]	Emballage 1	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
					EAN 4007220			
Fil en acier (ST) ST = fil en acier laitonné								
63	7	20	0,30	40	220955	7 500–11 300	15 000	RBV 6307/6 ST 0,30

Brosses plates sur tige
torsadées





RBG

Brosse agressive servant au nettoyage et au dérouillage ainsi qu'à l'usinage des cordons de soudure.

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès telles que les rainures et les cavités.
- effet de brossage agressif grâce à la rigidité élevée des fils torsadés.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser une machine motrice d'au moins 500 W pour un rendement optimal.

Consignes de commande :
- Pour l'exécution POS, indiquer « POS » dans la désignation.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	H [mm]	Torsades [pièce]	Emballage 10x 1	Emballage 10	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
						EAN 4007220				
Fil en acier (ST)										
76	6	16	0,35	42	18	531969	153161	12 500–18 800	25 000	RBG 7006/6 ST 0,35
	6	16	0,50	42	18	894569	530177	12 500–18 800	25 000	RBG 7006/6 ST 0,50
	12	16	0,35	42	18	-	658482	12 500–18 800	25 000	RBG 7012/6 ST 0,35
	12	16	0,50	42	18	-	658680	12 500–18 800	25 000	RBG 7012/6 ST 0,50
100	12	19	0,35	42	22	-	530351	10 000–15 000	20 000	RBG 10012/6 ST 0,35
			0,50	42	22	-	530399	10 000–15 000	20 000	RBG 10012/6 ST 0,50
Fil en acier inoxydable (INOX)										
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.										
76	6	16	0,35	42	18	531976	220641	10 000–16 300	25 000	RBG 7006/6 INOX 0,35
	6	16	0,50	42	18	-	530603	10 000–16 300	25 000	RBG 7006/6 INOX 0,50
	12	16	0,35	42	18	-	658697	10 000–16 300	25 000	RBG 7012/6 INOX 0,35
	12	16	0,50	42	18	-	659472	10 000–16 300	25 000	RBG 7012/6 INOX 0,50
100	12	19	0,35	42	22	-	530405	8 000–13 000	20 000	RBG 10012/6 INOX 0,35
			0,50	42	22	-	530610	8 000–13 000	20 000	RBG 10012/6 INOX 0,50

Assortiments de brosses

BSO

Kit composé de différentes brosses plates, boisseau et pinceau sur tige de 6 mm.

Un kit BSO 5500 ST se compose de 80 unités :
- 10 x RBU 3006/6 ST 0,20
- 10 x RBU 4009/6 ST 0,20
- 10 x RBU 5015/6 ST 0,20
- 10 x RBU 7015/6 ST 0,30
- 10 x TBU 5010/6 ST 0,30
- 10 x PBU 1010/6 ST 0,35
- 10 x PBU 1516/6 ST 0,35
- 10 x PBU 2022/6 ST 0,50
- 5 x RBU 5015/6 ST 0,20
- 4 x RBG 7006/6 ST 0,35

Un kit BSO 5600 ST se compose de 23 unités :
- 4 x TBU 5010/6 ST 0,30
- 10 x PBU 2022/6 ST 0,50

Un kit BSO 5600 INOX se compose de 23 unités :
- 4 x TBU 5010/6 INOX 0,30
- 10 x PBU 2022/6 INOX 0,50
- 5 x RBU 5015/6 INOX 0,20
- 4 x RBG 7006/6 INOX 0,35

Avantages :
- Sélection des modèles les plus courants.
- Carton de présentation conçu pour stimuler les ventes.

EAN 4007220	IP	Désignation
220962	1	BSO 5500 ST
808368	1	BSO 5600 ST
808375	1	BSO 5600 INOX

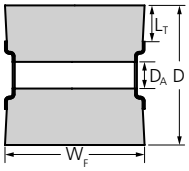
WBU, pour satineuses

Parfait pour la structuration de surface des pièces à usiner grande surface.

En raison de l'agencement spécial des fils, la version avec garniture en fil ondulé torsadé (LIT) convient aux travaux de brossage difficiles et permet un brossage agressif.

Avantages :

- Utilisation possible sur toutes les satineuses courantes grâce à l'alésage à 4 rainures de clavette.



D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	D_F [mm]	Emballage 1 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier (LIT ST) LIT ST = fil en acier laitonné, toronné								
100	100	26	19,1	0,27	773086	3 000–4 500	6 000	WBU 100100/19,1 LIT ST 0,27
Fil en acier inoxydable (INOX)								
100	100	26	19,1	0,20	773079	2 400–3 900	6 000	WBU 100100/19,1 INOX 0,20
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)								
100	100	26	19,1	1,27	773062	2 400–3 900	6 000	WBU 100100/19,1 SiC 80 1,27

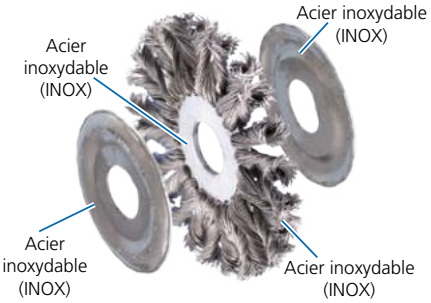
Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande d'autres rouleaux et du kit de rouleaux, reportez-vous au catalogue 4.

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des entraînements pour rouleaux abrasifs appropriés, reportez-vous au catalogue 9.

Pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX), PFERD propose, en complément des brosses à garniture en acier inoxydable, des brosses en exécution INOX-TOTAL. Elles conviennent notamment à l'utilisation dans un environnement extrêmement critique.

Pour de plus amples informations relatives à l'usinage de l'acier inoxydable (INOX) et aux brosses PFERD en version INOX-TOTAL, se reporter à la page 10.

Structure d'une brosse plate à alésage INOX-TOTAL



Avantages :

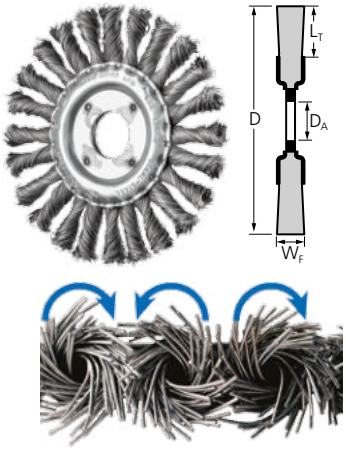
- Protection maximale contre la corrosion, tous les composants étant fabriqués en acier inoxydable (INOX) de qualité 1.4310 (V2A).

Secteurs :

- Chimie et construction d'installations technologiques
- Agro-alimentaire
- Nucléaire

Pour de plus amples informations sur d'autres outils PFERD et une foule de précieux conseils d'utilisation pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX), consultez le document PRATIQUES « Outils PFERD pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX) ». N'hésitez pas à nous consulter.

Brosses plates



RBGIT CT, COMBITWIST / RBGIT PIPE CT, pipeline, COMBITWIST

RBGIT CT : Brosse très agressive. Convient aux travaux de brossage difficiles tels qu'élimination des traces d'échauffement, ébavurage, nettoyage des cordons de soudure et élimination des résidus de colle.

RBGIT PIPE CT : Brosse très agressive et stable, capable de résister à des contraintes mécaniques importantes. Convient parfaitement aux travaux de brossage difficiles dans le domaine de la construction de conduites, pipelines et réservoirs.

Avantages :

- Rentabilité maximale grâce à une durabilité et un enlèvement de matière extrêmes.
- Travail très confortable grâce à un fonctionnement régulier sans à-coups.
- Convient à l'usinage des angles et des bords étant donné que les torsades se desserrent peu.
- RBGIT PIPE CT : optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès, telles que les racines des soudures, grâce à une forme très effilée.

Recommandations d'utilisation :

- À utiliser sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse puissantes pour obtenir des résultats optimaux.

PFERDVALUE :

Vibration Filter Haptic Filter

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_A [mm]	D_F [mm]	Torsades [pièce]	Emballage 1 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier inoxydable (INOX) – version COMBITWIST									
Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
115	12	22	22,2	0,35	24	808528	5 000–12 500	12 500	POS RBGIT 11512/22,2 CT INOX 0,35
	6	21	22,2	0,50	36	808511	5 000–12 500	12 500	POS RBGIT 11506/22,2 PIPE CT INOX 0,50

Porte-outil BO 8/22,2 100-125 (EAN 4007220**751930**) **:** pour brosses plates torsadées jusqu'à ø 125 mm et D_A 22,2 mm.

Informations complémentaires :
Pour toute information complémentaire sur les accessoires, se reporter aux pages 55 et 56.

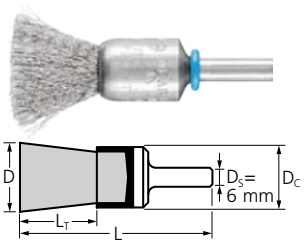
PBUIT / PBGSIT, SINGLETWIST

Convient parfaitement aux travaux de brossage faciles tels qu'ébavurage, nettoyage et élimination des traces d'échauffement.

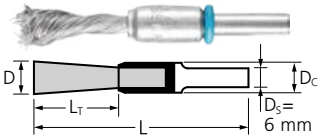
Avantages :

- **PBUIT :** optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès, telles que les alésages et les cavités, par écartement des fils lors de la rotation.
- **PBGSIT :** optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès, telles que les angles rentrants, étant donné que les torsades restent serrées.

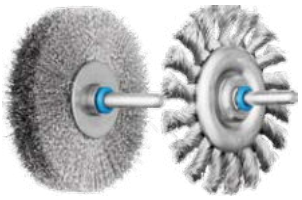
PBUIT

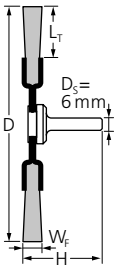


PBGSIT



D [mm]	D_C [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	L [mm]	Emballage 10 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier inoxydable (INOX) Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse. non torsadées								
15	16	22	0,15	65	808382	7 200–11 700	18 000	PBUIT 1516/6 INOX 0,15
			0,20	65	808399	7 200–11 700	18 000	PBUIT 1516/6 INOX 0,20
20	22	25	0,15	70	808405	7 200–11 700	18 000	PBUIT 2022/6 INOX 0,15
			0,20	70	808412	7 200–11 700	18 000	PBUIT 2022/6 INOX 0,20
torsadées – torsades SINGLETWIST								
10	10	25	0,20	65	808429	4 000–6 500	10 000	PBGSIT 1010/6 INOX 0,20
			0,35	65	808436	4 000–6 500	10 000	PBGSIT 1010/6 INOX 0,35





RBUIT / RBGIT

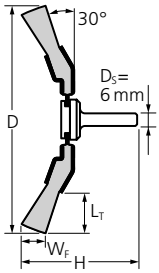
Utilisation universelle pour le nettoyage, l'ébavurage et l'élimination des traces d'échauffement.

Avantages :

- **RBUIT :** adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.
- **RBGIT :** effet de brossage agressif grâce à la rigidité élevée des fils torsadés.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	Torsades [pièce]	H [mm]	Emballage 10 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier inoxydable (INOX) Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.									
non torsadées									
30	6	7	0,20	-	40	808443	8 000–13 000	20 000	RBUIT 3006/6 INOX 0,20
50	15	13	0,20	-	50	808450	6 000–9 800	15 000	RBUIT 5015/6 INOX 0,20
70	15	19	0,15	-	50	808467	6 000–9 800	15 000	RBUIT 7015/6 INOX 0,15
			0,30	-	50	808474	6 000–9 800	15 000	RBUIT 7015/6 INOX 0,30
80	15	19	0,15	-	50	808481	4 800–7 800	12 000	RBUIT 8015/6 INOX 0,15
			0,30	-	50	808498	4 800–7 800	12 000	RBUIT 8015/6 INOX 0,30
torsadées									
76	6	16	0,35	18	42	808504	10 000–16 300	25 000	RBGIT 7006/6 INOX 0,35

Brosses coniques



KBUIT

Convient parfaitement aux travaux de brossage de difficulté moyenne tels qu'ébavurage, nettoyage et élimination des traces d'échauffement.

Avantages :

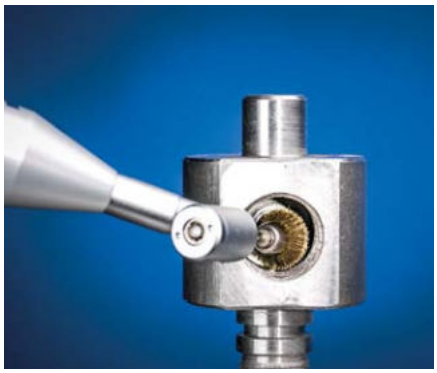
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès telles que les bords intérieurs, cannelures et rainures.

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser une machine motrice d'au moins 300 W pour un rendement optimal.

D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	H [mm]	Emballage 10 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
Fil en acier inoxydable (INOX) Toutes les brosses INOX sont exemptes de graisse.								
50	10	10	0,20	49	936474	6 000–9 800	15 000	KBUIT 5010/6 INOX 0,20
70	10	15	0,15	58	936481	6 000–9 800	15 000	KBUIT 7010/6 INOX 0,15
			0,20	58	936498	6 000–9 800	15 000	KBUIT 7010/6 INOX 0,20
80	10	20	0,30	62	936504	4 800–7 800	12 000	KBUIT 8010/6 INOX 0,30

PFERD propose une vaste gamme de brosses miniatures pour les travaux de précision. Celles-ci peuvent être utilisées avec les transmissions flexibles, les micromoteurs ou les machines électriques.



Avantages :

- Précision et une efficacité extrêmes dans l'usinage des pièces filigranes.

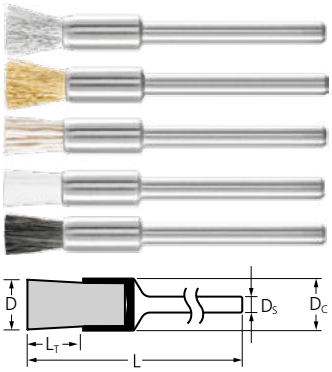
Secteurs :

- Génie médical
- Fabrication de bijoux
- Électrotechnique
- Aéronautique
- Fabrication d'outils et de moules

Brosses pinceau, non torsadées

PBU

Convient parfaitement aux travaux de brossage faciles tels qu'ébavurage, nettoyage et polissage.



Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès, telles que les alésages et les cavités, par écartement des fils lors de la rotation.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser des brosses à garnissage naturel avec les pâtes à polir afin d'obtenir des résultats de polissage optimaux. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des pâtes à polir, reportez-vous au catalogue 4.

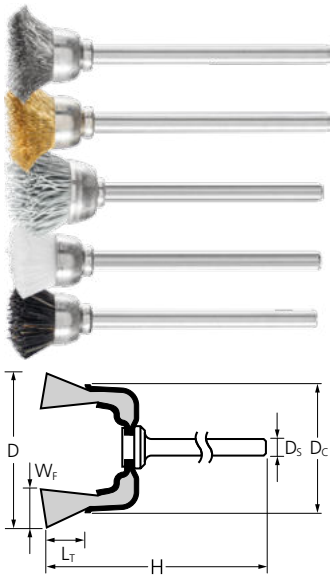
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le ø de tige souhaité (D_S).
- Granulométrie DIA 400 = D 46

Accessoires :
- Pâtes à polir

D [mm]	D_C [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	L [mm]	D_S [mm] 2,34 EAN 4007220	D_S [mm] 3	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
Fil en acier (ST)										
5	5	8	0,10	45	032855	032978	5 000–15 000	25 000	10	PBU 0505/... ST 0,10
Fil en acier inoxydable (INOX)										
5	5	8	0,10	45	032879	032985	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... INOX 0,10
Fil en laiton (MES)										
5	5	8	0,10	45	032886	032992	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... MES 0,10
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)										
5	5	8	0,55	45	032954	033067	1 200–5 000	25 000	10	PBU 0505/... SiC 320 0,55
			0,25	45	032961	033074	1 200–5 000	25 000	10	PBU 0505/... SiC 800 0,25
Garniture synthétique oxyde d'aluminium (AO)										
5	5	8	0,50	45	032947	033050	1 200–5 000	25 000	10	PBU 0505/... AO 320 0,50
			0,30	45	032930	033043	1 200–5 000	25 000	10	PBU 0505/... AO 600 0,30
Garniture synthétique diamant (DIA)										
5	5	8	0,40	45	-	072844	1 200–5 000	25 000	10	PBU 0505/... DIA 400 0,40
Garniture synthétique nylon										
5	5	8	0,20	45	032923	033036	1 200–5 000	25 000	10	PBU 0505/... Nylon 0,20
Brosses á soies naturelles blanches (SBW)										
5	5	8	-	45	032893	033005	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... SBW
Brosses á soies naturelles noires (SBS)										
5	5	8	-	45	032909	033012	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... SBS
Brosses à soies naturelles poils de chèvre (ZHW)										
5	5	8	-	45	032916	033029	4 000–10 000	25 000	10	PBU 0505/... ZHW

Brosses montées sur une tige de ø 3,18 mm sur demande.

Brosses miniatures
Brosses boisseau, non torsadées



TBU

Convient parfaitement aux travaux de brossage faciles tels qu'ébavurage, nettoyage et polissage. Approprié pour le brossage sur petites surfaces en raison de l'utilisation de toute la face avant de la brosse.

Avantages :
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser des brosses à garnissage naturel avec les pâtes à polir afin d'obtenir des résultats de polissage optimaux. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des pâtes à polir, reportez-vous au catalogue 4.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le ø de tige souhaité (D_s).
- Granulométrie DIA 400 = D 46

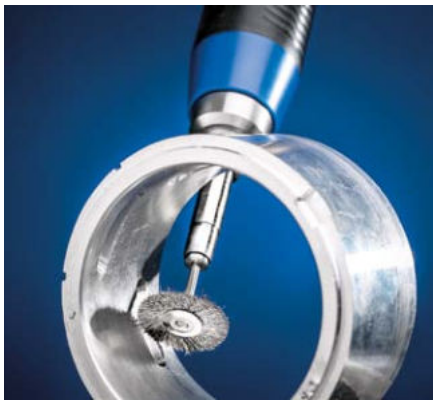
Accessoires :
- Pâtes à polir

D [mm]	D_C [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	H [mm]	D_S [mm] 2,34 EAN 4007220	D_S [mm] 3 EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
Fil en acier (ST)											
15	8	3	5	0,10	45	033081	033289	5 000–10 000	20 000	10	TBU 1503/... ST 0,10
18	10	3	6	0,10	45	033098	033296	5 000–10 000	18 000	10	TBU 1803/... ST 0,10
Fil en acier inoxydable (INOX)											
15	8	3	5	0,10	45	033104	033302	4 000–10 000	20 000	10	TBU 1503/... INOX 0,10
18	10	3	6	0,10	45	033111	033319	4 000–10 000	18 000	10	TBU 1803/... INOX 0,10
Fil en laiton (MES)											
15	8	3	5	0,10	45	033128	033326	4 000–10 000	20 000	10	TBU 1503/... MES 0,10
18	10	3	6	0,10	45	033135	033333	4 000–10 000	18 000	10	TBU 1803/... MES 0,10
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)											
18	10	3	6	0,55	45	033265	033456	1 200–5 000	18 000	10	TBU 1803/... SiC 320 0,55
				0,25	45	033272	033463	1 200–5 000	18 000	10	TBU 1803/... SiC 800 0,25
Garniture synthétique oxyde d'aluminium (AO)											
18	10	3	6	0,50	45	033258	033449	1 200–5 000	18 000	10	TBU 1803/... AO 320 0,50
				0,30	45	033241	033432	1 200–5 000	18 000	10	TBU 1803/... AO 600 0,30
Garniture synthétique diamant (DIA)											
18	10	3	6	0,40	45	-	072950	4 000–10 000	18 000	10	TBU 1803/... DIA 400 0,40
Garniture synthétique nylon											
15	8	3	5	0,15	45	033203	033388	1 200–5 000	20 000	10	TBU 1503/... Nylon 0,15
18	10	3	6	0,15	45	033210	033395	1 200–5 000	18 000	10	TBU 1803/... Nylon 0,15
Brosses á soies naturelles blanches (SBW)											
15	8	3	5	-	45	033142	033340	4 000–10 000	20 000	10	TBU 1503/... SBW
18	10	3	6	-	45	033159	033357	4 000–10 000	18 000	10	TBU 1803/... SBW
Brosses á soies naturelles noires (SBS)											
15	8	3	5	-	45	033166	033364	4 000–10 000	20 000	10	TBU 1503/... SBS
18	10	3	6	-	45	033173	033371	4 000–10 000	18 000	10	TBU 1803/... SBS
Brosses à soies naturelles poils de chèvre (ZHW)											
15	8	3	5	-	45	033227	033418	4 000–10 000	20 000	10	TBU 1503/... ZHW
18	10	3	6	-	45	033234	033425	4 000–10 000	18 000	10	TBU 1803/... ZHW

Brosses montées sur une tige de ø 3,18 mm sur demande.

RBU

Convient parfaitement aux travaux de brossage faciles tels qu'ébavurage, nettoyage et polissage.

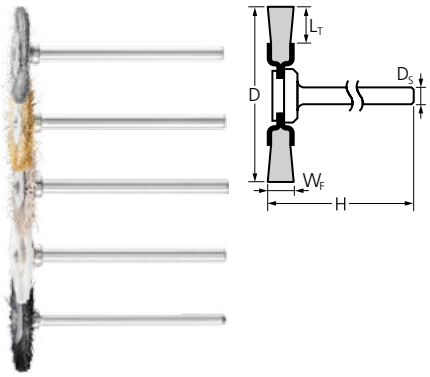


Avantages :
- Précision extrême dans les zones difficilement accessibles.

Recommandations d'utilisation :
- Utiliser des brosses à garnissage naturel avec les pâtes à polir afin d'obtenir des résultats de polissage optimaux. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des pâtes à polir, reportez-vous au catalogue 4.

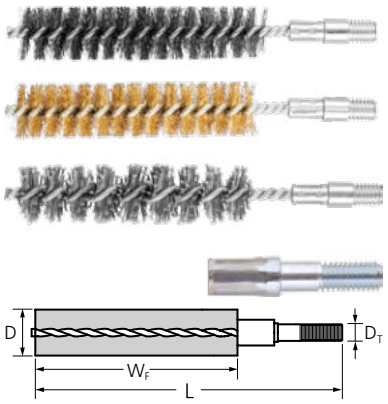
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le ø de tige souhaité (D_s).
- Granulométrie DIA 400 = D 46

Accessoires :
- Pâtes à polir



D [mm]	W_F [mm]	L_T [mm]	D_F [mm]	H [mm]	D_S [mm] 2,34	D_S [mm] 3	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
					EAN 4007220					
Fil en acier (ST)										
16	2	3	0,10	46	031957	032541	5 000–10 000	12 000	10	RBU 1602/... ST 0,10
19	2	5	0,10	46	032022	032558	5 000–10 000	12 000	10	RBU 1902/... ST 0,10
22	2	6	0,10	46	032244	032565	5 000–10 000	12 000	10	RBU 2202/... ST 0,10
32	2	10	0,10	46	-	107812	5 000–10 000	12 000	10	RBU 3202/... ST 0,10
Fil en acier inoxydable (INOX)										
16	2	3	0,10	46	032251	032572	4 000–10 000	12 000	10	RBU 1602/... INOX 0,10
19	2	5	0,10	46	032268	032589	4 000–10 000	12 000	10	RBU 1902/... INOX 0,10
22	2	6	0,10	46	032275	032596	4 000–10 000	12 000	10	RBU 2202/... INOX 0,10
32	2	10	0,10	46	-	107829	4 000–10 000	12 000	10	RBU 3202/... INOX 0,10
Fil en laiton (MES)										
16	2	3	0,10	46	032282	032619	4 000–10 000	12 000	10	RBU 1602/... MES 0,10
19	2	5	0,10	46	032299	032626	4 000–10 000	12 000	10	RBU 1902/... MES 0,10
22	2	6	0,10	46	032305	032602	4 000–10 000	12 000	10	RBU 2202/... MES 0,10
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC)										
22	2	6	0,55	46	032527	032763	1 200–5 000	12 000	10	RBU 2202/... SiC 320 0,55
			0,25	46	032534	032770	1 200–5 000	12 000	10	RBU 2202/... SiC 800 0,25
Garniture synthétique oxyde d'aluminium (AO)										
22	2	6	0,50	46	032510	032756	1 200–5 000	12 000	10	RBU 2202/... AO 320 0,50
			0,30	46	032497	032749	1 200–5 000	12 000	10	RBU 2202/... AO 600 0,30
Garniture synthétique diamant (DIA)										
22	2	6	0,40	46	-	070628	1 200–5 000	12 000	10	RBU 2202/... DIA 400 0,40
Garniture synthétique nylon										
22	2	6	0,15	46	032466	032718	1 200–5 000	12 000	10	RBU 2202/... Nylon 0,15
Brosses á soies naturelles blanches (SBW)										
16	2	3	-	46	032329	032633	4 000–10 000	12 000	10	RBU 1602/... SBW
19	2	5	-	46	032336	032640	4 000–10 000	12 000	10	RBU 1902/... SBW
22	2	6	-	46	032343	032657	4 000–10 000	12 000	10	RBU 2202/... SBW
Brosses á soies naturelles noires (SBS)										
16	2	3	-	46	032350	032664	4 000–10 000	12 000	10	RBU 1602/... SBS
19	2	5	-	46	032367	032688	4 000–10 000	12 000	10	RBU 1902/... SBS
22	2	6	-	46	032374	032695	4 000–10 000	12 000	10	RBU 2202/... SBS
Brosses à soies naturelles poils de chèvre (ZHW)										
16	2	3	-	46	032473	032725	4 000–10 000	12 000	10	RBU 1602/... ZHW
22	2	6	-	46	032480	032732	4 000–10 000	12 000	10	RBU 2202/... ZHW

Brosses montées sur une tige de ø 3,18 mm sur demande.



IBU, avec filetage

Convient spécialement à l'ébavurage et au nettoyage de tubes, filetages, manchons et cylindres. En plus du filetage, certaines versions possèdent également une tige lisse :

Filetage M6 = tige lisse 6 mm
Filetage 3/8 = tige lisse 10 mm

Avantages :
- Montage possible dans les pinces de serrage grâce à la tige lisse intégrée.

Recommandations d'utilisation :
- Insérer l'outil dans la pièce à usiner avant le tournage.
- Faire tourner la brosse à droite.

Consignes de commande :
- La garniture des brosses SiC présente un diamètre de 1,00 mm.
- Compléter la désignation en indiquant le matériau de garnissage souhaité et son diamètre (D_F).
- BSW = British Standard (pas de vis impérial)

Consignes de sécurité :
- Si vous utilisez les écouvillons dans des conduits, alésages, rainures, ou similaire, vous pourrez, avec le soutien de PFERD, utiliser des vitesses divergeant des valeurs maximales admissibles.

D [mm]	W_F [mm]	D_T	D_F [mm]	L [mm]	Garniture				tr/min max.	IP	Désignation
					Acier	INOX	Laiton	SiC 180			
					EAN 4007220						
8	80	M6	0,15	120	659533	659540	659557	659564	1 000	10	IBU 0880/M6 ...
10	80	M6	0,15	120	659571	659588	659595	659601	1 000	10	IBU 1080/M6 ...
12	80	M6	0,15	120	659618	659625	659632	659649	1 000	10	IBU 1280/M6 ...
13	80	M6	0,20	120	660447	660454	660461	660478	1 000	10	IBU 1380/M6 ...
15	80	M6	0,20	120	660485	660515	660522	660539	1 000	10	IBU 1580/M6 ...
16	80	M6	0,20	120	660546	660553	660560	660577	1 000	10	IBU 1680/M6 ...
18	80	M6	0,20	120	660584	660591	660607	660614	1 000	10	IBU 1880/M6 ...
20	80	M6	0,20	120	660621	660638	660645	660652	1 000	10	IBU 2080/M6 ...
22	100	3/8	0,20	170	660669	660676	660683	660690	1 000	10	IBU 22100/3/8 BSW ...
25	100	3/8	0,20	170	660706	660713	660720	660737	1 000	10	IBU 25100/3/8 BSW ...
30	100	3/8	0,20	170	660744	660751	660768	660775	1 000	10	IBU 30100/3/8 BSW ...
32	100	1/2	0,25	170	749425	749449	749456	-	1 000	10	IBU 32100/1/2 BSW ...
38	100	1/2	0,30	170	749463	749470	749487	-	1 000	10	IBU 38100/1/2 BSW ...
40	100	1/2	0,30	170	749494	749500	749517	-	1 000	10	IBU 40100/1/2 BSW ...
44	100	1/2	0,30	170	749524	749531	749548	-	1 000	10	IBU 44100/1/2 BSW ...
50	100	1/2	0,35	170	749555	-	-	-	1 000	5	IBU 50100/1/2 BSW ...
57	100	1/2	0,35	170	749562	-	-	-	1 000	5	IBU 57100/1/2 BSW ...
63	100	1/2	0,35	170	749579	-	-	-	1 000	5	IBU 63100/1/2 BSW ...
69	100	1/2	0,35	170	749586	-	-	-	1 000	5	IBU 69100/1/2 BSW ...
75	100	1/2	0,35	170	749593	-	-	-	1 000	1	IBU 75100/1/2 BSW ...
82	100	1/2	0,35	170	749609	-	-	-	1 000	1	IBU 82100/1/2 BSW ...
101	100	1/2	0,50	170	749616	-	-	-	1 000	1	IBU 101100/1/2 BSW ...

Manche à serrage rapide SWG

Convient aux travaux manuels avec écouvillons.

La poignée amovible SWG-6 peut être utilisée avec toutes les pinces de serrage du groupe 10 pour le serrage d'autres diamètres de tige. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous au catalogue 9 « Machines motrices ».

Avantages :
- Grand confort d'utilisation grâce à une forme ergonomique.

Recommandations d'utilisation :
- Pour atteindre les zones difficiles d'accès, combiner avec les prolongateurs IBUV. Vous trouverez ci-dessous les combinaisons de longueurs possibles.

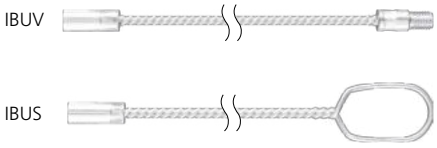
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le filetage souhaité.
- BSW = British Standard (pas de vis impérial)

PFERDVALUE :

HapticFilter

L [mm]	Filetage				IP	Désignation
	M6	3/8 BSW	1/2 BSW	Pince de serrage 6 mm		
	EAN 4007220					
135	721803	723036	749333	-	1	SWG-...
150	-	-	-	723043	1	SWG-6

Prolongateur IBUV, manche métallique IBUS



Convient aux travaux avec écouvillons et filetage. Veuillez tenir compte du ø extérieur du manchon fileté :
- M6 = 12 mm
- 3/8 = 12 mm
- 1/2 = 16 mm

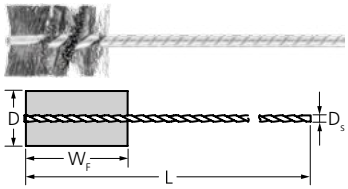
Prolongateur	SWG [mm]	IBUS 300 [mm]	IBUV 1000
sans	135	300	1 000
IBUV 300	435	600	1 300
IBUV 1000	1 135	1 300	2 000

Avantages :
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès.

Recommandations d'utilisation :
- Pour obtenir des longueurs totales plus élevées, combiner les prolongateurs IBUV et les manches métalliques IBUS entre eux ou avec les manches à serrage rapide SWG.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le filetage souhaité.

L [mm]	Filetage			IP	Désignation
	M6	3/8 BSW	1/2 BSW		
	EAN 4007220				
300	726884	726891	750032	1	IBUV ... 300
1 000	660782	660799	750049	1	IBUV ... 1000
300	726907	726914	750094	1	IBUS ... 300
1 000	660805	660812	750100	1	IBUS ... 1000



IBU, sur tige

Pour les travaux de nettoyage et d'ébavurage faciles sur les trous taraudés et les encoches comme par ex. les rainures de clavette.

Avantages :
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.
- Durée de vie accrue grâce à la conception du fil torsadé.

Recommandations d'utilisation :
- Insérer l'outil dans la pièce à usiner avant le tournage.
- Faire tourner la brosse à droite.

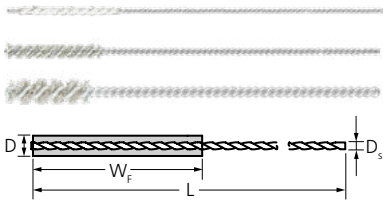
Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le matériau de garnissage souhaité et son diamètre (D_F).

Consignes de sécurité :
- Si vous utilisez les écouvillons dans des conduits, alésages, rainures, ou similaire, vous pourrez, avec le soutien de PFERD, utiliser des vitesses divergeant des valeurs maximales admissibles.

D [mm]	W_F [mm]	D_s	L [mm]	Matériau de garnissage / D_F [mm]				tr/min max.	IP	Désignation
				Acier 0,12	Acier 0,20	INOX 0,12	INOX 0,20			
				EAN 4007220						
6	25	3,2	90	036761	-	036938	-	3 500	10	IBU 0625/3,2 ...
8	25	3,2	90	036778	-	-	-	3 500	10	IBU 0825/3,2 ...
10	25	3,2	90	036785	036853	037065	-	3 500	10	IBU 1025/3,2 ...
13	25	3,2	90	036792	036860	036952	-	3 500	10	IBU 1325/3,2 ...
16	25	3,2	90	036808	036877	036969	037003	3 000	10	IBU 1625/3,2 ...
19	25	3,2	90	036815	036884	036976	037010	3 000	10	IBU 1925/3,2 ...
22	25	3,8	90	036822	036891	036983	-	3 000	10	IBU 2225/3,8 ...
25	25	3,8	90	036846	036907	036990	037027	3 000	10	IBU 2525/3,8 ...
29	25	3,8	90	-	036914	-	-	3 000	10	IBU 2925/3,8 ...
32	25	3,8	90	-	036921	-	037034	3 000	10	IBU 3225/3,8 ...

IBU, sur tige

Pour l'ébavurage et le nettoyage des alésages et alésages transversaux.

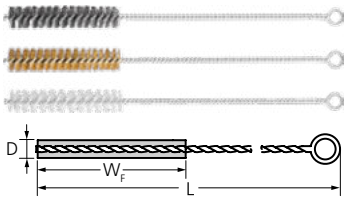


Avantages :
- Permettent une précision et une efficacité extrêmes dans l'usinage des pièces filigranes.
- Adaptation optimale au contour des pièces grâce à une flexibilité élevée.
- Constance dimensionnelle des pièces à usiner.

Recommandations d'utilisation :
- Insérer l'outil dans la pièce à usiner avant le tournage.
- Faire tourner la brosse à droite.

Consignes de sécurité :
- Si vous utilisez les écouvillons dans des conduits, alésages, rainures, ou similaire, vous pourrez, avec le soutien de PFERD, utiliser des vitesses divergeant des valeurs maximales admissibles.

D [mm]	W_F [mm]	D_S [mm]	D_F [mm]	L [mm]	Emballage 10 EAN 4007220	tr/min max.	Désignation
Garniture synthétique oxyde d'aluminium (AO) 2000							
0,7	12	0,4	0,20	100	037089	1 000	IBU 0,712/0,4 AO 2000 0,20
Garniture synthétique carbure de silicium (SiC) 1000							
1,2	12	0,5	0,25	100	037096	1 000	IBU 1,212/0,5 SiC 1000 0,25
1,9	18	0,7	0,25	100	037102	1 000	IBU 1,918/0,7 SiC 1000 0,25
2,2	18	0,9	0,25	100	037119	1 000	IBU 2,218/0,9 SiC 1000 0,25
2,6	25	1	0,25	100	037133	1 000	IBU 2,625/1,0 SiC 1000 0,25
3,2	25	1,7	0,25	100	037164	1 000	IBU 3,225/1,7 SiC 1000 0,25
3,5	25	1,7	0,25	100	037195	1 000	IBU 3,525/1,7 SiC 1000 0,25
Garniture synthétique oxyde d'aluminium (AO) 600							
4,2	25	2,2	0,30	125	037218	1 000	IBU 4,225/2,2 AO 600 0,30
4,8	25	2,2	0,30	125	037225	1 000	IBU 4,825/2,2 AO 600 0,30
5,5	25	2,2	0,30	125	037249	1 000	IBU 5,525/2,2 AO 600 0,30
6,6	25	2,9	0,30	125	037263	1 000	IBU 6,625/2,9 AO 600 0,30
8,2	25	2,9	0,30	125	037270	2 000	IBU 8,225/2,9 AO 600 0,30
9,8	25	3,2	0,30	125	037294	2 000	IBU 9,825/3,2 AO 600 0,30
11,5	25	3,2	0,30	125	037317	2 000	IBU 11,525/3,2 AO 600 0,30
13	25	3,7	0,30	125	037324	2 000	IBU 1325/3,7 AO 600 0,30
16	25	3,7	0,30	125	037386	2 000	IBU 1625/3,7 AO 600 0,30
20	25	4,7	0,30	125	037393	2 000	IBU 2025/4,7 AO 600 0,30
25	25	4,7	0,30	125	037409	2 000	IBU 2525/4,7 AO 600 0,30



IBU, avec œillet

Convient spécialement aux travaux de brossage manuels.

Avantages :
- Permettent une précision et une efficacité extrêmes dans l'usinage des pièces filigranes.
- Optimal pour atteindre les zones difficiles d'accès telles que les surfaces intérieures de tubes et d'alésages.

Consignes de commande :
- Compléter la désignation en indiquant le matériau de garnissage souhaité et son diamètre (D_F).

D [mm]	W_F [mm]	L [mm]	Matériau de garnissage / D_F [mm]										IP	Désignation
			Acier 0,10	Acier 0,15	INOX 0,10	INOX 0,15	Laiton 0,10	Laiton 0,15	Nylon 0,10	Nylon 0,15	Nylon 0,20	Nylon 0,30		
			EAN 4007220											
3	100	300	035740	-	036198	-	036570	-	036617	-	-	-	10	IBU 03100 ...
4	100	300	-	035801	-	036501	-	036587	-	036624	-	-	10	IBU 04100 ...
5	100	300	-	035993	-	036426	-	036594	-	036631	-	-	10	IBU 05100 ...
6	100	300	-	748923	-	748930	-	748947	-	-	748961	-	10	IBU 06100 ...
8	100	300	-	748985	-	748992	-	749005	-	-	749012	-	10	IBU 08100 ...
10	100	300	-	749036	-	749050	-	749043	-	-	749067	-	10	IBU 10100 ...
12	100	300	-	749074	-	749081	-	749098	-	-	-	749104	10	IBU 12100 ...
15	100	300	-	749111	-	749128	-	749142	-	-	-	749159	10	IBU 15100 ...
18	100	300	-	036082	-	036563	-	036600	-	-	-	036648	10	IBU 18100 ...
20	100	300	-	749166	-	749173	-	749180	-	-	-	749197	10	IBU 20100 ...
25	100	300	-	749203	-	749210	-	749227	-	-	-	749708	10	IBU 25100 ...
30	100	300	-	749241	-	749258	-	749265	-	-	-	749272	10	IBU 30100 ...

PFERD propose une large gamme de brosses à main de formes et garnitures diverses.

Avantages :

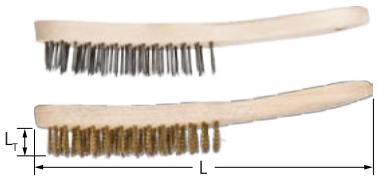
- Présentation optimale sur le **PFERD**TOOL-CENTER avec accrochage et mention du numéro EAN, désignation et matériau de garniture.

Consignes de commande :

- Veuillez compléter la désignation en indiquant le matériau de garnissage souhaité et son diamètre.

HBU, usage universel

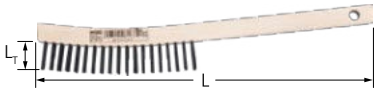
Utilisation universelle pour tous les travaux simples de nettoyage et de décapage.



Rangs	L_T [mm]	L [mm]	Garniture			IP	Désignation
			Acier 0,35	INOX 0,30	Laiton 0,30		
			EAN 4007220				
1	25	290	659489	659496	-	10	HBU 10 ...
2	25	290	572191	572221	572528	10	HBU 20 ...
3	25	290	572207	572238	572535	10	HBU 30 ...
4	25	290	572214	572245	572542	10	HBU 40 ...
5	25	290	153741	572252	572559	10	HBU 50 ...
6	25	290	713341	713365	-	10	HBU 60 ...
Grand emballage							
3	25	290	808320	-	-	50	HBU 30 GP ...
4	25	290	808337	808351	-	50	HBU 40 GP ...
5	25	290	808344	-	-	50	HBU 50 GP ...

HBU LH, Long Handle, à longue poignée

Pour le nettoyage, le dérouillage, le nettoyage des cordons de soudure et des surfaces. Manche allongé.



Rangs	L_T [mm]	L [mm]	Garniture	IP	Désignation
			Acier 0,35		
			EAN 4007220		
3	25	350	616840	10	HBU LH 30 ...
4	25	350	616857	10	HBU LH 40 ...

HBK, pour les soudures d'angle

La forme en V est conçue pour le nettoyage, le décapage et le dérouillage des soudures d'angle et des rainures en V.

Rangs	L_T [mm]	L [mm]	Garniture		IP	Désignation
			Acier 0,35	INOX 0,35		
			EAN 4007220			
3	35	290	572481	572498	10	HBK 30 ...

HBG, courbées

Parfait pour nettoyer des endroits difficiles d'accès tels qu'angles, coins et tubes. Acier = fil en acier laitonné.

Rangs	L_T [mm]	L [mm]	Garniture			IP	Désignation
			Acier 0,30	INOX 0,30	Laiton 0,30		
			EAN 4007220				
1	25	265	153727	153734	572672	10	HBG 10 ...

HBUP, support en plastique

Utilisation universelle pour tous les travaux simples de nettoyage et de dérouillage. La version à garniture en acier inoxydable convient aux applications de l'industrie alimentaire.

Avantages :
- Travail sûr et ergonomique grâce au manche bi-composant arqué.

Rangs	L_T [mm]	L [mm]	Garniture			IP	Désignation
			Acier 0,40	INOX 0,40	Laiton 0,30		
			EAN 4007220				
1	25	290	906583	906743	-	10	HBUP 10 ...
2	25	290	906590	906750	906712	10	HBUP 20 ...
3	25	290	906644	906767	906729	10	HBUP 30 ...
4	25	290	906651	906774	906736	10	HBUP 40 ...
5	25	290	906705	906781	-	10	HBUP 50 ...

HBZ, pour bougies d'allumage

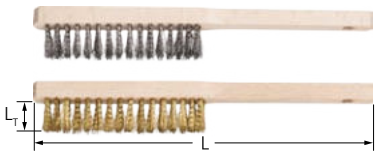
Convient particulièrement bien au nettoyage des bougies d'allumage ainsi que de petites pièces et outils.

Rangs	L_T [mm]	L [mm]	Garniture	IP	Désignation
			Laiton 0,15		
			EAN 4007220		
3	15	145	572566	10	HBZ 30 ...

HBB, brosses monobloc avec poignée

Brosse métallique avec poignée pour nettoyage grossier de grandes surfaces.

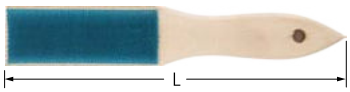
Rangs	L_T [mm]	L [mm]	Garniture	IP	Désignation
			Acier 0,45		
			EAN 4007220		
8	35	235	647295	12	HBB 80 ...



HBFM, pour la mécanique de précision

Parfait pour les travaux de brossage faciles sur surfaces fines. Le ø de 0,15 mm du matériau de garniture permet un brossage doux et un état de surface fin.

Rangs	L_T [mm]	L [mm]	Garniture			IP	Désignation
			Acier 0,15	INOX 0,15	Laiton 0,15		
			EAN 4007220				
4	20	220	659502	659519	659526	10	HBFM 40 ...



HBF, pour limes

Convient au nettoyage des limes.

Rangs	L_T [mm]	L [mm]	Garniture	IP	Désignation
			Acier		
			EAN 4007220		
1	7	232	015315	5	HBF 10 ST 0,15

Pour pouvoir utiliser les brosses à alésage sur des machines motrices avec des pinces de serrage, PFERD propose le porte-outil adapté à chaque type de brosse.

Avantages :

- Précision dimensionnelle assurant la fixation stable de la brosse.

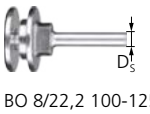
Exemples de brosses avec porte-outil

BO

Permettent l'utilisation de brosses plates et de brosses disque avec alésage sur machines motrices à pince de serrage, p. ex. meuleuses droites électriques et transmissions flexibles.

Consignes de sécurité :

- L'utilisation de porte-outils est autorisée jusqu'à un ø de brosse max. de 200 mm.



BO 8/22,2 100-125

BO 8/12-14 100-125

BO 12/22,2 150-180

BO 12/22,2 200

BO 12/22,2 75-100

BO 12/22,2 125-150

D_S [mm]	Pour ø de brosse [mm]	Pour ø d'alésage D_A / D_M [mm]	Adapté aux	Page	EAN 4007220	IP	Désignation
Porte-outils pour brosses plates							
8	100–125	12/14	Brosses plates non torsadées (RBU)	22, 24, 25	107843	1	BO 8/12-14 100-125
		22,2	Brosses plates torsadées (RBG)	18, 19, 20, 21, 42	751930	1	BO 8/22,2 100-125
12	150–180	22,2	Brosses plates non torsadées (RBU), Brosses plates torsadées (RBG)	18, 19, 20, 21, 22, 24, 25, 27	107850	1	BO 12/22,2 150-180
	200	22,2	Brosses plates non torsadées (RBU), Brosses plates torsadées (RBG)	21, 22, 23, 24, 25, 27, 28	107867	1	BO 12/22,2 200
Porte-outils pour brosses disque							
12	75–100	22,2	Brosses disque (DBU)	29, 30	808887	1	BO 12/22,2 75-100
	125–150	22,2	Brosses disque (DBU)	29, 30	808894	1	BO 12/22,2 125-150

BO, POLISCRATCH

Pour le serrage de brosses POLISCRATCH sur meuleuses droites, transmissions flexibles ou perceuses.

Consignes de sécurité :

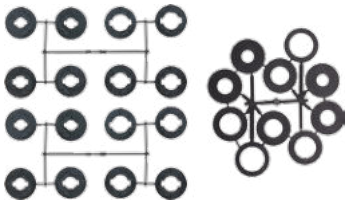
- À utiliser uniquement avec des brosses POLISCRATCH.

D_T	D_S [mm]	Adapté aux	Page	EAN 4007220	IP	Désignation
M14x2	8	Brosses plates non torsadées (RBU), exécution POLISCRATCH	17	900482	1	BO 8/M14

PFERD propose différentes kits d'adaptateurs pour brosses plates à alésage.

Avantages :

- Permettent l'utilisation des brosses sur toutes les machines motrices par adaptation du ø de l'alésage à la cote requise.
- Précision dimensionnelle assurant la fixation stable de la brosse.



Kits d'adaptateurs AK 32 et AK 32-2

AK 32 : convient aux brosses plates à partir d'un ø de brosse de 150 mm dans les versions étroites.

AK 32-2 : convient aux brosses plates à partir d'un ø de brosse de 150 mm dans les versions larges.

Recommandations d'utilisation :
- À utiliser dans les applications peu contraignantes et entraînant un échauffement moindre.

Adapté aux	Page	ø d'alésage contenus D_A [mm (pouces)]	EAN 4007220	IP	Désignation
RBU, exécution étroite ≥ ø 150 mm	22	20,0 /18,0 /14,0 /12,0 /25,4 (1) /22,2 (7/8)/16,0 (5/8) /12,7 (1/2)	608593	1	AS AK 32
RBU, exécution large ≥ ø 150 mm	24, 25	31,75/20,0/18,0/14,0/12,0/25,4 (1)/22,2 (7/8)/19,2 (.750)/16,0 (5/8)/12,7 (1/2)	806890	1	AS AK 32-2

Paires d'adaptateurs AM 50,8 et APM 50,8

AM 50,8 : convient aux brosses plates à partir d'un ø de brosse de 150 mm dans les versions large et composite.

APM 50,8 : convient aux brosses plates torsadées de ø 200–250 mm ainsi qu'aux brosses plates non torsadées en version brosse d'ébavurage.

Recommandations d'utilisation :
- Convient particulièrement aux applications très contraignantes et générant un échauffement élevé.

Consignes de commande :
- **AM 50,8 :** un jeu se compose de 2 adaptateurs.
- **APM 50,8 :** un jeu comprend 3 paires d'adaptateurs.

Adapté aux	Page	ø d'alésage contenus D_A [mm (pouces)]	EAN 4007220	IP	Désignation
RBU, version large, ≥ ø 150 mm, RBUP, version composite ≥ ø 150 mm	24, 25, 27, 28	14,0	549803	1	AP AM 50,8/14,0
		16,0	548486	1	AP AM 50,8/16,0
		20,0	549834	1	AP AM 50,8/20,0
		22,2	806906	1	AP AM 50,8/22,2
		25,4	548509	1	AP AM 50,8/25,4
		30,0	806913	1	AP AM 50,8/30,0
		32,0	606605	1	AP AM 50,8/32,0
		35	004036	1	AP AM 50,8/35,0
RBG, brosses plates torsadées, ø 200– 250 mm, RBG, version brosses d'ébavurage ø 200–250 mm	21, 23, 26	16,0/18,0/20,0	900376	1	APM 50,8/16-20
		22,2/25,4/30,0	900390	1	APM 50,8/22,2-30
		32,0/35,0/40,0	900406	1	APM 50,8/32-40

Machines motrices

PFERD

9

Cobalt Outils Coupants

9

Machines motrices
Sommaire

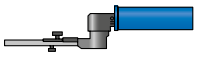
Informations générales, PFERDVALUE 4
Comparaison des systèmes d'entraînement 5
Emballage et présentation soignés 6
Prestations de service 7
Services en ligne, catalogue des pièces de rechange 8

Machines pneumatiques

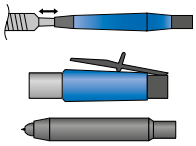
Informations générales 10

Meuleuses droites 12

Meuleuses d'angle 41
- avec pince de serrage 41
- avec broche filetée 50



Ponceuses à bande, bras adaptateurs 57

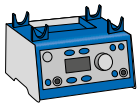


Entraînements spéciaux 61
- Appareils à limer 61
- Moteurs pneumatiques DIN 10 et prolongateurs STV 62
- Crayons de marquage 64

Raccords 65

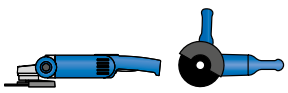
Machines électriques

Informations générales 69

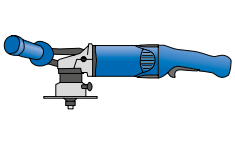


Système micromoteur 70
- Système micromoteur 70
- Porte-outils micromoteur 73

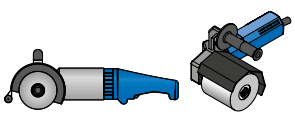
Meuleuses droites 74



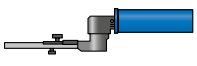
Meuleuses d'angle 81



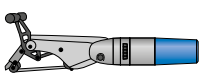
Système à chanfreiner EDGE-FINISH 85



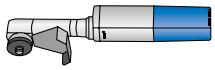
Entraînement pour rouleaux abrasifs 86



Ponceuses à bande 87



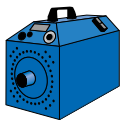
Ponceuses à bande spéciales tube 88



Meuleuses pour soudures d'angle 89

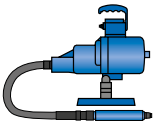
Entraînements spéciaux 90
- Moteurs électriques DIN 10 et prolongateurs STV 90

Machines à transmission flexible

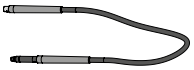


Informations générales 93

Machines à vitesses multiples à réglage progressif 98



Machines à vitesses multiples avec entraînement 105



Transmissions flexibles 106

Accessoires pour machines motrices

Porte-outils 113
- Porte-outils droits
- Porte-outils à renvoi d'angle

Porte-outils spéciaux 113
- Porte-outils à renvoi d'angle avec rallonge télescopique
- Porte-outil spécial orientable

Ponceuses à bande 114

Accessoires pour transmissions flexibles 114
- Entraînements pour rouleaux abrasifs, exécution droite 114
- Entraînements pour rouleaux abrasifs, exécution d'angle 114
- Renvois d'angle 115
- Multiplicateur de vitesse pour machines à transmission flexible 115

Pinces de serrage et prolongateurs 116
- Douille de serrage de réduction 118
- Prolongateurs SPV et SPVH 119
- Prolongateurs STV 62, 90

Supports et bras adaptateurs pour ponceuses à bande 121

Accessoires d'entretien 122
- Lubrifiants

Équipements de protection individuelle (EPI)

Lunettes de protection 123

Gants de protection, protections auditives, masques de protection respiratoire 124

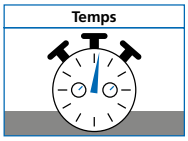
Machines motrices
Informations générales, **PFERD**VALUE

La gamme PFERD comprend des machines motrices pour le meulage, le fraisage, le brossage, le tronçonnage et le polissage conçues pour l'utilisation manuelle, sur robot et semi-stationnaire. PFERD est l'un des rares fabricants proposant à lui seul une vaste palette d'outils pour l'usinage des surfaces et le tronçonnage de matériaux ainsi que des entraînements spécialement adaptés à ces outils.

La vaste gamme de produits comprend des machines pneumatiques, électriques et à transmission flexible, ce qui lui permet d'offrir une solution optimale pour la quasi-totalité des environnements de travail.

Les machines motrices de PFERD se distinguent par leur puissance et leur longévité. Elles sont moins sujettes aux défaillances et satisfont aux normes technologiques les plus récentes.

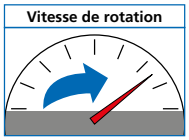
Rentabilité



Le temps, c'est de l'argent.
La rentabilité d'un processus correspond à la puissance de l'outil et au temps nécessaire. Plus le processus d'usinage est rapide, plus la rentabilité est élevée. Les outils procurent un résultat optimal lorsqu'ils présentent une agressivité constante sur toute la durée d'usinage, en combinaison avec des machines motrices PFERD de qualité. Ces dernières combinent puissance et longévité, et sont moins sujettes aux défaillances.

$t = €$

Vitesse de rotation n

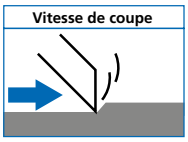


La vitesse de rotation n s'exprime en tours par minute [tr/min]. La vitesse de rotation nécessaire résulte de la vitesse de coupe V en mètres par minute [m/min], ou en mètres par seconde [m/s], et du diamètre de l'outil d x π (3,14).

Remarque :
Les vitesses de rotation des outils se rapportent à l'utilisation sous charge.

$$n = \frac{V}{d \times \pi}$$

Vitesse de coupe V



Elle définit la vitesse à laquelle le tranchant d'un outil progresse dans le matériau à usiner, dans le sens de coupe, et enlève un copeau.
La vitesse de coupe V s'exprime en mètres par minute [m/min] ou en mètres par seconde [m/s]. Elle dépend de la vitesse de rotation de l'entraînement n en tours par minute [tr/min] et du diamètre de l'outil d x π (3,14).

$V = n \times d \times \pi$

PFERDVALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD

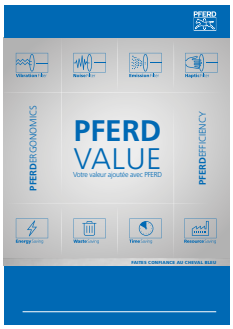
Les résultats obtenus par les laboratoires d'essai PFERD ainsi que les tests de produits des organismes indépendants le prouvent : les outils PFERD vous offrent une valeur ajoutée mesurable.

Découvrez **PFERD**ERGONOMICS et **PFERD**EFFICIENCY :

PFERD propose, dans le cadre de **PFERD**-ERGONOMICS, des outils et machines motrices à ergonomie optimisée qui procurent un gain de sécurité et de confort de travail, contribuant ainsi à préserver la santé des utilisateurs.

Dans le cadre de **PFERD**EFFICIENCY, PFERD propose des solutions novatrices et performantes ainsi que des machines motrices présentant une excellente valeur ajoutée économique.

Plus d'informations à ce sujet dans notre brochure « **PFERD**VALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD ».



Consignes de sécurité

= Veuillez respecter les consignes de sécurité en vigueur !

Conformément aux dispositions légales, toutes les machines motrices sont fournies avec des modes d'emploi, une déclaration de conformité CE ainsi que des consignes de sécurité.

La gamme PFERD comprend trois types d'entraînements :

Machines pneumatiques	Machines électriques	Machines à transmission flexible
Domaines d'utilisation et rentabilité		
Poste de travail individuel, stationnaire	Poste de travail individuel, utilisation mobile flexible	Poste de travail individuel, stationnaire, utilisation d'outils variés, manipulation très simple à une puissance élevée
Puissance élevée, usure réduite, longue durée de vie, faible consommation d'air, moteurs à lamelles et à turbine robustes	Puissance élevée, usure réduite, longue durée de vie	Très grande robustesse, usure réduite, longue durée de vie
Type d'entraînement		
-	Micromoteurs	-
Meuleuses droites	Meuleuses droites	Meuleuses droites
Meuleuses d'angle	Meuleuses d'angle	Meuleuses d'angle
-	Entraînements pour rouleaux abrasifs	Entraînements pour rouleaux abrasifs
Ponceuses à bande	Ponceuses à bande	Ponceuses à bande
Entraînements spéciaux	Entraînements spéciaux	Entraînements spéciaux
-	Meuleuses pour soudures d'angle	-
Caractéristiques de l'entraînement		
Aucun risque de surcharge, charge applicable jusqu'à l'arrêt du moteur	Protection contre les surcharges, charge applicable brièvement jusqu'à quatre fois la puissance nominale	Protection contre les surcharges, charge applicable brièvement jusqu'à six fois la puissance nominale
Rapport vitesse/puissance optimal	Possibilité de réglage précis optimal pour l'utilisation de l'outil	Possibilité de réglage précis optimal pour l'utilisation de l'outil
Bon rapport taille/puissance	Rendement plus élevé que les machines pneumatiques à vitesse de rotation identique	Moteur hautes performances, porte-outils compacts, transmission de force élevée jusqu'à l'outil
Vitesses de rotation élevées	Vitesse très stable, idéale pour les outils qui nécessitent une vitesse de rotation constante	Couvre une large plage de vitesse
Ergonomie/maniabilité		
Taille et forme convenant à de nombreuses applications	Formes ergonomiques, bonne maniabilité	Porte-outils légers et maniables pour un travail peu fatiguant
Plage de vitesse [tr/min]		
4 000 à 101 000	100 à 80 000	100 à 40 000
Régulation de la vitesse		
Vitesse unique	Progressive, électronique	Progressive, électronique, en alternative via l'entraînement
Énergie		
Air comprimé (6,3 bar)	Courant alternatif monophasé très basse tension de sécurité	Courant alternatif monophasé, courant alternatif triphasé très basse tension de sécurité
Plage de puissance [W]		
75 à 2 600	260 à 1 750	500 à 6 100
Sécurité		
Forme d'énergie sûre, pas de formation d'étincelles	Protection contre un redémarrage involontaire	Version 42 volts pour une utilisation sûre dans les espaces étroits constitués de matériaux conducteurs
Maintenance		
Remplacement simple des pièces d'usure	Remplacement simple des balais de charbon	Maintenance possible par le personnel technique compétent

Emballage PFERD

PFERD propose de série les machines motrices dans un emballage industriel.

Avantages :
- Emballage robuste protégeant des salissures et des dommages.
- Étiquette d'emballage comprenant toutes les informations importantes pour faciliter l'identification du produit.

Étiquette d'emballage PFERD

Parallèlement à la désignation et au code EAN, les informations techniques essentielles sont fournies à l'aide de pictogrammes.

Avantages :
- Comparaison plus facile des caractéristiques des produits grâce aux pictogrammes.
- L'étiquette fournit des informations sur les accessoires.

Explication des pictogrammes utilisés

Informations générales

80.000 RPM	Vitesse de rotation
5 - 11 m/s	Vitesse de bande
500 W	Puissance
14 mm, 5 mm, 25 mm, 4 mm	Clés de serrage adaptées

Fixation d'outil

6 mm, M14	Pince de serrage/ boulon
22,23 mm	Alésage
36 mm	Capot de protection
125 mm	Diamètre de disque adapté
19 x 100 mm	Fixation de rouleau abrasif adaptée
520/610 x 9 - 12 mm	Dimensions de bande

Machines pneumatiques

3 Oil /min, Oil	Consignes d'utilisation Utilisation avec/sans huile
6,3 bar	Pression de l'air comprimé
12 mm	Diamètre flexible d'alimentation

Machines électriques et à transmission flexible

230 V 1~, 400 V 3~	Tension
50 Hz, 60 Hz	Fréquence
	Isolation de protection
	Mise à la terre
	Très basse tension de sécurité

Transmissions flexibles

DIN 10	Raccord de transmission côté moteur
G22	Raccord coulissant côté porte-outil
6 mm	Diamètre d'âme
1.683 mm	Longueur transmission flexible/âme

PFERDTOOL-CENTER

Le **PFERD**TOOL-CENTER permet une excellente présentation de toutes les machines motrices avec un support spécial.

Le TOOL-CENTER, le présentoir de PFERD, offre toutes les informations nécessaires pour choisir l'outil le mieux adapté. Pour toute question, n'hésitez pas à consulter votre conseiller commercial PFERD.

Assortiments d'outils avec machines motrices

PFERD propose différents assortiments d'outils dans des mallettes. Celles-ci contiennent la machine motrice ainsi que différents outils de dimensions standard. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous au catalogue 4.

Service de maintenance et de réparation

PFERD propose un service de maintenance et de réparation comprenant un nettoyage en profondeur, la remise en état ainsi que des essais de sécurité finaux effectués en interne. Notre personnel technique qualifié vous soumettra avec plaisir dans les plus brefs délais une offre détaillée sans engagement.

Si les frais de remise en état ne s'avèrent pas rentables en comparaison avec la valeur à l'état neuf, nous vous soumettons en supplément une offre pour l'acquisition d'une nouvelle machine motrice. Nous avons uniquement recours à des pièces PFERD d'origine pour la remise en état des machines motrices. Après la remise en état, nous vous restituons votre machine motrice à l'état neuf.

Une équipe expérimentée veille à un traitement rapide des réparations dans notre usine de Marienheide. Veuillez nous envoyer vos questions à l'adresse : **pferd.power.tools@pferd.com**.

Formations en réparation

PFERD propose dans le monde entier des formations axées sur la pratique pour une utilisation sûre des machines motrices professionnelles et une maintenance appropriée. Les connaissances transmises permettent de réaliser des réparations rapides sur site et de réduire ainsi les temps d'immobilisation des machines. En outre, une maintenance appropriée prolonge la durée de vie des machines motrices. Sur demande, nous organisons également des formations dans votre entreprise. N'hésitez pas à nous consulter.

Banc dynamométrique

PFERD dispose de bancs dynamométriques modernes pour assurer le contrôle de qualité, l'optimisation des entraînements et le respect des directives de sécurité. Sur demande, nous vous remettons un certificat de performance PFERD détaillé pour votre machine motrice professionnelle. Pour chaque type de machine, nous réalisons des essais de sécurité conformes à l'état actuel de la technique et établissons les rapports de contrôle correspondants.

Conseil et fabrication sur mesure

PFERD vous propose des conseils ciblés et personnalisés pour résoudre les problèmes liés à vos applications. Les conseillers commerciaux et experts du service technique de PFERD se tiennent à votre disposition, y compris sur site, pour vous aider à choisir la machine motrice appropriée. N'hésitez pas à nous consulter.

Si nos produits standard ne répondent pas à vos besoins spécifiques, PFERD développe et fabrique sur demande des machines motrices spécialement adaptées à votre application, vous assurant la qualité haute performance typique de PFERD.

Garantie

Dans le cadre de la garantie PFERD, nous remédions aux dommages des machines pneumatiques, électriques et à transmission flexible ainsi que des accessoires en procédant, à notre discrétion, à la réparation ou au remplacement à titre gratuit des pièces présentant des défauts matériels. Cette garantie portant sur les défauts matériels est valable 12 mois au maximum. Cette durée s'applique sauf dispositions légales contraires imposant des délais plus longs.

Nous ne prenons pas en charge les dommages survenus pendant cette durée s'ils sont dus à une manipulation incorrecte, à l'utilisation de pièces de rechange d'une autre marque ou à des réparations effectuées dans un atelier externe non agréé.

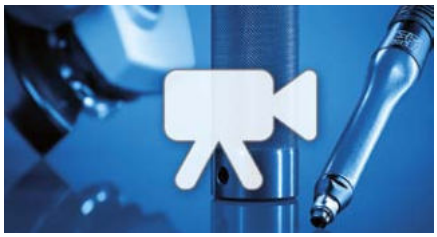
Modifications techniques

Nous introduisons constamment de nouveaux perfectionnements techniques et ergonomiques dans le cadre de la conception et la fabrication de nos produits. C'est la raison pour laquelle nos produits sont présentés sous réserve de modifications techniques.
En cas de modification des modèles, nous garantissons la disponibilité des pièces de rechange pendant quatre ans.

Tous les outils et plus d'infos :
www.pferd.com

Une machine PFERD performante est un investissement rentable. Parallèlement à nos machines, nous proposons de multiples services vous apportant une aide optimale lors de l'utilisation et l'entretien de votre machine.

Notre site Internet optimisé pour les terminaux mobiles propose des informations détaillées sur les produits ainsi que de nombreux autres services en relation avec le tronçonnage et l'usinage des surfaces. Découvrez les nombreuses valeurs ajoutées typiques de la marque PFERD et synonymes d'un soutien optimal des utilisateurs de produits PFERD.



Vidéos de montage et d'utilisation

Outre les informations détaillées et les consignes de sécurité fournies dans nos modes d'emploi, nous vous proposons des vidéos de montage et d'utilisation explicatives et claires. Si ces vidéos ne répondent pas à toutes vos questions, notre équipe de distribution et nos experts du service technique vous apportent volontiers leur aide, y compris personnellement.

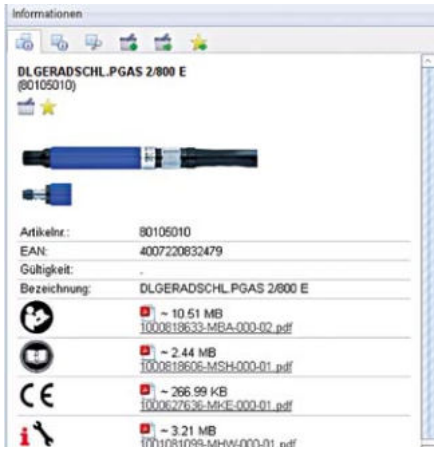
Vous trouverez toutes les vidéos disponibles pour les outils et entraînements PFERD sur notre site Internet, à l'adresse **www.pferd.com**.

Catalogue des pièces de rechange

Nous avons réuni dans notre catalogue des pièces de rechange en ligne l'intégralité des informations sur chaque machine fabriqué par la société PFERD. Vous y trouverez des vues éclatées ou autres croquis ainsi que des photos et les références de commande pour chaque pièce de rechange de nos machines. En quelques clics, vous pouvez ainsi sélectionner les pièces de rechange nécessaires, séparément ou sous forme d'assortiments, pour les placer ensuite dans le panier et les commander en ligne directement chez PFERD.

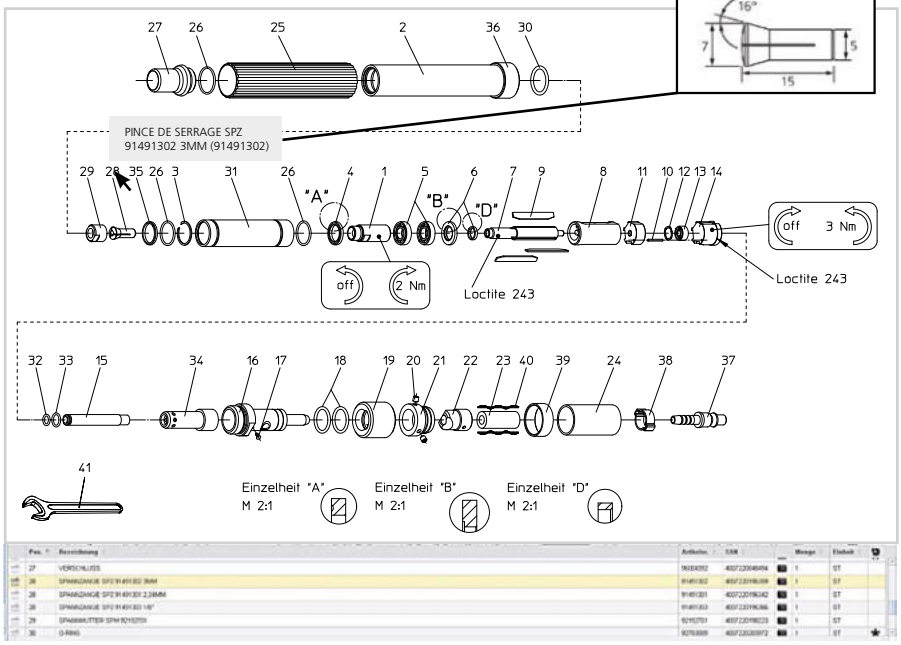
Si vous deviez perdre le mode d'emploi, vous pourrez le télécharger à partir de notre catalogue des pièces de rechange. Vous trouverez également dans le catalogue des documents téléchargeables tels que les déclarations de conformité CE ou des guides pratiques illustrés pour les petites réparations.

Doté d'une structure claire et logique, notre catalogue des pièces de rechange en ligne est disponible à l'adresse **spareparts.pferd.com**.



La zone d'information vous indique les documents que vous pouvez télécharger.

Exemple de la meuleuse droite pneumatique PGAS 2/800 E



Déplacez votre curseur sur les différentes pièces de rechange de votre machine motrice PFERD pour obtenir les spécifications précises du produit. Un clic sur les numéros vous permet d'afficher des informations supplémentaires ainsi qu'une photo du produit. Au bas de l'image, vous avez la possibilité de placer directement dans le panier les pièces de rechange sélectionnées et de les commander.

PFERD

Machines pneumatiques

Machines pneumatiques
Informations générales

Les machines pneumatiques se distinguent par leur grande vitesse. Elles atteignent en effet des vitesses supérieures à celles des machines électriques ou à transmission flexible et disposent, compte tenu de leur taille, d'une puissance élevée. Les robustes moteurs à lamelles et à turbine ont une longue durée de vie et sont très faciles à entretenir.

Domaines d'utilisation

Les machines pneumatiques conviennent à de nombreuses applications. Dans les petites et moyennes entreprises disposant d'un réseau d'air comprimé, elles sont utilisées de façon rentable et fiable dans la production en série et les chaînes de fabrication.

Gamme PFERD

PFERD propose des meuleuses droites et d'angle, des ponceuses à bande ainsi que des entraînements spéciaux. La technique des machines pneumatiques de PFERD est parfaitement au point. Par ailleurs, ces dernières sont adaptées aux exigences et aux acquis scientifiques les plus récents en matière d'ergonomie. Elles ont été développées tout spécialement pour une utilisation rentable des outils de meulage et de fraisage et couvrent une vaste plage de vitesse (101 000–4 000 tr/min) et de puissance (2 600–75 watts).

Avantages

- Forme compacte et ergonomique.
- Poids réduit.
- Performantes.
- Puissance élevée par rapport au poids.
- Utilisation polyvalente.
- Vitesses fixes définies.
- Aucun risque de surcharge : charge applicable jusqu'à l'arrêt du moteur.
- Carter isolé contre le froid et les vibrations.
- Peu de maintenance.
- Entretien facile.
- Économique.

Critères de sélection de la machine pneumatique optimale

La sélection de l'outil optimal est indispensable à un travail rentable. Le choix de la machine adapté repose sur les critères suivants :

1. Vitesse de rotation
La machine doit toujours être choisie en fonction de la vitesse de rotation et de la vitesse de coupe recommandées pour l'outil. Ces recommandations figurent dans les catalogues 2 à 8.

2. Puissance
La puissance de la machine constitue un critère déterminant pour assurer la stabilité de la vitesse de rotation sous charge. La charge résulte du matériau à usiner, de la capacité de coupe de l'outil et de la pression d'appui.

3. Forme et taille
Chaque application implique des exigences spécifiques en termes de forme et de taille de la machine. Les différentes versions offrent de multiples possibilités d'utilisation : les dimensions, l'accessibilité, le type et la fréquence de l'application permettent de déterminer la machine idéale.

4. Fixation d'outil
Plusieurs types de fixation d'outil sont possibles en fonction de l'outil PFERD choisi. Par ex. des pinces de serrage ou des broches filetées. Des pinces de serrage adaptées sont associées à chaque machine. Pour une présentation générale des pinces de serrage et des prolongateurs de broche, reportez-vous aux pages 116 à 120. Votre conseiller commercial PFERD se tient à votre disposition pour toute question supplémentaire.

Utilisation avec ou sans huile

Les machines pneumatiques et à moteur à turbine sont identifiées au moyen des symboles suivants :

Oil	**Utilisation uniquement sans huile**
4 Oil /min Oil	**Utilisation avec ou sans huile**
3 Oil /min	**Utilisation uniquement avec de l'huile**

Avantages de l'air comprimé sans huile
- Protège l'homme et l'environnement. Pas de nuisances au poste de travail.
- Réduit les frais d'exploitation en rendant superflus l'huile et les raccords correspondants.
- Évite les dépôts huileux sur la pièce.

Nous vous fournissons volontiers l'huile idéale pour les machines motrices PFERD. Pour obtenir toutes les informations et références de commande concernant les lubrifiants de PFERD, reportez-vous à la page 122.

Recommandations et conditions à réunir pour une utilisation rentable des machines pneumatiques

1. Pression de l'air comprimé
La pression de l'air comprimé alimentant la machine peut atteindre 6,3 bar. Il est impératif d'assurer en permanence un débit d'air suffisant. Les surpressions entraînent une usure accrue et prématurée.

2. Consommation d'air
Toutes les données fournies dans le présent catalogue se réfèrent à la consommation d'air en m³ par minute [m³/min]. Ces données s'appliquent au volume d'air revenu à la pression atmosphérique. Sauf indication contraire, les chiffres de consommation sont valables pour une pression de 6,3 bar et indiquent la consommation d'air maximale. Celle-ci intervient à vide sur les machines pneumatiques sans régulation. Sur les machines pneumatiques à régulation centrifuge, la consommation d'air maximale est atteinte à pleine charge.

3. Vitesse de rotation
Les données de vitesse sont exprimées en tours par minute [tr/min] et se réfèrent à la vitesse de rotation à vide à une pression de 6,3 bar. Sur les machines sans régulation, la vitesse à pleine charge atteint environ 50 % de la vitesse de rotation à vide, contre environ 80 à 90 % sur les machines à régulation centrifuge.

4. Lubrification par brouillard d'huile
Le cas échéant, une lubrification suffisante par brouillard d'huile est indispensable pour assurer un fonctionnement optimal (viscosité de l'huile à 40 °C selon ISO VG 22–32 mm^2/s [cSt]). Huile de graissage spéciale, voir page 122.

5. Machines pour fonctionnement avec de l'air comprimé sans huile
Ces machines peuvent être utilisées sans lubrification par brouillard d'huile. La vitesse et la puissance des machines pouvant être utilisées avec ou sans huile diminuent légèrement lors du fonctionnement sans huile.

6. Groupe de conditionnement d'air
Nous recommandons de monter en amont un groupe de conditionnement d'air complet composé d'un filtre à impuretés 5 µm, d'un réducteur de pression et d'un huileur. Le groupe de conditionnement d'air ne doit pas être installé à plus de 5 m environ de la machine motrice.
Les pores de l'élément filtrant doivent mesurer 3 à 5 µm. Si l'air comprimé est humide, n'utilisez pas les machines pneumatiques sans huile.

7. Filtre fin pour flexible
Pour assurer le bon fonctionnement de la machine, notamment en cas de montages et démontages fréquents, il est recommandé d'utiliser un filtre fin pour flexible de taille adaptée (5 µm).

8. Flexible d'alimentation
Le flexible d'alimentation doit présenter au moins le ø intérieur indiqué pour les entraînements et, si possible, une longueur ≤ 5 m.

9. Raccords
Les raccords supplémentaires utilisés, tels que les embouts, raccords de vannes à fermeture automatique, etc. doivent toujours présenter un ø intérieur le plus élevé possible. Afin d'éviter les pertes de pression, utiliser un seul raccord de vanne.

10. Niveau sonore
Malgré les faibles émissions de bruit des machines pneumatiques fonctionnant à vide, nous recommandons de toujours porter une protection auditive étant donné que le niveau sonore de nombreuses applications est supérieur à 85 dB(A).
Afin d'accroître nettement le confort auditif, nous proposons en option un amortisseur de vibrations pour certaines machines à flexible d'échappement. Voir page 67.
Protection auditive, voir page 124.

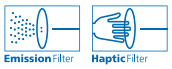
11. Vibrations
Les machines pneumatiques PFERD sont conformes aux dispositions de la directive européenne sur les machines relatives aux vibrations des machines tenues ou guidées à la main, grâce à :
- une concentricité précise
- des amortisseurs intercalaires
- des carters isolés contre les vibrations
- Gants de protection, voir page 124.

12. Maintenance et sécurité
Nous recommandons :
- une maintenance des entraînements à intervalles réguliers
- le port d'équipements de protection individuelle (voir pages 123 et 124).

PGTA 1/1010 — **101 000 tr/min / 75 watts**
PGT 1/1000 — **100 000 tr/min / 75 watts**

PFERDVALUE :

PGTA 1/1010



PGT 1/1000

Caractéristiques :
- Absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.

PGTA 1/1010
- Vitesse de coupe la plus élevée pour les fraises limes carbure et les meules sur tige.
- Meuleuse droite pneumatique de forme élancée avec moteur à turbine.
- Protection de broche amovible.

Compris dans la livraison :
PGTA 1/1010
Flexible d'échappement de 0,6 m et flexible d'alimentation de 2 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.
PGT 1/1000
Flexible d'alimentation de 2 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGTA 1/1010	071199	Arrière	Tournant	0,50	0,35	1	5,5	0,190
PGT 1/1000	653449	Avant	Tournant	0,35	0,17	1	5	0,240

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	2,34 mm	3 mm	1/8 pouce
	EAN 4007220		
1	196342	196359	196366

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 7 mm	592885

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5
Fraises limes carbure **Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 5 mm ø de 5 jusqu'à 6 mm Largeur ≤ 13 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GHR** Jusqu'à ø 4 mm **LR, TX** Jusqu'à ø 6 mm	**Meules sur tige diamant** Jusqu'à ø 3,5 mm ø de tige 3 mm **Meules sur tige CBN** Jusqu'à ø 4,5 mm ø de tige 3 mm

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

1 Oil /min

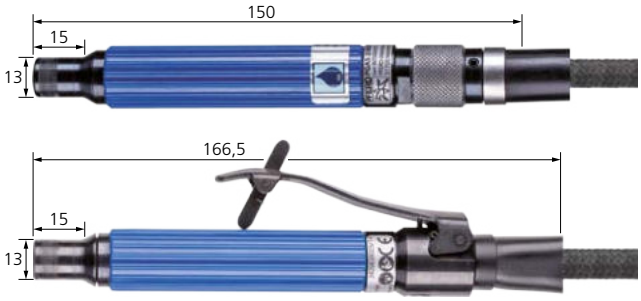
Caractéristiques :
- Broche à montage élastique.
- Peu de vibrations.

PGAS 2/800 E-HV
- Système d'homme mort grâce à la gâchette de sécurité à levier.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,32 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.

PGAS 2/800 E
PGAS 2/800 E-HV

80 000 tr/min / 110 watts



PFERDVALUE :

Vibration Filter · Noise Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 2/800 E	832479	Arrière	Tournant	0,31	0,25	1	5	0,208
PGAS 2/800 E-HV	101308	Arrière	À levier	0,31	0,25	1	5	0,248

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	2,34 mm	3 mm	1/8 pouce
	EAN 4007220		
1	196342	196359	196366

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 8 mm G	206867

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 1	351109

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG T5	957103

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5
Fraises limes carbure **Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 5 mm ø de 5 jusqu'à 6 mm Largeur ≤ 13 mm ø de 6 jusqu'à 10 mm Largeur ≤ 10 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GHR** Jusqu'à ø 4 mm **LR, TX** Jusqu'à ø 6 mm	**Meules sur tige diamant** Jusqu'à ø 4,5 mm ø de tige 3 mm **Meules sur tige CBN** Jusqu'à ø 5,5 mm ø de tige 3 mm

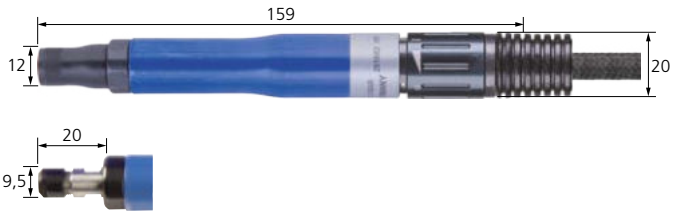
*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Cobalt Outils Coupants

PGAS 1/750

75 000 tr/min / 110 watts



1 Oil /min

Caractéristiques :
- Protection de broche amovible.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,6 m et flexible d'alimentation de 2 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 1/750	507803	Arrière	Tournant	0,35	0,20	1	5	0,142

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	2,34 mm	3 mm	1/8 pouce
	EAN 4007220		
1	196342	196359	196366

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 7 mm	592885

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 1	351109

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5
Fraises limes carbure **Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 5 mm ø de 5 jusqu'à 8 mm Largeur ≤ 13 mm ø de 8 jusqu'à 10 mm Largeur ≤ 2 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GHR** Jusqu'à ø 4 mm **LR, TX** Jusqu'à ø 6 mm	**Meules sur tige diamant** Jusqu'à ø 4,5 mm ø de tige 3 mm **Meules sur tige CBN** Jusqu'à ø 6,0 mm ø de tige 3 mm

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

1 Oil /min

Caractéristiques :
- Légère, maniable.

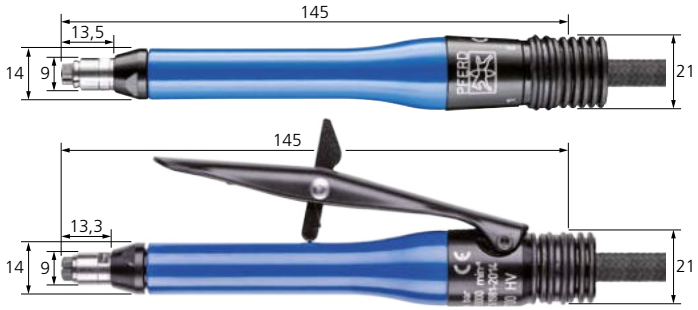
PGAS 1/700
- Forme particulièrement élancée.

PGAS 1/700 HV
- Système d'homme mort grâce à la gâchette de sécurité à levier.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.

PGAS 1/700
PGAS 1/700 HV

70 000 tr/min / 100 watts



PFERDVALUE :
PGAS 1/700

Haptic Filter

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 1/700	948873	Arrière	Tournant	0,25	0,12	15	5	0,090
PGAS 1/700 HV	101315	Arrière	À levier	0,25	0,12	15	5	0,128

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	3 mm	3/32 pouce	1/8 pouce
	EAN 4007220		
15	851814	851838	851821

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
DM SW 6/8 mm	851791

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 1	351109

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5
Fraises limes carbure **Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 5 mm ø de 5 jusqu'à 8 mm Largeur ≤ 13 mm ø de 8 jusqu'à 13 mm Largeur ≤ 3 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GHR** Jusqu'à ø 4 mm **LR, TX** Jusqu'à ø 6 mm	**Meules sur tige diamant** Jusqu'à ø 5,0 mm ø de tige 3 mm **Meules sur tige CBN** Jusqu'à ø 5,5 mm ø de tige 3 mm

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PGTA 3/700

70 000 tr/min / 220 watts

PFERDVALUE :

Emission Filter Energy Saving

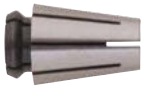
5 Oil /min

Caractéristiques :
- Avec ou sans huile – aucune différence de vitesse à puissance identique, absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.
- Puissance maximale dans la plage de vitesse indiquée.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Possibilité d'utiliser également des outils sur tige de ø 6 mm / 1/4".

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGTA 3/700	373248	Arrière	À coulisse	0,25	0,80	4	8	0,390

Pinces de serrage



Groupe	Pour ø de tige			
	3 mm	6 mm	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220			
4	349311	349298	349328	349304

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-30,5.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5
Fraises limes carbure **Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 5 mm ø de 5 jusqu'à 8 mm Largeur ≤ 13 mm ø de 8 jusqu'à 13 mm Largeur ≤ 3 mm ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 5 mm ø de 5 jusqu'à 10 mm Largeur ≤ 25 mm ø de 10 jusqu'à 13 mm Largeur ≤ 20 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GHR** Jusqu'à ø 4 mm **LR, TX** Jusqu'à ø 6 mm	**Meules sur tige diamant** Jusqu'à ø 5,0 mm Pour PRFC/PRFV Jusqu'à ø 10,0 mm ø de tige 3 + 6 mm **Meules sur tige CBN** Jusqu'à ø 7,0 mm ø de tige 3 + 6 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

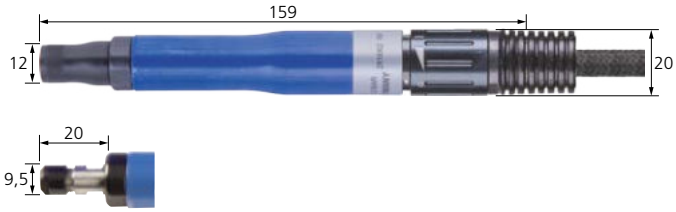
1 Oil /min

Caractéristiques :
- Protection de broche amovible.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,6 m et flexible d'alimentation de 2 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.

PGAS 1/600

60 000 tr/min / 110 watts



Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 1/600	507780	Arrière	Tournant	0,28	0,20	1	5	0,142

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	2,34 mm	3 mm	1/8 pouce
	EAN 4007220		
1	196342	196359	196366

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 7 mm	592885

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 1	351109

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5
Fraises limes carbure **Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm **Fraises limes HSS** **Dentures spéciales** ø 1,6 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 6 mm ø de 6 jusqu'à 8 mm Largeur ≤ 16 mm ø de 8 jusqu'à 13 mm Largeur ≤ 3 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GR** Jusqu'à ø 4 mm **GHR, LR, TX** Jusqu'à ø 8 mm **LHR** Jusqu'à ø 10 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 3,0 jusqu'à 5,5 mm ø de tige 3 mm **Meules sur tige CBN** ø de 5,0 jusqu'à 5,5 mm ø de tige 3 mm

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PGAS 1/550

55 000 tr/min / 100 watts

PFERDVALUE :

HapticFilter

1 Oil /min

Caractéristiques :
- Carter de forme très élancée.
- Légère, maniable.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 1/550	896600	Arrière	Tournant	0,25	0,12	15	5	0,091

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	3 mm	3/32 pouce	1/8 pouce
	EAN 4007220		
15	851814	851838	851821

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
DM SW 6/8 mm	851791

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 1	351109

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5
Fraises limes carbure **Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm **Fraises limes HSS** **Dentures spéciales** Jusqu'à ø 1,6 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 8 mm ø de 8 jusqu'à 10 mm Largeur ≤ 16 mm ø de 10 jusqu'à 16 mm Largeur ≤ 4 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GR** Jusqu'à ø 4 mm **GHR, LR, TX** Jusqu'à ø 6 mm **LHR** Jusqu'à ø 8 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 10 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 2,8 jusqu'à 5,5 mm ø de tige 3 mm **Meules sur tige CBN** Jusqu'à ø 5,5 mm ø de tige 3 mm

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

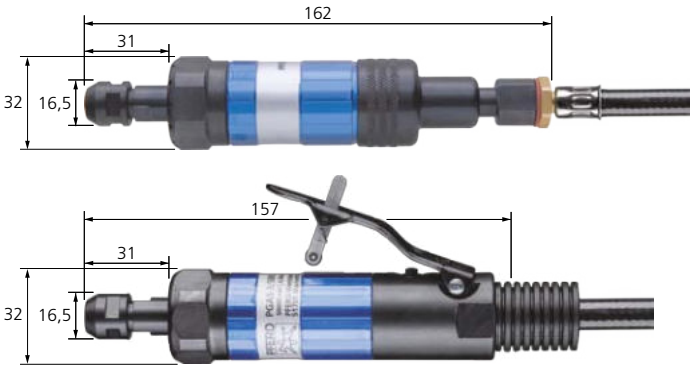
3 Oil /min

Caractéristiques :
Légère, maniable.

Compris dans la livraison :
PG 3/500 S
Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.
PGAS 3/500 HV
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PG 3/500 S
PGAS 3/500 HV

50 000 tr/min / 200 watts



PFERDVALUE :
Noise Filter

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 3/500 S	286326	Avant	À coulisse	0,45	0,24	5	8,5	0,370
PGAS 3/500 HV	286333	Arrière	À levier	0,45	0,24	5	8,5	0,460

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	3 mm, 1/8 pouce	6 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220		
5	299944	299951	606032

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 7/16"	300480
EM SW 9/16"	186831

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

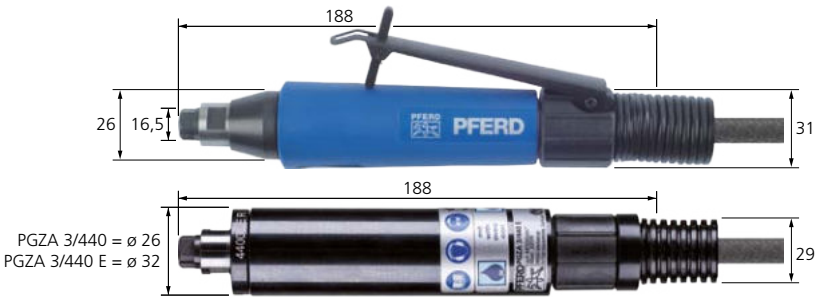
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5
Fraises limes carbure Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO, TITANIUM Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm **Fraises limes HSS Dentures spéciales** Jusqu'à ø 1,6 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 8 mm ø de 8 jusqu'à 10 mm Largeur ≤ 16 mm ø de 10 jusqu'à 16 mm Largeur ≤ 4 mm ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 10 mm ø de 10 jusqu'à 16 mm Largeur ≤ 32 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 + 6 mm Liants : **GR** Jusqu'à ø 4 mm **GHR, LR, TX** Jusqu'à ø 10 mm **LHR** Jusqu'à ø 15 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 8 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 3,5 jusqu'à 7,0 mm ø de tige 3 + 6 mm **Meules sur tige CBN** ø de 6,0 jusqu'à 9,0 mm ø de tige 3 + 6 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PGAS 3/440 DH
PGZA 3/440
PGZA 3/440 E

44 000 tr/min / 250 watts



PFERDVALUE :
PGAS 3/440 DH

Haptic Filter

PGZA 3/440 E

Vibration Filter | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

2 Oil /min

Caractéristiques :

PGAS 3/440 DH
- Poignée à forme ergonomique pour une transmission de force optimale, notamment dans le sens axial.

PGZA 3/440
- Avec carter d'entraînement renforcé pour la fixation de la meuleuse d'angle lors de l'utilisation stationnaire Utilisation avec support ou sur robot.

PGZA 3/440 E
- Entraînement avec broche à montage élastique.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 3/440 DH	176603	Arrière	Tournant à levier	0,55	0,35	6	8	0,340
PGZA 3/440	176580	Arrière	Tournant	0,55	0,35	6	8	0,450
PGZA 3/440 E	176597	Arrière	Tournant	0,55	0,35	6	8	0,556

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Support

Désignation	EAN 4007220	Pour machine
SU-D32	208403	PGZA 3/440 E
SU-D26	208410	PGZA 3/440

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 37-8-23,5.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*		Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO, TITANIUM Jusqu'à ø 4 mm **Fraises limes HSS Dentures spéciales** Jusqu'à ø 2,3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 10 mm ø de 10 jusqu'à 13 mm Largeur ≤ 13 mm ø de 13 jusqu'à 20 mm Largeur ≤ 6 mm	ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 10 mm ø de 10 jusqu'à 16 mm Largeur ≤ 32 mm ø de 16 jusqu'à 20 mm Largeur ≤ 25 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 + 6 mm Liants : **GR** Jusqu'à ø 6 mm **GHR** Jusqu'à ø 15 mm **LR** Jusqu'à ø 12 mm	**TX** Jusqu'à ø 10 mm **LHR** Jusqu'à ø 20 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 13 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 3,5 jusqu'à 8,0 mm ø de tige 3 + 6 mm **Meules sur tige CBN** ø de 7,0 jusqu'à 10,0 mm ø de tige 3 + 6 mm	**Disques à tronçonner EHT** ø 30 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** ø 30 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

2 Oil /min

Caractéristiques :
- Pratique et maniable.
- Marche à gauche possible sur demande.

Compris dans la livraison :
Flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PG 3/380 DH

38 000 tr/min / 220 watts

PFERDVALUE :

HapticFilter

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 3/380 DH	176627	Avant	Tournant à levier	0,55	0,35	6	8	0,310

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

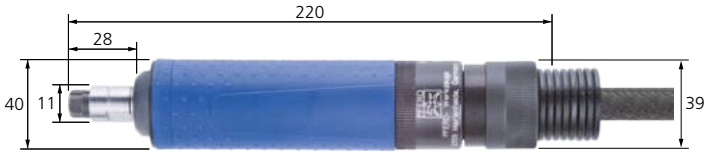
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ø de 4 jusqu'à 6 mm **Fraises limes HSS Dentures spéciales** Jusqu'à ø 2,3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 10 mm ø de 10 jusqu'à 13 mm Largeur ≤ 13 mm ø de 13 jusqu'à 20 mm Largeur ≤ 6 mm ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 10 mm ø de 10 jusqu'à 16 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 16 jusqu'à 20 mm Largeur ≤ 32 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 + 6 mm Liants : **GR** Jusqu'à ø 6 mm **GHR, LR, TX** Jusqu'à ø 15 mm **LHR** Jusqu'à ø 20 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 15 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 4,0 jusqu'à 9,0 mm ø de tige 3 + 6 mm **Meules sur tige CBN** ø de 8,0 jusqu'à 13,0 mm ø de tige 3 + 6 mm	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PGAS 4/350 E

35 000 tr/min / 290 watts



PFERDVALUE :

Vibration Filter | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

2 Oil /min

Caractéristiques :
- La broche à montage élastique prolonge en particulier la durée de vie des fraises limes carbure.
- Peu de vibrations.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 2,5 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 4/350 E	896693	Arrière	Tournant	0,70	0,45	6	8	0,500

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ø de 4 jusqu'à 6 mm **Fraises limes HSS Dentures spéciales** Jusqu'à ø 2,3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 20 mm ø de 20 jusqu'à 25 mm Largeur ≤ 6 mm ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 13 mm ø de 13 jusqu'à 16 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 16 jusqu'à 25 mm Largeur ≤ 25 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 + 6 mm Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 8 mm **GHR, LR, TX** Jusqu'à ø 16 mm **LHR** Jusqu'à ø 20 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 15 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 4,5 jusqu'à 10,0 mm ø de tige 3 + 6 mm **Meules sur tige CBN** ø de 8,0 jusqu'à 14,0 mm ø de tige 3 + 6 mm	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

4 Oil /min

Caractéristiques :
- Bonne transmission de force dans le sens axial.
- Très maniable et légère.
- Modèles compacts et performants.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PGAS 5/280 HV

28 000 tr/min / 370 watts

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 5/280 HV	176733	Arrière	À levier	0,85	0,60	6	8	0,620

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-30,5.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, TITANIUM ø de 4 jusqu'à 6 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND** ø de 6 jusqu'à 12 mm **Fraises limes HSS Dentures spéciales** ø 3,2 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 20 mm ø de 20 jusqu'à 25 mm Largeur ≤ 16 mm ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 13 mm ø de 13 jusqu'à 25 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 25 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 20 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm Largeur ≤ 40 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 + 6 mm Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 10 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 20 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 19 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 7 mm ø de tige 3 + 6 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm ø de tige 3 + 6 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 5,5 jusqu'à 12,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 10,0 jusqu'à 15,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** ø 30 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** ø 30 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO SPG 6/6 0-10** **BO SPG 6/10 0-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PG 3/250 S

25 000 tr/min / 225 watts

3 Oil /min

Caractéristiques :
- Modèles de petite taille.
- Légère, maniable.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

Compris dans la livraison :
Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 3/250 S	286340	Avant	À coulisse	0,21	0,49	5	8,5	0,370

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	3 mm, 1/8 pouce	6 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220		
5	299944	299951	606032

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 7/16"	300480
EM SW 9/16"	186831

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, ALLROUND ø de 4 jusqu'à 6 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND, TITANIUM** ø de 6 jusqu'à 12 mm **Fraises limes HSS Dentures spéciales** ø 3,2 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 20 mm ø de 20 jusqu'à 25 mm Largeur ≤ 16 mm ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 13 mm ø de 13 jusqu'à 25 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 25 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 20 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 + 6 mm Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 10 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 20 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 19 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 7 mm ø de tige 3 + 6 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm ø de tige 3 + 6 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 5,5 jusqu'à 12,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 10,0 jusqu'à 15,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** ø 30 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** ø 30 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

5 Oil /min

Caractéristiques :
- Broche à montage élastique.
- Peu de vibrations.
- Performance d'enlèvement de matière très élevée.
- Idéale pour l'utilisation avec des fraises limes carbure.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 2,5 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PGAS 7/250 E-HV

25 000 tr/min / 540 watts

PFERDVALUE :

Vibration Filter | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 7/250 E-HV	948880	Arrière	À levier	0,95	0,72	16	8	0,870

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige			
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220			
16	956984	957004	957028	957035

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 17 mm	204542
DM SW 20/22 mm	957059

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

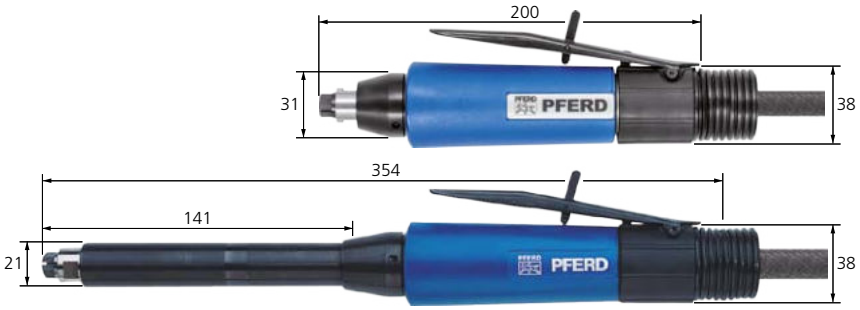
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, MICRO, ALLROUND ø 6 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND** ø de 8 jusqu'à 12 mm **Fraises limes HSS Denture 3, dentures spéciales** Jusqu'à ø 4 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 13 mm ø de 13 jusqu'à 20 mm Largeur ≤ 50 mm ø de 20 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 32 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm Largeur ≤ 40 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 10 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 20 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 22 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 15 mm ø de tige 3 + 6 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 10 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 6 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 6,0 jusqu'à 12,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 12,0 jusqu'à 18,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** ø 30 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** ø 30 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PGAS 5/230 HV
PGAS 5/230 VE-HV

avec huile : 23 000 tr/min / 370 watts
sans huile : 18 000 tr/min / 340 watts



4 Oil /min — Oil

Caractéristiques :
- Absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.

PGAS 5/230 HV
- Modèles compacts.

PGAS 5/230 VE-HV
- Broche à montage élastique.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PFERDVALUE :

PGAS 5/230 HV
Emission Filter

PGAS 5/230 VE-HV
Vibration Filter, Emission Filter, Waste Saving, Time Saving, Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 5/230 HV	235294	Arrière	À levier	0,85	0,63	6	8	0,620
PGAS 5/230 VE-HV	235300	Arrière	À levier	0,85	0,63	6	8	0,840

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-30,5.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 6	
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND, TITANIUM ø 6 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND, TITANIUM** ø de 8 jusqu'à 12 mm **Fraises limes HSS Denture 3, dentures spéciales** Jusqu'à ø 4 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 13 mm ø de 13 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 32 mm ø de 32 jusqu'à 40 mm Largeur ≤ 20 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm Largeur ≤ 40 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 12 mm **GHR, LR, TX** Jusqu'à ø 20 mm **LHR** Jusqu'à ø 30 mm **Meules plates de finition Poliflex** Liant : **TX** Jusqu'à ø 25 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 22 mm	**Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 10 mm **POLIROLL** Jusqu'à ø 6 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 8 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 7,0 jusqu'à 15,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 12,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10**	**Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO SPG 6/6 0-10** **BO SPG 6/10 0-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

5 Oil /min

Caractéristiques :
- Forme compacte.

Compris dans la livraison :
PG 8/220 HV
Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PGAS 8/220 HV
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PG 8/220 HV
PGAS 8/220 HV

22 000 tr/min / 600 watts

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 8/220 HV	450840	Avant	À levier	0,95	0,85	7	8,5	0,950
PGAS 8/220 HV	286401	Arrière	À levier	0,95	0,85	7	8,5	1,000

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige			
	3 mm, 1/8 pouce	6 mm	8 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-28 ID pour PGAS 8/220 HV.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

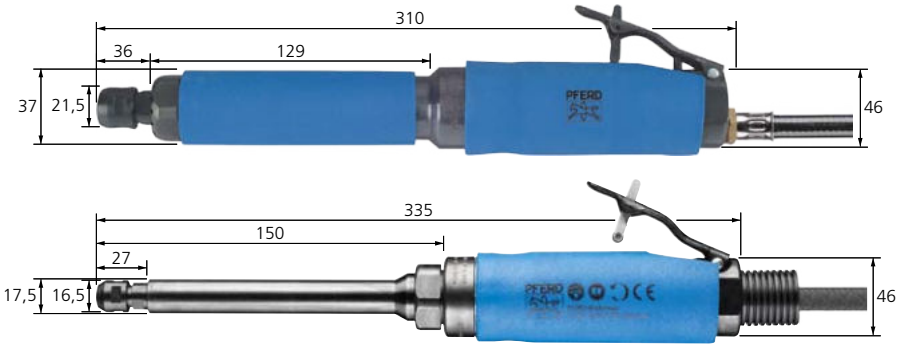
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø de 6 jusqu'à 10 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, EDGE, TITANIUM** ø de 10 jusqu'à 16 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 32 mm ø de 32 jusqu'à 40 mm Largeur ≤ 20 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm Largeur ≤ 40 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 12 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 25 mm **Disques Poliflex** Liant **TX** ø 25 mm ø 40 mm	**Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 22 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 11 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 8 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 7,0 jusqu'à 15,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 13,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PG 8/220 V-HV
PGAS 8/220 VS-HV

22 000 tr/min / 600 watts



PFERDVALUE :
PGAS 8/220 VS-HV

HapticFilter

5 Oil /min

Caractéristiques :
PG 8/220 V-HV
- Marche à gauche également possible sur demande.
- Version de support SU-D32 sur demande.

PGAS 8/220 VS-HV
- Prolongateur d'entraînement très fin.

Compris dans la livraison :
PG 8/220 V-HV
Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage (EM SW 9/16", EM SW 3/4").
PGAS 8/220 VS-HV
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage (EM SW 7/16", EM SW 9/16").

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 8/220 V-HV	177167	Avant	À levier	0,95	0,85	7	8,5	1,400
PGAS 8/220 VS-HV	836859	Arrière	À levier	0,95	0,85	5	8,5	1,170

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige			
	3 mm, 1/8 pouce	6 mm	8 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220			
5	299944	299951	-	606032
7	187074	186855	187050	187067

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 7/16"	300480
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

NoiseFilter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations
FD 47-8-28 ID pour PGAS 8/220 VS-HV.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM, ALLROUND ø de 6 jusqu'à 10 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, EDGE, ALLROUND** ø de 10 jusqu'à 16 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 32 mm ø de 32 jusqu'à 40 mm Largeur ≤ 20 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm Largeur ≤ 40 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 12 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 25 mm **Disques Poliflex** Liant **TX** ø 25 mm ø 40 mm	**Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 22 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 11 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 8 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 7,0 jusqu'à 15,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 13,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les cat

3 Oil /min

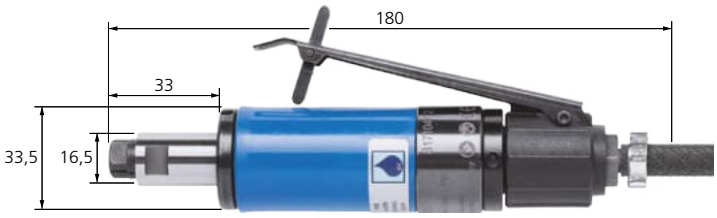
Caractéristiques :
- Pratique et maniable.
- Avec douille de guidage, idéale pour l'utilisation de fraises limes carbure pour usinage des arêtes.

Compris dans la livraison :
Flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

VIDÉOPFERD
Pour plus d'informations, consultez www.pferd.com.

PG 3/210 DH

21 000 tr/min / 220 watts



PFERDVALUE :

Haptic Filter

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 3/210 DH	606315	Avant	Tournant à levier	0,67	0,48	6	8	0,430

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Plaque et manchon de guidage

N°	Désignation	EAN 4007220
1	EFP PG 3/210	967676
2	EFH PG 3/210	948897

Outils PFERD adaptés

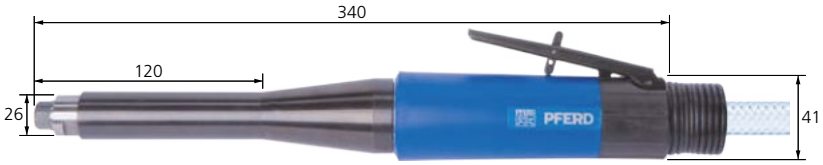
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, TITANIUM, ALLROUND ø de 6 jusqu'à 10 mm **Denture EDGE** ø 16 mm Cette machine est idéale pour l'utilisation de fraises limes carbure à denture EDGE. **Fraises limes HSS Denture 3, dentures spéciales** Jusqu'à ø 5 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 32 mm ø de 32 jusqu'à 40 mm Largeur ≤ 20 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm Largeur ≤ 40 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 15 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 25 mm **POLIROLL** Jusqu'à ø 6 mm **Meules plates de finition Poliflex** Liant : **TX** ø 25 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 25 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 10 mm	**Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 8 mm **Catalogue 5** **Meules sur tige diamant** ø de 7,0 jusqu'à 15,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 14,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO SPG 6/6 0-10** **BO SPG 6/10 0-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales à 8.

PGAS 10/200 V-HV

20 000 tr/min / 900 watts



7 Oil /min

Caractéristiques :
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Machine robuste de forme élancée et de poids moyen.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1,7 m et flexible d'alimentation de 3 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 10/200 V-HV	776889	Arrière	À levier	0,75	1,20	8	9	1,600

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 pouce	3/8 pouce
	EAN 4007220				
8	213674	213704	213711	213681	213728

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-9-30,5.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø de 6 jusqu'à 10 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND, EDGE ECS** ø de 10 jusqu'à 16 mm **Fraises limes HSS Denture 3, dentures spéciales** Jusqu'à ø 5 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 40 mm Largeur ≤ 50 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 12 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 25 mm **POLIROLL** Jusqu'à ø 6 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 30 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 10 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 8 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 8,0 jusqu'à 18,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 14,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10**	**Brosses plates sur tige** Torsadées RBG ø 76 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

4 Oil /min

Caractéristiques :
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

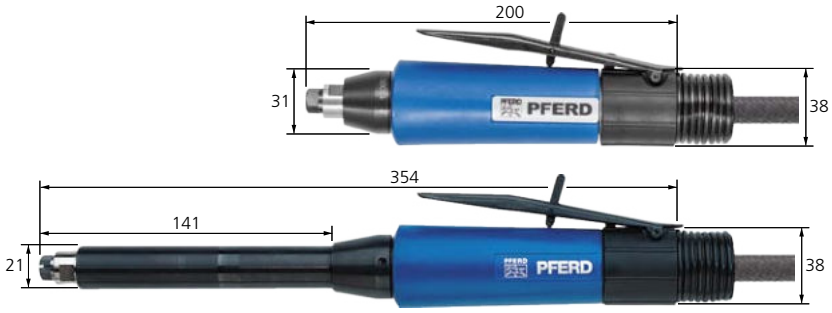
PGAS 5/180 HV
- Modèles compacts.

PGAS 5/180 VE-HV
- Broche à montage élastique.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PGAS 5/180 HV
PGAS 5/180 VE-HV

18 000 tr/min / 370 watts



PFERDVALUE :

PGAS 5/180 HV
Energy Saving

PGAS 5/180 VE-HV
Vibration Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 5/180 HV	176719	Arrière	À levier	0,30	0,60	6	8	0,620
PGAS 5/180 VE-HV	176726	Arrière	À levier	0,30	0,60	6	8	0,840

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-30,5.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

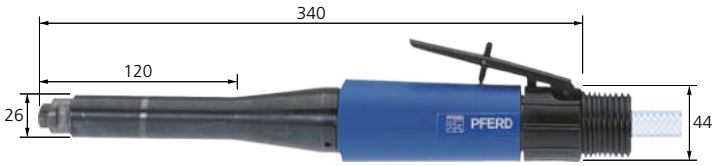
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ø de 8 jusqu'à 12 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 2,3 jusqu'à 6 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 15 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 30 mm **Meules plates de finition Poliflex** Liant : **TX** ø 25 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 30 mm	**POLICAP** Jusqu'à ø 13 mm **Étoiles abrasives POLINOX** Jusqu'à ø 25 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 40 mm **POLISTAR** ø 20 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 10 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 8,0 jusqu'à 18,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 18,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 40 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 0-4** **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20** **BO SPG 6/6 0-10** **BO SPG 6/10 0-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PGAS 9/180 V-HV

avec huile : 18 000 tr/min / 600 watts
sans huile : 15 000 tr/min / 550 watts



PFERDVALUE :

Emission Filter

5 Oil /min — Oil

Caractéristiques :
- Absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1,7 m et flexible d'alimentation de 3 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 9/180 V-HV	319765	Arrière	À levier	1,35	0,90	8	9	1,600

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 pouce	3/8 pouce
	EAN 4007220				
8	213674	213704	213711	213681	213728

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-9-30,5.
Voir page 67.

Porte-outils

Désignation	EAN 4007220	Fixation d'outil [mm]
SDD 1016	348444	ø 10 x 16

Le porte-outil remplace la pince de serrage et sert à la fixation directe des outils d'un ø d'alésage de 10 mm.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND ø de 8 jusqu'à 12 mm **Denture 1, ALU, ALLROUND, EDGE** ø 16 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 2,3 jusqu'à 6 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 15 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 30 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 30 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 40 mm **POLISTAR** Jusqu'à ø 20 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 10 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 8,0 jusqu'à 18,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 18,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 40 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 15 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 30 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

5 Oil /min

Caractéristiques :
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

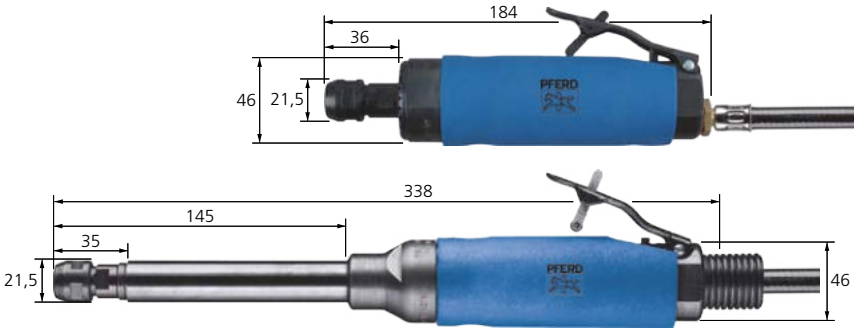
PG 8/160 HV
- Forme compacte.

PGAS 8/160 VM-HV
- Prolongateur de machine fin.

Compris dans la livraison :
PG 8/160 HV
Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.
PGAS 8/160 VM-HV
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PG 8/160 HV
PGAS 8/160 VM-HV

16 000 tr/min / 600 watts



PFERDVALUE :
PG 8/160 HV
Energy Saving

PGAS 8/160 VM-HV
Haptic Filter
Energy Saving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 8/160 HV	536339	Avant	À levier	0,34	0,85	7	8,5	0,950
PGAS 8/160 VM-HV	843079	Arrière	À levier	0,34	0,85	7	8,5	1,200

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige			
	3 mm, 1/8 pouce	6 mm	8 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-28 ID pour PGAS 8/160 VM-HV.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

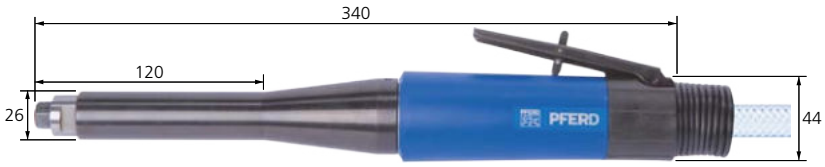
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO ø de 8 jusqu'à 12 mm **Denture 1, ALU, ALLROUND, EDGE** Jusqu'à ø 16 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 2,3 jusqu'à 6 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 15 mm **GHR, LR, TX, LHR** ø de 12 jusqu'à 30 mm **Meules plates de finition Poliflex** Liant : **TX** ø 25 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 30 mm	**POLICAP** Jusqu'à ø 29 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 25 mm **Étoiles abrasives POLINOX** Jusqu'à ø 25 mm **POLIROLL** Jusqu'à ø 16 mm **POLISTAR** Jusqu'à ø 20 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 10 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 10,0 jusqu'à 20,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 18,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø 22 mm ø de 40 jusqu'à 50 mm	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10 BO 8/10 6-20** **Catalogue 8** **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PGAS 10/160 V-HV

16 000 tr/min / 900 watts



PFERDVALUE :

Energy Saving

7 Oil /min

Caractéristiques :
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1,7 m et flexible d'alimentation de 3 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 10/160 V-HV	777282	Arrière	À levier	0,70	1,20	8	9	1,600

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 pouce	3/8 pouce
	EAN 4007220				
8	213674	213704	213711	213681	213728

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

NoiseFilter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-9-30,5.
Voir page 67.

Porte-outils

Désignation	EAN 4007220	Fixation d'outil [mm]
SDD 1016	348444	ø 10 x 16

Le porte-outil remplace la pince de serrage et sert à la fixation directe des outils d'un ø d'alésage de 10 mm.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO ø de 8 jusqu'à 12 mm **Denture 1, ALU, ALLROUND, EDGE** Jusqu'à ø 16 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 2,3 jusqu'à 6 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 15 mm **GHR, LR, TX, LHR** ø de 12 jusqu'à 30 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 30 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 29 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 25 mm **POLISTAR** Jusqu'à ø 20 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 10 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 10,0 jusqu'à 20,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 18,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 40 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20**	**Brosses plates sur tige** Non torsadées RBG ø de 20 jusqu'à 30 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

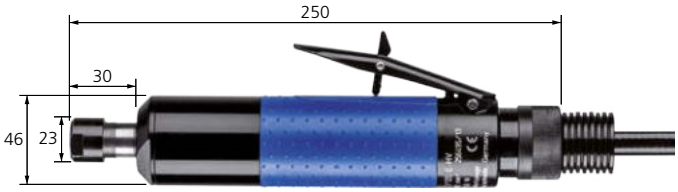
5 Oil /min

Caractéristiques :
- Broche à montage élastique.
- Peu de vibrations.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 2,5 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PGAS 7/120 E-HV

12 000 tr/min / 540 watts



PFERDVALUE :

Vibration Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 7/120 E-HV	101322	Arrière	À levier	0,70	1,30	16	8	1,035

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige			
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220			
16	956984	957004	957028	957035

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 17 mm	204542
DM SW 20/22 mm	957059

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, TITANIUM, MICRO ø de 10 jusqu'à 20 mm **Denture 1, ALU, ALLROUND, EDGE** Jusqu'à ø 16 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 3,2 jusqu'à 8 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm **Catalogue 4*** **Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** ø de 8 jusqu'à 20 mm **GHR, LR, TX, LHR** ø de 15 jusqu'à 40 mm	**Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 45 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 40 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 50 mm **POLIROLL** Jusqu'à ø 12 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 16 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 15 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 15,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 13 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 23 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm Torsadées RBG ø de 76 jusqu'à 100 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PGAS 9/120 V-HV

12 000 tr/min / 600 watts

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving

5 Oil /min — Oil

Caractéristiques :
- Avec ou sans huile – aucune différence de vitesse à puissance identique.
- Absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1,7 m et flexible d'alimentation de 3 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 9/120 V-HV	319758	Arrière	À levier	0,40	0,90	8	9	1,600

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 pouce	3/8 pouce
	EAN 4007220				
8	213674	213704	213711	213681	213728

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-9-30,5.
Voir page 67.

Porte-outils

Désignation	EAN 4007220	Fixation d'outil [mm]
SDD 1016	348444	ø 10 x 16

Le porte-outil remplace la pince de serrage et sert à la fixation directe des outils d'un ø d'alésage de 10 mm.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO ø de 10 jusqu'à 20 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, ALLROUND, EDGE, EDGE ECS** Jusqu'à ø 16 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 3,2 jusqu'à 8 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** ø de 8 jusqu'à 20 mm **GHR, LR, TX, LHR** ø de 15 jusqu'à 40 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 45 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 40 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 50 mm	**POLIROLL** Jusqu'à ø 12 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 16 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 15 mm **Catalogue 5** **Meules sur tige diamant** ø de 15,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 13 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 23 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm Torsadées RBG ø de 76 jusqu'à 100 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les cat

5 Oil /min

Caractéristiques :
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Modèles compacts.

Compris dans la livraison :
PG 8/100 HV
Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.
PGAS 8/100 HV
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PG 8/100 HV
PGAS 8/100 HV

10 000 tr/min / 600 watts

PFERDVALUE :
Energy Saving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 8/100 HV	536438	Avant	À levier	0,17	0,85	7	8,5	0,950
PGAS 8/100 HV	286272	Arrière	À levier	0,17	0,85	7	8,5	1,000

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige			
	3 mm, 1/8 pouce	6 mm	8 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-28 ID pour PGAS 8/100 HV.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

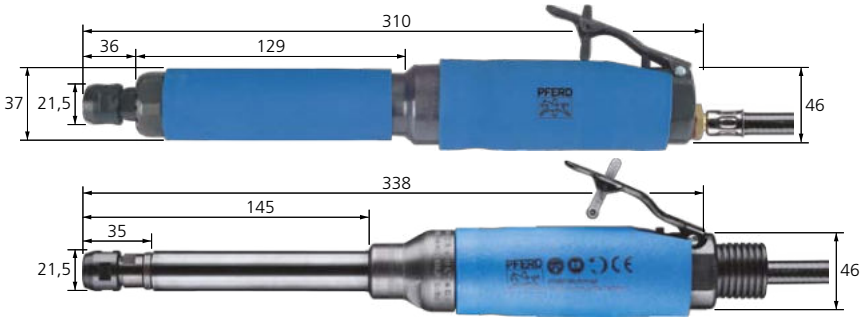
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, EDGE ø de 10 jusqu'à 20 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 3,2 jusqu'à 10 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** ø de 8 jusqu'à 25 mm **GHR, LR, TX, LHR** ø de 15 jusqu'à 40 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 60 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 21 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 40 mm	**Meules sur tige POLINOX** **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** Jusqu'à ø 50 mm **POLIROLL** Jusqu'à ø 18 mm **Étoiles abrasives POLINOX** Jusqu'à ø 25 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 20 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 18,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 22 jusqu'à 30 mm **Catalogue 6** **Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 20 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 30 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 40 mm Torsadées RBG ø de 76 jusqu'à 100 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans le

PG 8/100 V-HV
PGAS 8/100 V-HV
PGAS 8/100 VM-HV

10 000 tr/min / 600 watts



PFERDVALUE :

PG 8/100 V-HV, PGAS 8/100 V-HV

Energy Saving

PGAS 8/100 VM-HV

Haptic Filter Energy Saving

5 Oil /min

Caractéristiques :

- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

PG 8/100 V-HV, PGAS 8/100 V-HV

- Marche à gauche également possible sur demande.
- Version de support SU-D32 sur demande.

PGAS 8/100 VM-HV

- Prolongateur d'entraînement fin.

Compris dans la livraison :

PG 8/100 V-HV
Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PGAS 8/100 V-HV, PGAS 8/100 VM-HV
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 8/100 V-HV	176825	Avant	À levier	0,17	0,85	7	8,5	1,400
PGAS 8/100 V-HV	286289	Arrière	À levier	0,17	0,85	7	8,5	1,400
PGAS 8/100 VM-HV	843086	Arrière	À levier	0,17	0,85	7	8,5	1,200

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige			
	3 mm, 1/8 pouce	6 mm	8 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-28 ID pour PGAS 8/100 V-HV et PGAS 8/100 VM-HV
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2

Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, EDGE
ø de 10 jusqu'à 20 mm

Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales
ø de 3,2 jusqu'à 10 mm

Catalogue 3*

Meules sur tige
ø de tige 6 mm :

Jusqu'à ø 16 mm

ø de 16 jusqu'à 32 mm
Largeur ≤ 40 mm

ø de 32 jusqu'à 50 mm
Largeur ≤ 25 mm

ø de tige 8 mm :

Jusqu'à ø 32 mm

ø de 32 jusqu'à 50 mm
Largeur ≤ 50 mm

Catalogue 4*

Meules de finition sur tige Poliflex
Liants :
GR, PUR
ø de 8 jusqu'à 25 mm
GHR, LR, TX, LHR
ø de 15 jusqu'à 40 mm

Manchons abrasifs et porte-manchons
Jusqu'à ø 60 mm

POLICAP
Jusqu'à ø 21 mm

Roues à lamelles sur tige
Jusqu'à ø 40 mm

Meules sur tige POLINOX
Roues abrasives compactes POLINOX PNER
Jusqu'à ø 50 mm

POLIROLL
Jusqu'à ø 18 mm

Étoiles abrasives POLINOX
Jusqu'à ø 25 mm

Feutres sur tige
Jusqu'à ø 20 mm

Catalogue 5

Meules sur tige diamant
ø de 18,0 jusqu'à 20,0 mm
Disques à tronçonner diamant
ø de 22 jusqu'à 30 mm

Catalogue 6

Disques à tronçonner EHT
Jusqu'à ø 50 mm
Porte-outil adapté
BO 6/6 0-4

Roues abrasives ER
Jusqu'à ø 50 mm
Porte-outils adaptés
BO 6/6 3-10
BO 8/10 6-20

Catalogue 8

Brosses pinceau sur tige
Non torsadées
PBU ø de 10 jusqu'à 20 mm

Torsadées
PBG ø de 19 jusqu'à 30 mm

Brosses plates sur tige
Non torsadées
RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm

Torsadées
RBG ø de 76 jusqu'à 100 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les cat

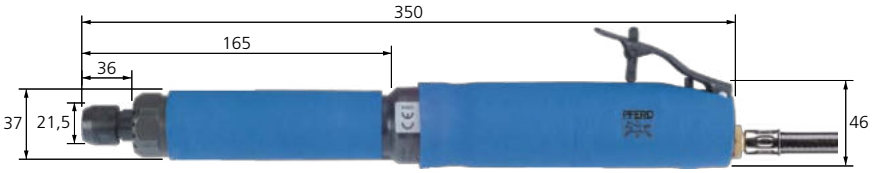
5 Oil /min

Caractéristiques :
- Modèles compacts et légers.
- Version de support pour SU-D32 sur demande.
- Échappement d'air par l'arrière et marche à gauche également possibles sur demande.

Compris dans la livraison :
Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PG 8/50 V-HV

5 000 tr/min / 600 watts



Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PG 8/50 V-HV	176788	Avant	À levier	0,85	0,34	7	8,5	1,600

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige			
	3 mm, 1/8 pouce	6 mm	8 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220			
7	187074	186855	187050	187067

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 9/16"	186831
EM SW 3/4"	186848

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Support

Désignation	EAN 4007220
SU-D32	208403

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 8
Fraises limes HSS Denture ALU, 1, 2, 3, 5 ø de 5 jusqu'à 16 mm **Fraises limes HSS pour alliages légers** **119** **120** **Porte-outils** adaptés **avec filetage** **BO 6/10** **BO 8/10** pour fraises limes HSS	**Meules sur tige Version RUBBER** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 40 mm Largeur ≤ 32 mm **Catalogue 4*** **Meules de finition sur tige Poliflex** **Meules plates de finition Poliflex** ø de 25 jusqu'à 50 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** ø 50 mm **Roues à lamelles sur tige** ø de 56 jusqu'à 80 mm	**Meules sur tige POLINOX** ø de 50 jusqu'à 80 mm **Étoiles abrasives POLINOX** ø 38 mm **Disques/outils sur tige POLICLEAN** ø 50 mm **Feutres sur tige** **Roues à lamelles en feutre sur tige** **Disques feutre** Jusqu'à ø 45 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10**	**Disques à tronçonner diamant** ø 40 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 70 jusqu'à 100 mm **Brosses pinceau sur tige** Torsadées PBG ø de 10 jusqu'à 13 mm **Brosses coniques sur tige** Non torsadées KBU ø 80 jusqu'à 95 mm **Brosses boisseau sur tige** Non torsadées TBU ø de 30 jusqu'à 70 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

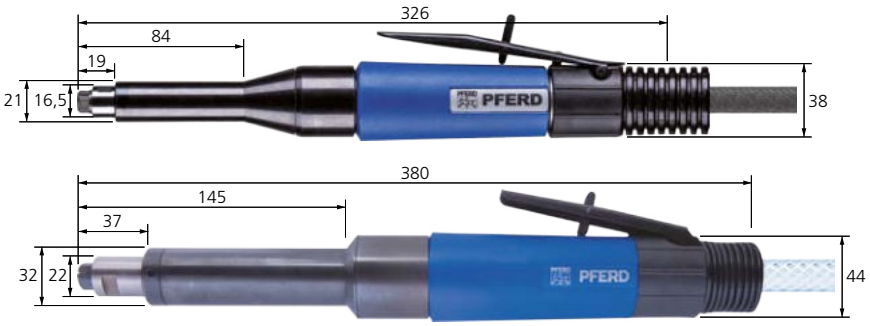
*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PGAS 5/40 V-HV

avec huile : 4 000 tr/min / 370 watts
sans huile : 3 500 tr/min / 340 watts

PGAS 10/40 V-HV

4 000 tr/min / 900 watts



PFERDVALUE :

PGAS 5/40 V-HV
Emission Filter

PGAS 10/40 V-HV
Energy Saving

4 Oil /min

7 Oil /min

Caractéristiques :
PGAS 5/40 V-HV
- Absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.

PGAS 10/40 V-HV
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

Compris dans la livraison :
PGAS 5/40 V-HV
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage (EM SW 11 mm et EM SW 14 mm).
PGAS 10/40 V-HV
Flexible d'échappement de 1,7 m et flexible d'alimentation de 3 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage (EM SW 14 mm et EM SW 17 mm).

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PGAS 5/40 V-HV	344361	Arrière	À levier	0,85	0,63	6	8	0,904
PGAS 10/40 V-HV	802649	Arrière	À levier	0,60	1,20	8	9	1,700

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige							
	3 mm	6 mm	8 mm	10 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce	3/8 pouce
	EAN 4007220							
6	212875	212851	212936	-	234969	212882	212868	-
8	-	213674	213704	213711	-	-	213681	213728

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836
EM SW 17 mm	204542

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116
AS 3	351123

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations
FD 47-8-30,5 pour PGAS 5/40 V-HV
FD 47-9-30,5 pour PGAS 10/40 V-HV
Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220	Machines adaptées
SF 24 STG-T8	809020	PGAS 5/40 V-HV
SF 24 STG-T9	809044	PGAS 10/40 V-HV

Voir page 67.

Porte-outils

Désignation	EAN 4007220	Fixation d'outil [mm]
SDD 1016	348444	ø 10 x 16

Le porte-outil remplace la pince de serrage et sert à la fixation directe des outils d'un ø de 10 mm sur la PGAS 10/40 V-HV.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 4*		Catalogue 5
Fraises limes HSS, Denture ALU, 1, 2, 3, 5 ø de 6 jusqu'à 16 mm **Fraises limes HSS pour alliages légers 119, 120** **Porte-outils** adaptés **avec filetage BO 6/10, BO 8/10** pour fraises limes HSS	**Meules de finition sur tige Poliflex** **Meules plates de finition Poliflex** ø de 25 jusqu'à 80 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** ø 100 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 80 mm	**Meules sur tige POLINOX** ø de 60 jusqu'à 100 mm **Rondelles POLICLEAN** ø 50 et 75 mm **Feutres sur tige, roues à lamelles en feutre sur tige, disques feutre** Jusqu'à ø 50 mm	**Disques à tronçonner diamant** ø de 40 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3, BO 8/10 3**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

***Catalogue 4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

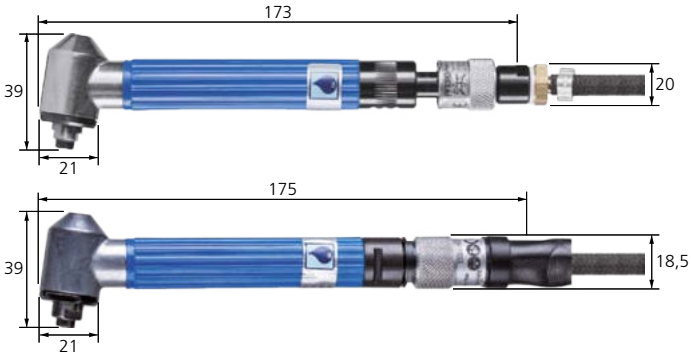
1 Oil /min

Caractéristiques :
- La plus petite meuleuse d'angle à vitesse de rotation élevée.
- Robuste, sans renvoi d'angle.

Compris dans la livraison :
PWS 1/800
Flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.
PWSA 1/800
Flexible d'échappement de 0,3 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.

PWS 1/800
PWSA 1/800

80 000 tr/min / 75 watts



Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWS 1/800	176900	Latéral	À coulisse	0,25	0,18	2	5	0,115
PWSA 1/800	541142	Arrière	Tournant	0,25	0,18	2	5	0,117

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige			
	2,34 mm	3 mm	3/32 pouce	1/8 pouce
	EAN 4007220			
2	851999	207840	207864	207857

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 6 mm	204504
EM SW 8 mm G	206867

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 1	351109

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG T5	957103

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5
Fraises limes carbure **Denture 3 PLUS, 4, 5, INOX, MICRO** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm **Denture ALU** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 5 mm ø de 5 jusqu'à 6 mm Largeur ≤ 13 mm ø de 6 jusqu'à 10 mm Largeur ≤ 2 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GHR** Jusqu'à ø 4 mm **LR, TX** Jusqu'à ø 6 mm	**Meules sur tige diamant** Jusqu'à ø 4,0 mm ø de tige 3 mm **Meules sur tige CBN** ø de 3,5 jusqu'à 6,0 mm ø de tige 3 mm

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PWSA 1/250

25 000 tr/min / 110 watts

2 Oil /min

Caractéristiques :
- Légère et maniable.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,6 m et flexible d'alimentation de 2 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 3 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWSA 1/250	802588	Arrière	Tournant	0,30	0,20	3	5	0,217

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	3 mm	3/32 pouce	1/8 pouce
	EAN 4007220		
3	188262	188378	188354

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 10 mm	188514
EM SW 13/64"	188279

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 1	351109

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Porte-outils

Désignation	EAN 4007220	Utilisation pour
ASD 20 CD 1/4-20 G	308417	Outils COMBIDISC, SBH 20, SBH 25, SBH 38, CD 20, CD 38

Le porte-outil remplace la pince de serrage et sert à la fixation directe d'outils COMBIDISC.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	
Fraises limes carbure **Denture 3 PLUS, 4, 5, INOX, MICRO** ø 3 mm ø de tige 3 mm **Denture 1, 3, dentures spéciales** Jusqu'à ø 4 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 13 mm Largeur ≤ 13 mm ø de 13 jusqu'à 25 mm Largeur ≤ 6 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 10 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 20 mm	**Pastilles abrasives COMBIDISC** Jusqu'à ø 25 mm avec **porte-outil** **ASD 20 CD 1/4-20G**

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

4 Oil /min

Caractéristiques :
- Tête angulaire de faible hauteur.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PWSA 5/210 HV

21 000 tr/min / 370 watts

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWSA 5/210 HV	177075	Arrière	À levier	0,85	0,60	6	8	0,710

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 17 mm	204542

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-30,5.
Voir page 67.

Kit d'adaptateurs pour disques abrasifs

Désignation	EAN 4007220	Fixation d'outil [mm]
SAS 10/50	238462	ø 10 x 1-9

Ce kit d'adaptateurs permet d'utiliser des disques à tronçonner et à ébarber d'un ø maximal de 50 mm et d'une largeur de 1 à 9 mm. Manipulation simple : démonter la pince de serrage, installer le protège-mains, placer la rondelle sur la broche et bloquer le disque abrasif avec la vis de serrage (la rondelle n'est pas nécessaire pour les disques d'une largeur minimum de 6 mm).

Outils PFERD adaptés

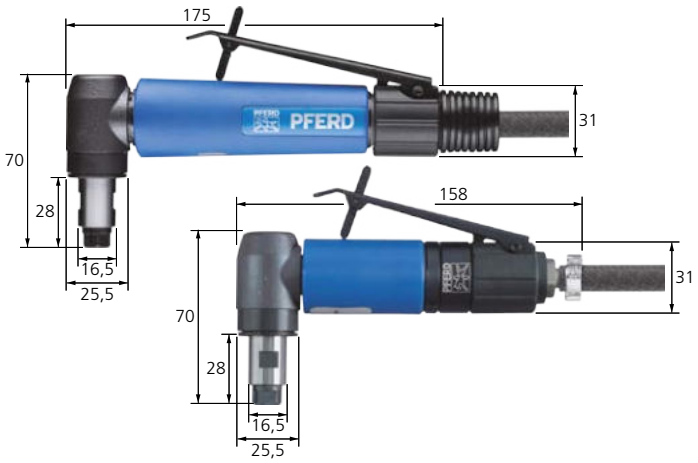
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND, TITANIUM ø de 6 jusqu'à 12 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST** ø de 10 jusqu'à 16 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** Jusqu'à ø 5 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 32 mm ø de 32 jusqu'à 40 mm Largeur ≤ 20 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 32 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 12 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 25 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 22 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 11 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm **Pastilles abrasives COMBIDISC** ø de 20 jusqu'à 38 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 7,0 jusqu'à 15,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 14,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3** ou **Kit d'adaptateurs SAS 10/50**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 0-4** **BO SPG 6/6 0-10** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10** ou **Kit d'adaptateurs SAS 10/50**	**Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO SPG 6/6 0-10** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO SPG 6/6 0-10** **BO SPG 6/10 0-10** ou **Kit d'adaptateurs SAS 10/50**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Machines pneumatiques
Meuleuses d'angle avec pince de serrage

PWSA 3/220 DH — **22 000 tr/min / 250 watts**
PWS 3/200 DH — **20 000 tr/min / 220 watts**



2 Oil /min

Caractéristiques :
- Tête angulaire fine permettant de travailler dans les zones difficiles d'accès.
- Forme pratique et compacte.

Compris dans la livraison :
PWSA 3/220 DH
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.
PWS 3/200 DH
Flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PFERDVALUE :
PWS 3/200 DH
HapticFilter

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWSA 3/220 DH	566503	Arrière	Tournant à levier	0,60	0,46	6	8	0,380
PWS 3/200 DH	282175	Avant	Tournant à levier	0,55	0,35	6	8	0,370

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

NoiseFilter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 37-8-23,5 pour PWSA 3/220 DH.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 6	
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM , ALLROUND ø de 6 jusqu'à 10 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** Jusqu'à ø 5 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 32 mm ø de 32 jusqu'à 40 mm Largeur ≤ 20 mm ø de tige 8 mm : Jusqu'à ø 32 mm Largeur ≤ 40 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 12 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 25 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 22 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 11 mm	**Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm **Pastilles abrasives COMBIDISC** ø de 20 jusqu'à 50 mm **Rondelles Vlies COMBIDISC** Version dure **VRH 20**	**Meules sur tige diamant** ø de 8,0 jusqu'à 15,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 15,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10**	**Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO SPG 6/6 0-10** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO SPG 6/6 0-10** **BO SPG 6/10 0-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

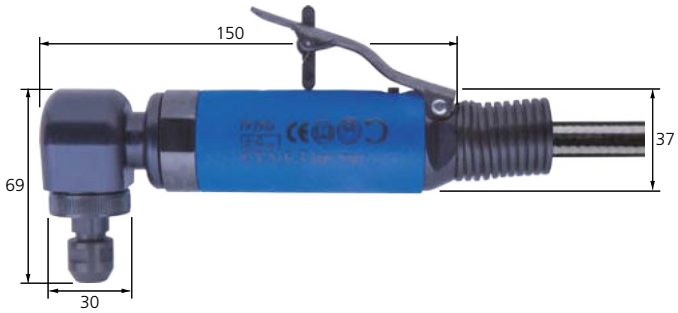
3 Oil /min

Caractéristiques :
- Modèles compacts.
- Grande précision de concentricité de la broche.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PWSA 4/200 HV

20 000 tr/min / 300 watts



Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWSA 4/200 HV	598184	Arrière	À levier	0,57	0,42	5	8,5	0,520

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	3 mm, 1/8 pouce	6 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220		
5	299944	299951	606032

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 7/16"	300480
EM SW 9/16"	186831

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø de 7 jusqu'à 10 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** Jusqu'à ø 5 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 32 mm ø de 32 jusqu'à 40 mm Largeur ≤ 20 mm **Catalogue 4*** **Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 12 mm **GHR, LR, TX, LHR** Jusqu'à ø 25 mm	**Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 22 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 11 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 20 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø 25 mm **Pastilles abrasives COMBIDISC** ø de 20 jusqu'à 50 mm **Rondelles Vlies COMBIDISC** Version dure **VRH 20**	**Meules sur tige diamant** ø de 8,0 jusqu'à 15,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 15,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10**

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PWSA 5/170-45 HV

avec huile : 17 000 tr/min / 370 watts
sans huile : 14 000 tr/min / 340 watts

PFERDVALUE :

Emission Filter Haptic Filter

4 Oil /min

Caractéristiques :
- Absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.
- Tête angulaire inclinée à 45° pour faciliter le travail dans les angles et les zones difficiles d'accès.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWSA 5/170-45 HV	484999	Arrière	À levier	0,85	0,63	6	8	0,880

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 17 mm	204542

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

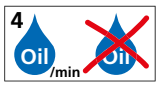
Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-30,5.
Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø de 8 jusqu'à 12 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** Jusqu'à ø 6 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 40 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 15 mm **GHR, LR, TX, LHR** ø de 12 jusqu'à 30 mm **Meules plates de finition Poliflex** Liant : **TX** Jusqu'à ø 25 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 30 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 13 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 25 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 10 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 9,0 jusqu'à 20,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 18,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 40 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 0-4** **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20** **BO SPG 6/6 0-10** **BO SPG 6/10 0-10**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 20 mm Non torsadées, avec bague PBUR ø 13 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 23 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.



Caractéristiques :
- Absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.
- Tête angulaire de faible hauteur.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

PWSA 5/160 HV

avec huile : 16 000 tr/min / 370 watts
sans huile : 13 000 tr/min / 340 watts

PFERDVALUE :

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWSA 5/160 HV	235287	Arrière	À levier	0,85	0,63	6	8	0,710

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 17 mm	204542

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-30,5.
Voir page 67.

Kit d'adaptateurs pour disques abrasifs

Désignation	EAN 4007220	Fixation d'outil [mm]
SAS 10/50	238462	ø 10 x 1-9

Ce kit d'adaptateurs permet d'utiliser des disques à tronçonner et à ébarber d'un ø maximal de 50 mm et d'une largeur de 1 à 9 mm. Manipulation simple : démonter la pince de serrage, installer le protège-mains, placer la rondelle sur la broche et bloquer le disque abrasif avec la vis de serrage (la rondelle n'est pas nécessaire pour les disques d'une largeur minimum de 6 mm).

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND ø de 9 jusqu'à 12 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 2,3 jusqu'à 6 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 40 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** Jusqu'à ø 15 mm **GHR, LR, TX, LHR** ø de 12 jusqu'à 30 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 13 mm **Pastilles abrasives COMBIDISC** ø de 20 jusqu'à 50 mm **Rondelles TX COMBIDISC** ø 50 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 9,0 jusqu'à 20,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 18,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 40 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3** ou **Kit d'adaptateurs SAS 10/50**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 0-4** **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20** **BO SPG 6/6 0-10** **BO SPG 6/10 0-10**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 20 mm Non torsadées, avec bague PBUR ø 13 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 23 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

PWSA 5/130 HV

13 000 tr/min / 370 watts

PFERDVALUE :

Emission Filter · Energy Saving

4 Oil /min — Oil

Caractéristiques :
- Avec ou sans huile – aucune différence de vitesse à puissance identique.
- Absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Tête angulaire de faible hauteur.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWSA 5/130 HV	271766	Arrière	À levier	0,30	0,60	6	8	0,710

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 17 mm	204542

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-30,5.
Voir page 67.

Kit d'adaptateurs pour disques abrasifs

Désignation	EAN 4007220	Fixation d'outil [mm]
SAS 10/50	238462	ø 10 x 1-9

Ce kit d'adaptateurs permet d'utiliser des disques à tronçonner et à ébarber d'un ø maximal de 50 mm et d'une largeur de 1 à 9 mm. Manipulation simple : démonter la pince de serrage, installer le protège-mains, placer la rondelle sur la broche et bloquer le disque abrasif avec la vis de serrage (la rondelle n'est pas nécessaire pour les disques d'une largeur minimum de 6 mm).

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM, ALLROUND ø de 10 jusqu'à 16 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 2,3 jusqu'à 7 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 32 mm Largeur ≤ 40 mm ø de 40 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 25 mm ø de tige 8 mm : ø de 32 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 50 mm **Catalogue 4*** **Meules de finition sur tige Poliflex** Liants : **GR, PUR** ø de 8 jusqu'à 20 mm **GHR, LR, TX, LHR** ø de 15 jusqu'à 40 mm	**Meules plates de finition Poliflex** Liant : **TX** ø de 25 jusqu'à 40 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 13 mm **Pastilles abrasives COMBIDISC** ø de 20 jusqu'à 50 mm **Rondelles TX COMBIDISC** ø 50 et 75 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 12,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø 22 et 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 3/1,7 1** **BO 6/10 3** **BO 8/10 3** ou **Kit d'adaptateurs SAS 10/50**	**Disques à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 0-4** **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20** **BO SPG 6/6 0-10** **BO SPG 6/10 0-10**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 20 mm Non torsadées, avec bague PBUR ø 13 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 23 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respecter les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les cata

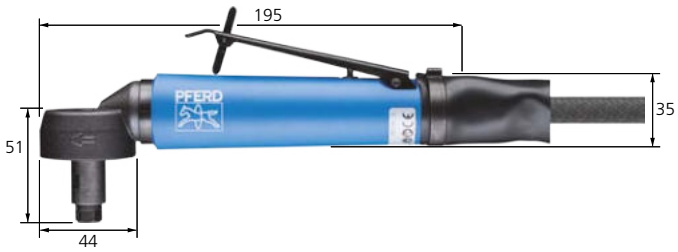
3 Oil /min

Caractéristiques :
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Pour outils de meulage à faible vitesse de rotation jusqu'à un diamètre de tige de 8 mm.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, 2 clés de serrage, pince de serrage 6 mm.

PWSA 4/45 HV

4 500 tr/min / 250 watts



PFERDVALUE :

Energy Saving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Groupe de pinces de serrage	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWSA 4/45 HV	948750	Arrière	À levier	0,25	0,50	6	8	0,560

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige					
	3 mm	6 mm	8 mm	3/32 pouce	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220					
6	212875	212851	212936	234969	212882	212868

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4*

Meules de finition sur tige Poliflex
Meules plates de finition Poliflex
Jusqu'à ø 80 mm

Outils à bouchonner Poliflex
PFZY 5040

Feutres sur tige
Disques feutre
Jusqu'à ø 45 mm

Pastilles abrasives diamant COMBIDISC
Jusqu'à ø 75 mm

Rondelles Vlies COMBIDISC
ø 75 mm

Rondelles en feutre COMBIDISC
Jusqu'à ø 75 mm

Rondelles COMBIDISC-POLICLEAN
Jusqu'à ø 75 mm

Plateau-support COMBIDISC
SBH 75

Porte-outils
adaptés
SBH 50
BO PFF 50

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

***Catalogue 4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

PW 3/120 DH

12 000 tr/min / 220 watts

PFERDVALUE :

Haptic Filter

2 Oil /min

Caractéristiques :
- Broche spéciale pour la fixation de tous les outils COMBIDISC (utiliser le plateau-support sans tige).
- Tête angulaire plate permettant de travailler dans les zones difficiles d'accès.
- Modèle à échappement d'air par l'arrière disponible sur demande.

Compris dans la livraison :
Flexible d'alimentation de 2 m sans douille, 1 clé de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Filetage de broche	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PW 3/120 DH	271780	Avant	Tournant à levier	0,55	0,35	1/4" - 20 UNC	8	0,390

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Prolongateur pour broches d'entraînement

Désignation	EAN 4007220	Utilisation pour
SPV 20 CD 1/4-20 UNC	333167	Plateau-support COMBIDISC sans tige filetée

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4

Pastilles abrasives COMBIDISC
ø de 20 jusqu'à 75 mm

Rondelles TX COMBIDISC
ø 50 et 75 mm

Rondelles Vlies COMBIDISC
ø de 20 jusqu'à 75 mm

Rondelles POLICLEAN
ø 50 mm

Plateau-support COMBIDISC
SBH 20, 25, 38, 50, 75
Sans tige filetée

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

5 Oil /min Oil

Caractéristiques :
- **ø max. de l'outil jusqu'à 115 mm.**
- Avec ou sans huile – aucune différence de vitesse à puissance identique.
- Absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.
- Avec blocage de broche.
- Tête angulaire de faible hauteur.
- Possibilité de conversion en ponceuse à bande au moyen d'un adaptateur pour ponceuses à bande.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1,7 m et flexible d'alimentation de 3 m sans douille, 1 clé de serrage, flasques de serrage, capot de protection, poignée latérale.

PWAS 9/120 HV

12 000 tr/min / 600 watts

PFERDVALUE :

Emission Filter

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Filetage de broche	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
PWAS 9/120 HV	319772	Arrière	À levier	0,90	0,80	M14	9	22,23	1,750

Flasques de serrage

Désignation	EAN 4007220
SPF 95774001	426036
SPM 95732801	316238

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T9	809044

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-9-30,5.
Voir page 67.

Adaptateur pour ponceuses à bande

Voir page 121.

Outils PFERD adaptés

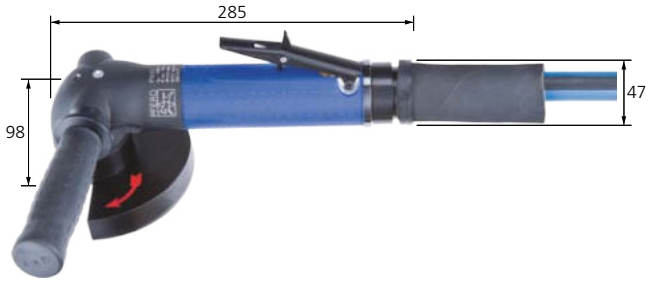
Catalogue 4	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8	
Disques fibre COMBICLICK Jusqu'à ø 115 mm **Disques fibre** Jusqu'à ø 115 mm	**Disques à tronçonner diamant** **CC-GRIND-SOLID-DIAMOND** ø 115 mm	**Disques à tronçonner et à ébarber** **Disques à lamelles POLIFAN** **Disques abrasifs CC-GRIND** Jusqu'à ø 115 mm	**Brosses boisseau à filetage** Non torsadées TBU ø 60 mm M14 **Brosses coniques à filetage** Non torsadées KBU ø 100 jusqu'à 115 mm M14 Torsadées KBG ø 115 mm M14	**Brosses plates Version pour meuleuses d'angle** Non torsadées RBU ø 115 mm

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Cobalt Outils Coupants

PWAS 13/120 AVH

12 000 tr/min / 1 100 watts



PFERDVALUE :

Vibration Filter | Energy Saving | Resource Saving

7 Oil /min

Caractéristiques :
- **ø max. de l'outil jusqu'à 125 mm.**
- Système d'équilibrage automatique sur la broche.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Blocage de broche pour le changement d'outil avec une clé.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 1 m et flexible d'alimentation de 2,5 m avec raccord fileté 1/2" extérieur, 1 écrou de serrage, 2 vis de bridage, 2 douilles d'écartement, 2 clés de serrage, capot de protection, poignée antivibrations.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Filetage de broche	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
PWAS 13/120 AVH	896709	Arrière	À levier	0,50	1,20	M14	12	22,23	2,100

Flasques de serrage

N°	Désignation	EAN 4007220
1	SPM14 98980036	902189
2	DHFL 98980039	902226
3	FLS 98980037	902202
4	DHTR 98980040	902233
5	FLS-CC 98980038	902219

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450
STL SW 35 x 5 mm	193853

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 4	351130

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 30 STG 12-T12	809051

Voir page 67.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 4	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8	
High Speed Disc ALUMASTER ø 115 mm	**Disques fibre COMBICLICK** Jusqu'à ø 125 mm **Plateau-support** adapté **CC-GT 115/125** **Disques fibre** Jusqu'à ø 125 mm **Plateau-support** adapté **GT 125**	**Disques à tronçonner diamant** **CC-GRIND-SOLID-DIAMOND** ø 125 mm	**Disques à tronçonner et à ébarber** **Disques à lamelles POLIFAN** **Disques abrasifs CC-GRIND** Jusqu'à ø 125 mm	**Brosses boisseau à filetage** Non torsadées TBU ø de 60 jusqu'à 75 mm M14 **Brosses coniques à filetage** Non torsadées KBU ø 100 jusqu'à 125 mm M14 Torsadées KBG ø 115 mm M14	**Brosses plates Version pour meuleuses d'angle** Non torsadées RBU ø 115 mm

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Cobalt Outils Coupants

PWT 26/120 HV M14

12 000 tr/min/ 2 600 watts

Caractéristiques :
- **ø max. de l'outil jusqu'à 125 mm.**
- Broche filetée M14 permettant de fixer facilement de nombreux outils différents.
- Moteur à turbine très puissant.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Blocage de broche pour le changement d'outil avec une clé.

Compris dans la livraison :
Filetage de raccordement 1/2" intérieur, 2 clés de serrage, 1 écrou de serrage, 1 flasque de serrage, 1 douille d'écartement, capot de protection, poignée antivibrations.

PFERDVALUE :

Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Filetage de broche	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
PWT 26/120 HV M14	071205	Dessous	À levier	0,90	2,25	M14	16	22,23	2,200

Flasques de serrage

N°	Désignation	EAN 4007220
1	SPM14 90011450	067444
2	SPF 90011455	067437
3	DS 90011460	071533

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853
SKS SW 5 mm	204467

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 35 IG 1/2-IG 1/2	072103

Voir page 67.

Douille à articulation pivotante

Voir page 66.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 4	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8	
High Speed Disc ALUMASTER ø 115 mm	**Disques fibre COMBICLICK** Jusqu'à ø 125 mm **Plateau-support** adapté **CC-GT 115/125** **Disques fibre** Jusqu'à ø 125 mm **Plateau-support** adapté **GT 125**	**Disques à tronçonner diamant** **CC-GRIND-SOLID-DIAMOND** ø 125 mm	**Disques à tronçonner et à ébarber** **Disques à lamelles POLIFAN** **Disques abrasifs CC-GRIND** ø 125 mm	**Brosses plates Version pour meuleuses d'angle** Non torsadées RBU ø 115 mm Torsadées RBG ø de 100 jusqu'à 125 mm **Brosses plates pipelines** Torsadées RBG ø de 100 jusqu'à 115 mm	**Brosses coniques à filetage** Non torsadées KBU ø 100 jusqu'à 125 mm M14 Torsadées KBG ø 100 jusqu'à 125 mm M14 **Brosses boisseau à filetage** Non torsadées TBU ø de 60 jusqu'à 75 mm M14 Torsadées TBG ø de 60 jusqu'à 75 mm M14

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Cobalt Outils Coupants

PWT 26/100 HV M14

10 000 tr/min/ 2 600 watts

PFERDVALUE :

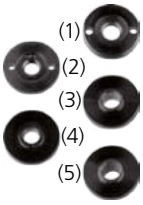
Emission Filter · Haptic Filter · Time Saving

Caractéristiques :
- **ø max. de l'outil jusqu'à 150 mm.**
- Broche filetée M14 permettant de fixer facilement de nombreux outils différents.
- Moteur à turbine très puissant.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Blocage de broche pour le changement d'outil avec une clé.

Compris dans la livraison :
Filetage de raccordement 1/2" intérieur, 2 clés de serrage, 2 écrous de serrage, 3 flasques de serrage, capot de protection, poignée antivibrations.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Filetage de broche	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
PWT 26/100 HV M14	071212	Dessous	À levier	0,90	2,25	M14	16	22,23	2,580

Flasques de serrage



N°	Désignation	EAN 4007220
1	SPM14 90011450	067444
2	SPM14 90011451 T150	067482
3	SPF 90011456 M150	067451
4	SPF 90011457 K150/180	067475
5	SPF 90011458 H150/180	067468

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853
SKS SW 5 mm	204467

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 35 IG 1/2-IG 1/2	072103

Voir page 67.

Douille à articulation pivotante

Voir page 66.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4	Catalogue 6	Catalogue 8	
Disques fibre Jusqu'à ø 150 mm	**Disques à tronçonner et à ébarber** **Disques à lamelles POLIFAN** **Disques abrasifs CC-GRIND** Jusqu'à ø 150 mm	**Brosses plates** **Version pour meuleuses d'angle** Non torsadées RBU ø de 115 jusqu'à 125 mm **Brosses plates pipelines** Torsadées RBG ø 150 mm	**Brosses boisseau à filetage** Non torsadées TBU ø 75 mm M14 Torsadées TBG ø 80 mm M14

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 4 à 8.

PWT 26/85 HV M14

8 500 tr/min/ 2 600 watts

Caractéristiques :
- **ø max. de l'outil jusqu'à 180 mm.**
- Broche filetée M14 permettant de fixer facilement de nombreux outils différents.
- Moteur à turbine très puissant.
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Blocage de broche pour le changement d'outil avec une clé.

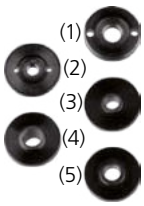
Compris dans la livraison :
Filetage de raccordement 1/2" intérieur, 2 clés de serrage, 2 écrous de serrage, 3 flasques de serrage, capot de protection, poignée antivibrations.

PFERDVALUE :

EmissionFilter HapticFilter TimeSaving

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Filetage de broche	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
PWT 26/85 HV M14	071229	Dessous	À levier	0,90	2,25	M14	16	22,23	2,800

Flasques de serrage



N°	Désignation	EAN 4007220
1	SPM14 90011450	067444
2	SPM14 90011452 T180	067505
3	SPF 90011459 M180	067499
4	SPF 90011457 K150/180	067475
5	SPF 90011458 H150/180	067468

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853
SKS SW 5 mm	204467

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 35 IG 1/2-IG 1/2	072103

Voir page 67.

Douille à articulation pivotante

Voir page 66.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Disques fibre **Disques fibre COMBICLICK** Jusqu'à ø 180 mm	**Disques à tronçonner diamant** ø 178 mm	**Disques à tronçonner et à ébarber** **Disques à lamelles POLIFAN** **Disques abrasifs CC-GRIND** Jusqu'à ø 180 mm	**Brosses plates** Torsadées, RBG ø 178 mm **Brosses plates pipelines** Torsadées, RBG ø 178 mm **Brosses boisseau à filetage** Torsadées TBG ø de 80 jusqu'à 100 mm M14

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 4 à 8.

PWAS 4/45 HV-CD

4 500 tr/min / 250 watts

PFERDVALUE :

Energy Saving

3 Oil /min

Caractéristiques :

- Broche spéciale pour la fixation de tous les outils COMBIDISC à faible vitesse de rotation (utiliser le plateau-support sans tige).
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.
- Prolongation de broche de 20 mm possible avec SPV 20 CD 1/4-20 UNC.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, 1 clé de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Filetage de broche	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PWAS 4/45 HV-CD	948767	Arrière	À levier	0,25	0,50	1/4"-20 UNC	8	0,510

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 11 mm	206812

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Prolongateur pour broches d'entraînement

Désignation	EAN 4007220	Utilisation pour
SPV 20 CD 1/4-20 UNC	333167	Plateau-support COMBIDISC sans tige filetée

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4*

Pastilles abrasives diamant COMBIDISC
Jusqu'à ø 75 mm

Rondelles Vlies COMBIDISC
ø 75 mm

Rondelles en feutre COMBIDISC
Jusqu'à ø 75 mm

Rondelles COMBIDISC-POLICLEAN
Jusqu'à ø 75 mm

Plateau-support COMBIDISC
SBH 75

Porte-outils
adaptés
SBH 50
BO PFF 50

2 Oil /min

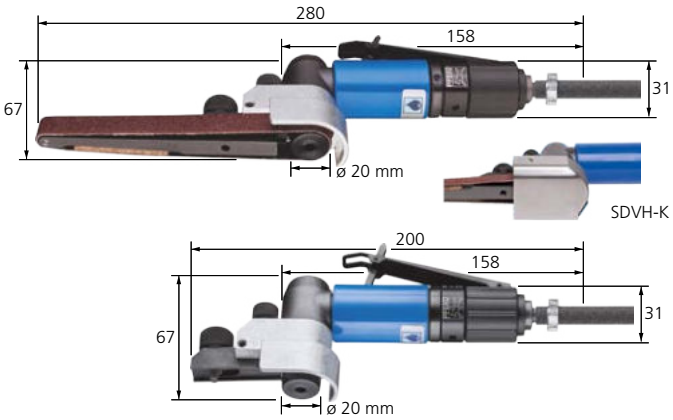
Caractéristiques :
PBS 3/200 DH 99
- Avec bras adaptateur pour ponceuses à bande BSVAK 9/9 x 305.
- Forme pratique et compacte.

PBS 3/200 DH oVA
- Veuillez commander séparément le bras adaptateur pour ponceuses à bande (voir ci-dessous).

Compris dans la livraison :
Flexible d'alimentation de 2 m sans douille, 3 clés de serrage, couvercle de protection.

PBS 3/200 DH 99
PBS 3/200 DH oVA

Longueur de bande : 305 x largeur : 3–12 mm



PFERDVALUE :
HapticFilter

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Vitesse de bande [m/s]	Puissance délivrée [watts]	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PBS 3/200 DH 99	801857	Avant	Tournant à levier	0,55	0,35	21	220	8	0,575
PBS 3/200 DH oVA	948781	Avant	Tournant à levier	0,55	0,35	21	220	8	0,500

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 3 mm	584538
SKS SW 5 mm	204467
EM SW 14 mm	206836

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Couvercle de protection

Désignation	EAN 4007220
SDVH-K	544938

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des bandes courtes abrasives et Vlies, reportez-vous au catalogue 4.

Bras adaptateurs pour ponceuses à bande

BSVAK 9/25

BSVAK 9/25-1

BSVAK 4/16

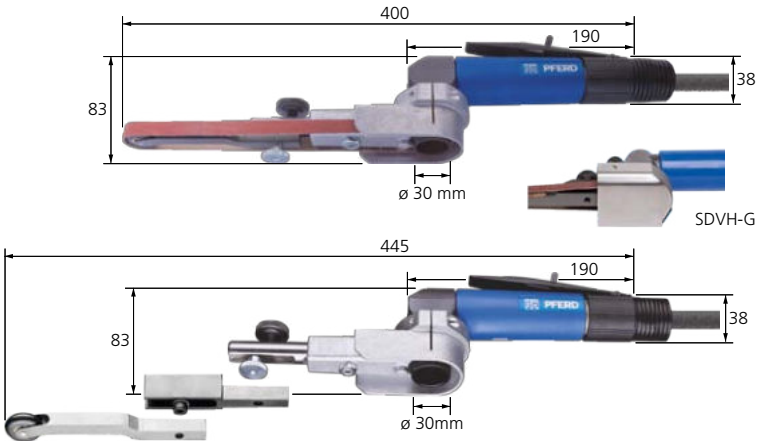
BSVAK 9/9

BSVAK 9/16

- Version robuste en acier.
- Utilisation de toute la largeur du galet.
- Branches de fixation très étroites sur le galet avant.
- Bras asymétriques pour un travail à fleur de surface sur les côtés.
- Possibilité de bloquer le bras de guidage.
- BSVAK 9/25-1 avec galet de renvoi conique (largeur de support 1 mm).
- BSVAK 4/16, BSVAK 9/9 et BSVAK 9/16 avec coussinet de glissement à poser.

Désignation	EAN 4007220	Largeur x ø de galet [mm]	Largeur de bande utilisable [mm]	Longueur de bande utilisable [mm]	Poids net [kg]
BSVAK 9/25 x 305	544914	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	305	0,083
BSVAK 9/25-1 x 305	544921	9 x 25	3, 6, 9, 12	305	0,082
BSVAK 4/16 x 305	544884	4 x 16	3, 6, 9	305	0,052
BSVAK 9/9 x 305	544891	9 x 9	9, 12	305	0,075
BSVAK 9/16 x 305	544907	9 x 16	9, 12	305	0,088

PBSA 5/160 HV 925 Longueurs de bande : 520 (610*) mm x largeur : 3–20 mm
PBSA 5/160 HV oVA



PFERDVALUE :

Emission Filter

4 Oil /min

Caractéristiques :
- ***Longueur de bande 610 mm** x largeur 3–20 mm avec **adaptateur BSAD 41/36 x 610**.
- L'adaptateur pour ponceuses à bande peut être pivoté sur la machine motrice.

PBSA 5/160 HV 925
- Avec bras adaptateur pour ponceuses à bande BSVA 9/25 x 520.

PBSA 5/160 HV oVA
- Veuillez commander séparément le bras adaptateur pour ponceuses à bande (voir ci-dessous).

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, 1 clé de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Vitesse de bande [m/s]	Puissance délivrée [watts]	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PBSA 5/160 HV 925	801963	Arrière	À levier	0,85	0,63	20–25	370	8	1,250
PBSA 5/160 HV oVA	948804	Arrière	À levier	0,85	0,63	20–25	370	8	1,150

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 2	351116

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Couvercle de protection

Désignation	EAN 4007220
SDVH-G	956861

Adaptateur

Désignation	EAN 4007220
BSAD 41/36 x 610	395967

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations FD 47-8-30,5.
Voir page 67.

Bras adaptateurs pour ponceuses à bande

BSVA 9/25
BSVA 9/25-1
BSVA 4/16

BSVA 9/16
BSVA 12/19
BSVA 18/23

- Version robuste en acier.
- Branches de fixation très étroites sur le galet avant.
- Utilisation de toute la largeur du galet.
- Bras asymétriques pour un travail à fleur de surface sur les côtés.
- Possibilité de bloquer le bras de guidage.
- BSVA 9/25-1 avec galet de renvoi conique (largeur de support 1 mm).
- BSVA 18/23 avec galet métallique et coussinet de glissement à poser.

Désignation	EAN 4007220	Largeur x ø de galet [mm]	Largeur de bande utilisable [mm]	Longueur de bande utilisable [mm]	Poids net [kg]
BSVA 9/25 x 520	323007	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	520, 610	0,095
BSVA 9/25-1 x 520	494288	9 x 25	3, 6, 9, 12	520, 610	0,095
BSVA 4/16 x 520	322987	4 x 16	3, 6, 9	520, 610	0,060
BSVA 9/16 x 520	322994	9 x 16	9, 12	520, 610	0,096
BSVA 12/19 x 520	323014	12 x 19	12, 16	520, 610	0,107
BSVA 18/23 x 520	349267		20	520, 610	0,150

4 Oil /min

PBS 5/155 HV oVA

Longueurs de bande : 520 (610*) mm x largeur : 3–20 mm

Caractéristiques :
- ***Longueur de bande 610 mm** x largeur 3–20 mm avec **adaptateur BSAD 41/36 x 610.**
- L'adaptateur pour ponceuses à bande peut être pivoté sur la machine motrice.
- Maniement équilibré.
- Veuillez commander séparément le bras adaptateur pour ponceuses à bande (voir ci-dessous).

Compris dans la livraison :
- Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), 1 clé de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Vitesse de bande [m/s]	Puissance délivrée [watts]	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PBS 5/155 HV oVA	101841	Avant	À levier	0,60	0,40	21	370	8,5	1,305

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Couvercle de protection

Désignation	EAN 4007220
SDVH-G	956861

Adaptateur

Désignation	EAN 4007220
BSAD 41/36 x 610	395967

Support adaptateur pour ponceuses à bande

Désignation	EAN 4007220
BSVH 41 oATR	101858

Bras adaptateurs pour ponceuses à bande

BSVA 9/25

BSVA 9/25-1

BSVA 4/16

BSVA 9/16

BSVA 12/19

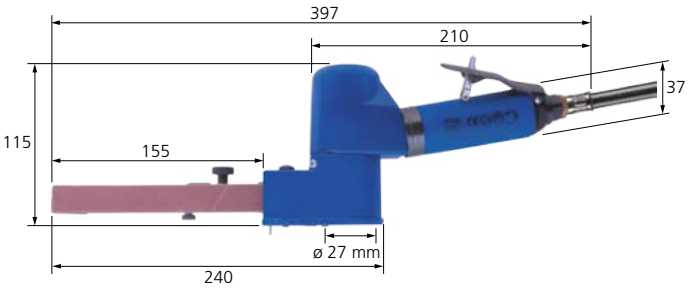
BSVA 18/23

- Version robuste en acier.
- Utilisation de toute la largeur du galet.
- Branches de fixation très étroites sur le galet avant.
- Bras asymétriques pour un travail à fleur de surface sur les côtés.
- Possibilité de bloquer le bras de guidage.
- BSVA 9/25-1 avec galet de renvoi conique (largeur de support 1 mm).
- BSVA 18/23 avec galet métallique et coussinet de glissement à poser.

Désignation	EAN 4007220	Largeur x ø de galet [mm]	Largeur de bande utilisable [mm]	Longueur de bande utilisable [mm]	Poids net [kg]
BSVA 9/25 x 520	323007	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	520, 610	0,095
BSVA 9/25-1 x 520	494288	9 x 25	3, 6, 9, 12	520, 610	0,095
BSVA 4/16 x 520	322987	4 x 16	3, 6, 9	520, 610	0,060
BSVA 9/16 x 520	322994	9 x 16	12	520, 610	0,096
BSVA 12/19 x 520	323014	12 x 19	12, 16	520, 610	0,107
BSVA 18/23 x 520	349267	18 x 23	20	520, 610	0,150

PBS 5/155 HV 824
PBS 5/155 HV 1924
PBS 5/155 HV 2324

Longueurs de bande : 480 (610*) mm x largeur : 6–25 mm



4 Oil /min

Caractéristiques :
- ***Longueur de bande 610 mm** x largeur 6–12 mm avec **bras adaptateur pour ponceuses à bande BSVA 5/155-4/16** ou **9/16**.
- L'adaptateur pour ponceuses à bande peut être pivoté sur la machine motrice.
- Maniement équilibré.

Compris dans la livraison :
Flexible d'alimentation de 3 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Avec bras de guidage	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Vitesse de bande [m/s]	Puissance délivrée [watts]	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Poids net [kg]
PBS 5/155 HV 824	792674	1	Avant	À levier	0,60	0,40	21	370	8,5	1,390
PBS 5/155 HV 1924	792681	2	Avant	À levier	0,60	0,40	21	370	8,5	1,390
PBS 5/155 HV 2324	792698	3	Avant	À levier	0,60	0,40	21	370	8,5	1,390

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 3 mm	584538
SKS SW 5/32"	500439

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 3	351123

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Bras adaptateurs pour ponceuses à bande

BSVA 5/155-8/24x480

BSVA 5/155-19/24x480

BSVA 5/155-23/24x480

BSVA 5/155-4/16x610

BSVA 5/155-9/16x610

- Version robuste en acier.
- Utilisation de toute la largeur du galet.
- Branches de fixation étroites sur le galet avant.
- Bras asymétriques pour un travail à fleur de surface sur les côtés.
- Possibilité de bloquer le bras de guidage.
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des bandes courtes abrasives et Vlies, reportez-vous au catalogue 4.

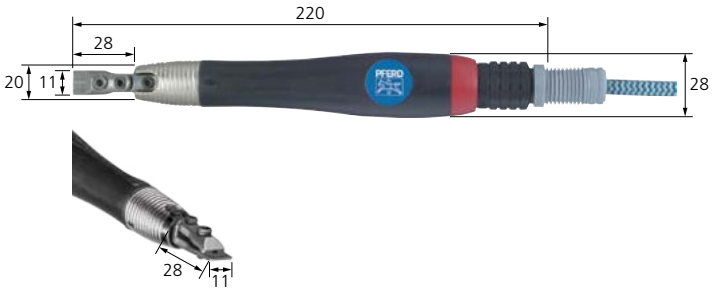
Désignation	EAN 4007220	Bras de guidage	Largeur x ø de galet [mm]	Largeur de bande utilisable [mm]	Longueur de bande utilisable [mm]	Poids net [kg]
BSVA 5/155-8/24x480	794098	1	8 x 24	6, 10, 12	480	0,070
BSVA 5/155-19/24x480	794081	2	19 x 24	16, 20	480	0,086
BSVA 5/155-23/24x480	794104	3	23 x 24	25	480	0,088
BSVA 5/155-4/16x610	808054	-	4 x 16	6	610	0,070
BSVA 5/155-9/16x610	801871	-	9 x 16	6, 10, 12	610	0,132

Caractéristiques :
- Légèreté et maniabilité.
- Usinage de surfaces et de zones difficiles d'accès.
- Fixation d'outils : tige ronde ø 3 mm, fente (LxlxP) 10 x 1,5 x 10 mm pour limes à liant vitrifié.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,32 m et flexible d'alimentation de 1,5 m avec raccord fileté 1/4" intérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), 1 clé de serrage, porte-outil.

PFGA 07/220

Fréquence : 22 000 courses/min



PFERDVALUE :

Emission Filter

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Fréquence [courses/min]	Longueur de course [mm]	Poids net [kg]
PFGA 07/220	657638	Arrière	Tournant	0,05	0,03	4	22 000	0,7	0,180

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 2,5 mm	785980

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Raccord double

Désignation	EAN 4007220
DNA 1/4-1/4	178577

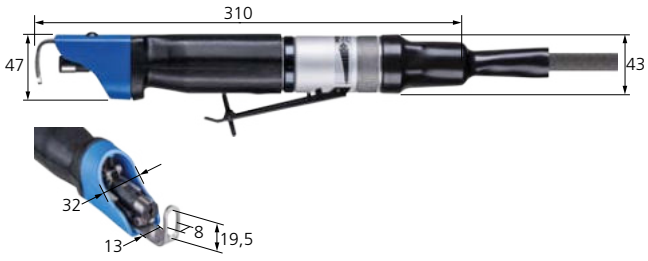
Voir page 67.

Caractéristiques :
- Légèreté et maniabilité.
- Entraînement mécanique pour les outils utilisés dans le sens axial pour l'ébavurage, le limage, le ponçage, le ponçage de finition, le polissage, le rodage, le sciage et la réalisation d'effets de surface.
- Fixation d'outils : tige ronde ø 3 mm, 4 mm et 6 mm, fente (LxlxP) 11 x 1 x 17 mm pour lames de scie.

Compris dans la livraison :
Flexible d'échappement de 0,40 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, 1 clé de serrage, porte-outil ø 4 mm.

PFGA 10/120 HV

Fréquence : 12 000 courses/min



PFERDVALUE :

Vibration Filter

Désignation	EAN 4007220	Échappement d'air	Type de gâchette	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Fréquence [courses/min]	Longueur de course [mm]	Poids net [kg]
PFGA 10/120 HV	963395	Arrière	À levier	0,23	0,15	8	12 000	2–11	0,845

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 3 mm	584538

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-T8	809020

Voir page 67.

Porte-outils

Désignation	EAN 4007220
WZH 3 mm	539408
WZH 4 mm	663776
WZH 6 mm	942925

Outils PFERD adaptés

Catalogue 1	Catalogue 3	Catalogue 4	Catalogue 5
Limes aiguille Soie ø 3,0 mm Soie ø 4,0 mm	**Pierres à polir et affiler**	**Limes à liant vitrifié**	**Lames de scie sauteuse diamant** **Limes diamant pour appareils à limer pneumatiques** ø de tige 3 mm

Prolongateurs rigides

Max. 25 000 tr/min (STV9 et STV13)

STV9
STV13

STV20

STV27
STV33

Caractéristiques :
- Prolongateurs rigides pour zones d'usinage difficiles d'accès.
- En combinaison avec des moteurs pneumatiques, aucun risque de surcharge pour le moteur d'entraînement.
- Longueurs spéciales et possibilités d'adaptation à la pièce sur demande.
- Le début de la partie courbe et le rayon de courbure dépendent du type STV et de la valeur en degrés souhaitée.
- Longueur minimum pour les versions courbes possible à partir de 500 mm (voir les 2e et 5e figures).

Compris dans la livraison :
STV9
Pince de serrage 3 mm, 3 clés de serrage.
STV13
Pince de serrage 6 mm, 3 clés de serrage.
STV20 avec HA 4 ZGA STV G16/G22
Pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Accouplement [DIN]	Raccord coulissant [G]	ø x longueur [mm]	Rayon de courbure max. [mm]	Fixation d'outil adaptée	Machines adaptées	*	Poids net [kg]
STV9 L300	035092	10	-	9 x 300	150	Groupe de pinces de serrage 2	1, 2	*	0,430
STV9 L500	035108	10	-	9 x 500	150	Groupe de pinces de serrage 2	1, 2	*	0,520
STV9 L800	035115	10	-	9 x 800	150	Groupe de pinces de serrage 2	1, 2	*	0,640
STV9 L1000	035122	10	-	9 x 1 000	150	Groupe de pinces de serrage 2	1, 2	*	0,720
STV13 L300	733004	10	-	13 x 300	150	Groupe de pinces de serrage 10	1, 2	*	0,520
STV13 L500	768242	10	-	13 x 500	150	Groupe de pinces de serrage 10	1, 2	*	0,670
STV13 L800	035139	10	-	13 x 800	150	Groupe de pinces de serrage 10	1, 2	*	0,890
STV13 L1000	035146	10	-	13 x 1 000	150	Groupe de pinces de serrage 10	1, 2	*	1,040
STV20 L200	272770	10	16/22	20 x 200	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,400
STV20 L400	179604	10	16/22	20 x 400	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,630
STV20 L600	179703	10	16/22	20 x 600	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,890
STV27 L250	282137	10	22	27 x 250	250	HA 7 ZGA G22, WZ 7 B STV G22, WZ 7-45° STV G22	1, 2, 3	*	0,550
STV27 L500	179499	10	22	27 x 500	250	HA 7 ZGA G22, WZ 7 B STV G22, WZ 7-45° STV G22	1, 2, 3	*	0,930
STV33 L250	179420	10	28	33 x 250	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	1,025
STV33 L500	179468	10	28	33 x 500	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	2,100
STV33 L1000	179758	10	28	33 x 1 000	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	3,250

* 1 = PMAS 5/230 HV, 2 = PMAS 12/200 HV, 3 = PMAS 12/120 HV, 4 = PMAS 12/70 HV, 5 = PMAS 10/40 HV

Porte-outils

HA 4 ZGA STV G16/G22

HA 7 ZGA G22

WZ 7 B STV G22

WZ 7-45° STV G22

WZ 10 B STV G28

WZ 10-45° STV G28

Désignation	EAN 4007220	Vit. max. adm. [tr/min]	Raccord coulissant [G]	ø x longueur [mm]	Démultiplication	Avec pince de serrage ø [mm]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
HA 4 ZGA STV G16/G22	247952	25 000	16/22	20 x 110	-	6	11	0,165
HA 7 ZGA G22	181928	25 000	22	27 x 130	-	6	11	0,320
WZ 7 B STV G22	334645	17 100	22	55 x 157	1,3 : 1	6	6	0,710
WZ 7-45° STV G22	334614	17 100	22	57 x 175	1,3 : 1	6	6	0,750
WZ 10 B STV G28	334638	17 100	28	55 x 156	1,3 : 1	6	6	0,805
WZ 10-45° STV G28	334621	17 100	28	57 x 184	1,3 : 1	6	6	0,845

Vous trouverez d'autres porte-outils adaptés page 113.

4 Oil /min Oil

7 Oil /min

Caractéristiques :
- Moteur pneumatique pour prolongateurs rigides à raccord moteur DIN 10.
- Échappement d'air : arrière.
- Type de gâchette : à levier.

PMAS 5/230 HV
- Sans huile : absence de dépôts huileux sur la pièce à usiner.

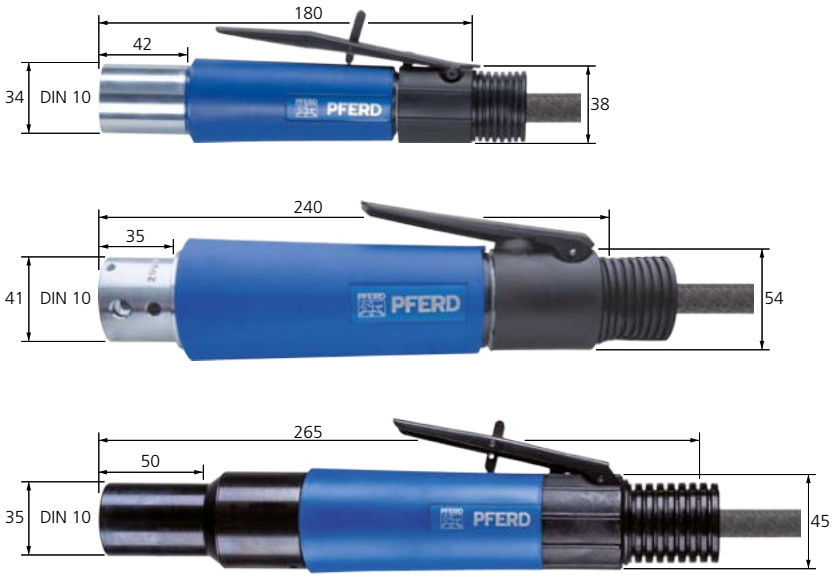
PMAS 12/120 HV
PMAS 12/70 HV
PMAS 10/40 HV
- Puissance d'entraînement constante grâce au régulateur centrifuge.

PMAS 10/40 HV
- Idéal pour les transmissions PST.

Compris dans la livraison :
PMAS 5/230 HV
Flexible d'échappement de 0,75 m et flexible d'alimentation de 2 m sans douille, 2 clés de serrage.
PMAS 12/200 HV
PMAS 12/120 HV
PMAS 12/70 HV
Flexible d'échappement de 1,25 m et flexible d'alimentation de 3 m sans douille, 2 clés de serrage.
PMAS 10/40 HV
Flexible d'échappement de 1,75 m et flexible d'alimentation de 3 m sans douille, 2 clés de serrage.

PMAS 5/230 HV — **avec huile : 23 000 tr/min / 370 watts**
sans huile : 18 000 tr/min / 340 watts

PMAS 12/200 HV — **20 000 tr/min / 1 000 watts**
PMAS 12/120 HV — **12 000 tr/min / 1 000 watts**
PMAS 12/70 HV — **7 000 tr/min / 1 000 watts**
PMAS 10/40 HV — **4 000 tr/min / 900 watts**



PFERDVALUE :
PMAS 5/230 HV
Emission Filter

PMAS 12/120 HV, PMAS 12/70 HV, PMAS 10/40 HV
Energy Saving

N°	Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Puissance [watts]	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	Accouplement [DIN]	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Prolongateur adapté	Poids net [kg]
1	PMAS 5/230 HV	263235	23 000	370	0,85	0,63	10	8	STV9, STV13, STV20, STV27	0,650
2	PMAS 12/200 HV	178058	20 000	1 000	1,30	0,75	10	12	STV13, STV20, STV27, STV33	2,160
3	PMAS 12/120 HV	178034	12 000	1 000	0,60	1,30	10	12	STV27, STV33	2,160
4	PMAS 12/70 HV	358122	7 000	1 000	0,60	1,30	10	12	STV33	2,320
5	PMAS 10/40 HV	101377	4 000	900	0,60	1,20	10	9	STV33	1,325

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
STS D 4 mm	205020

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220	Machines adaptées
AS 2	351116	1
AS 3	351123	5
AS 4	351130	2, 3, 4

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220	Machines adaptées
SF 24 STG-T8	809020	1
SF 24 STG-T9	809044	5
SF 30 STG 12-T12	809051	2, 3, 4

Voir page 67.

Amortisseur de vibrations

Noise Filter

Pour une nette amélioration du confort auditif : amortisseur de vibrations
FD 47-8-30,5 pour PMAS 5/230 HV
FD 47-9-30,5 pour PMAS 10/40 HV
Voir page 67.

Crayon de marquage MST 31

Fréquence : 30 000–36 000 courses/min

1 Oil /5min

Caractéristiques :
- Fréquence de course très élevée.
- Pour le marquage et l'identification par gravure sur le métal, le verre, les plastiques et l'acier à outils trempé (aiguille fine).

Compris dans la livraison :
Flexible d'alimentation de 2 m avec raccord fileté 1/4" extérieur et douille à emboîter à filetage (STGI), pointe de gravure en carbure.

Désignation	EAN 4007220	Épaisseur de la pointe	Type de gâchette	Échappement d'air	Consommation d'air à vide [m³/min]	Consommation d'air sous charge [m³/min]	ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Fréquence [courses/min]	Pression de service [bar]	Poids net [kg]
MST 31 F	450314	F (fine)	Tournant	Avant	0,03	0,02	4	30 000–36 000	6–7	0,150
MST 31 M	450079	M (moyenne)	Tournant	Avant	0,03	0,02	4	30 000–36 000	6–7	0,150
MST 31 G	450307	G (grossière)	Tournant	Avant	0,03	0,02	4	30 000–36 000	6–7	0,150

Kit de raccordement

Désignation	EAN 4007220
AS 1	351109

Voir page 67.

Filtre fin pour flexible

Désignation	EAN 4007220
SF 24 STG-IG 1/4	953259

Voir page 67.

Pointes de gravure en carbure de rechange pour crayons de marquage

Désignation	EAN 4007220	Extrémité de la pointe	Poids net [kg]
HM-GN MST 31 F	455722	F (fine)	0,003
HM-GN MST 31 M	455753	M (moyenne)	0,003
HM-GN MST 31 G	455760	G (grossière)	0,003

Cobalt Outils Coupants

Comment choisir les raccords adaptés à votre machine pneumatique ?

Généralement, les machines pneumatiques PFERD de la version « échappement d'air par l'arrière » sont fournies avec des flexibles d'alimentation et d'échappement.
Les machines pneumatiques de la version « échappement d'air par l'avant » sont généralement livrées avec une douille filetée fixée et le flexible d'alimentation adapté.

Certains accessoires sont compatibles avec plusieurs machines et ont été rassemblés dans les groupes 1–6. La désignation des accessoires adaptés figure dans les tableaux.

Kits de raccordement
Les kits de raccordement complets AS 1–4 pour les différentes machines pneumatiques sont indiqués dans le tableau ci-dessous. La composition des kits de raccordement est détaillée dans le tableau des pages 66–67.

Page du cat.	Machine		Utilisation		Consommation d'air [m³/min]		Échappement d'air		ø intérieur flexible d'alim. [mm]	Flexibles d'alim. et d'échapp. fournis avec la machine		N° kit de raccord.	Groupe de machines p. 66–67
			Avec huile	Sans-huile	À vide	Sous charge	Avant	Arrière		Alimentation	Échappement d'air		
Meuleuses droites													
12	PGTA 1/1010	101 000 tr/min	-	•	0,50	0,35	-	•	5,5	•	•	-	1
12	PGT 1/1000	100 000 tr/min	-	•	0,35	0,17	•	-	5	•	-	-	1
13	PGAS 2/800 E	80 000 tr/min	•	-	0,31	0,25	-	•	5	•	•	1	1
13	PGAS 2/800 E-HV	80 000 tr/min	•	-	0,31	0,25	-	•	5	•	•	1	1
14	PGAS 1/750	75 000 tr/min	•	-	0,35	0,20	-	•	5	•	•	1	1
15	PGAS 1/700	70 000 tr/min	•	-	0,25	0,12	-	•	5	•	•	1	1
15	PGAS 1/700 HV	70 000 tr/min	•	-	0,25	0,12	-	•	5	•	•	1	1
16	PGTA 3/700 (avec huile)	70 000 tr/min	•	•	0,25	0,80	-	•	8	•	•	2	5
17	PGAS 1/600	60 000 tr/min	•	-	0,28	0,20	-	•	5	•	•	1	1
18	PGAS 1/550	55 000 tr/min	•	-	0,25	0,12	-	•	5	•	•	1	1
19	PG 3/500 S	50 000 tr/min	•	-	0,45	0,24	•	-	8,5	•	-	3	2
19	PGAS 3/500 HV	50 000 tr/min	•	-	0,45	0,24	-	•	8,5	•	•	3	2
20	PGAS 3/440 DH	44 000 tr/min	•	-	0,55	0,35	-	•	8	•	•	2	5
20	PGZA 3/440	44 000 tr/min	•	-	0,55	0,35	-	•	8	•	•	2	5
20	PGZA 3/440 E	44 000 tr/min	•	-	0,55	0,35	-	•	8	•	•	2	5
21	PG 3/380 DH	38 000 tr/min	•	-	0,55	0,35	•	-	8	•	-	2	2
22	PGAS 4/350 E	35 000 tr/min	•	-	0,70	0,45	-	•	8	•	•	2	5
23	PGAS 5/280 HV	28 000 tr/min	•	-	0,85	0,60	-	•	8	•	•	2	5
24	PG 3/250 S	25 000 tr/min	•	-	0,21	0,49	•	-	8,5	•	-	3	2
25	PGAS 7/250 E-HV	25 000 tr/min	•	-	0,95	0,72	-	•	8	•	•	2	5
26	PGAS 5/230 HV (avec huile)	23 000 tr/min	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
26	PGAS 5/230 VE-HV (avec huile)	23 000 tr/min	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
27	PG 8/220 HV	22 000 tr/min	•	-	0,95	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
27	PGAS 8/220 HV	22 000 tr/min	•	-	0,95	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
28	PG 8/220 V-HV	22 000 tr/min	•	-	0,95	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
28	PGAS 8/220 VS-HV	22 000 tr/min	•	-	0,95	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
29	PG 3/210 DH	21 000 tr/min	•	-	0,67	0,48	•	-	8	•	-	2	5
30	PGAS 10/200 V-HV	20 000 tr/min	•	-	0,75	1,20	-	•	9	•	•	3	2
31	PGAS 5/180 HV	18 000 tr/min	•	-	0,30	0,60	-	•	8	•	•	2	5
31	PGAS 5/180 VE-HV	18 000 tr/min	•	-	0,30	0,60	-	•	8	•	•	2	5
32	PGAS 9/180 V-HV (avec huile)	18 000 tr/min	•	•	1,35	0,90	-	•	9	•	•	3	2
33	PG 8/160 HV	16 000 tr/min	•	-	0,34	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
33	PGAS 8/160 VM-HV	16 000 tr/min	•	-	0,34	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
34	PGAS 10/160 V-HV	16 000 tr/min	•	-	0,70	1,20	-	•	9	•	•	3	2
35	PGAS 7/120 E-HV	12 000 tr/min	•	-	0,70	1,30	-	•	8	•	•	2	5
36	PGAS 9/120 V-HV (avec huile)	12 000 tr/min	•	•	0,40	0,90	-	•	9	•	•	3	2
37	PG 8/100 HV	10 000 tr/min	•	-	0,17	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
37	PGAS 8/100 HV	10 000 tr/min	•	-	0,17	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
38	PG 8/100 V-HV	10 000 tr/min	•	-	0,17	0,85	•	-	8,5	•	-	3	2
38	PGAS 8/100 V-HV	10 000 tr/min	•	-	0,17	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
38	PGAS 8/100 VM-HV	10 000 tr/min	•	-	0,17	0,85	-	•	8,5	•	•	3	2
39	PG 8/50 V-HV	5 000 tr/min	•	-	0,85	0,34	•	-	8,5	•	-	3	2
40	PGAS 5/40 V-HV (avec huile)	4 000 tr/min	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
40	PGAS 10/40 V-HV	4 000 tr/min	•	-	0,60	1,20	-	•	9	•	•	3	2
Meuleuses d'angle à pince de serrage													
41	PWS 1/800	80 000 tr/min	•	-	0,25	0,18	-	Latéral	5	•	-	1	1
41	PWSA 1/800	80 000 tr/min	•	-	0,25	0,18	-	•	5	•	•	1	1
42	PWSA 1/250	25 000 tr/min	•	-	0,30	0,20	-	•	5	•	•	1	1
43	PWSA 5/210 HV	21 000 tr/min	•	-	0,85	0,60	-	•	8	•	•	2	5
44	PWSA 3/220 DH	22 000 tr/min	•	-	0,60	0,46	-	•	8	•	•	2	5
44	PWS 3/200 DH	20 000 tr/min	•	-	0,55	0,35	•	-	8	•	-	2	5
45	PWSA 4/200 HV	20 000 tr/min	•	-	0,57	0,42	-	•	8,5	•	•	3	5
46	PWSA 5/170-45 HV (avec huile)	17 000 tr/min	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
47	PWSA 5/160 HV (avec huile)	16 000 tr/min	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
48	PWSA 5/130 HV (avec huile)	13 000 tr/min	•	•	0,30	0,60	-	•	8	•	•	2	5
49	PWSA 4/45 HV	4 500 tr/min	•	-	0,25	0,50	-	•	8	•	•	2	5
Meuleuses d'angle à broche filetée													
50	PW 3/120 DH	12 000 tr/min	•	-	0,55	0,35	•	-	8	•	-	2	5
51	PWAS 9/120 HV (avec huile)	12 000 tr/min	•	•	0,90	0,80	-	•	9	•	•	3	2
52	PWAS 13/120 AVH	12 000 tr/min	•	-	0,50	1,20	-	•	12	•	•	4	4
53	PWT 26/120 HV M14	12 000 tr/min	-	•	0,90	2,25	Dessous	-	16	-	-	-	6
54	PWT 26/100 HV M14	10 000 tr/min	-	•	0,90	2,25	Dessous	-	16	-	-	-	6
55	PWT 26/85 HV M14	8 500 tr/min	-	•	0,90	2,25	Dessous	-	16	-	-	-	6
56	PWAS 4/45 HV-CD	4 500 tr/min	•	-	0,25	0,50	-	•	8	•	•	2	5
Ponceuses à bande													
57	PBS 3/200 DH...	21 m/s	•	-	0,55	0,35	•	-	8	•	-	2	5
58	PBSA 5/160 HV... (avec huile)	25 m/s	•					•	8	•	•	2	5
59, 60	PBS 5/155 HV...	21 m/s	•					-	8,5	•	-	3	2

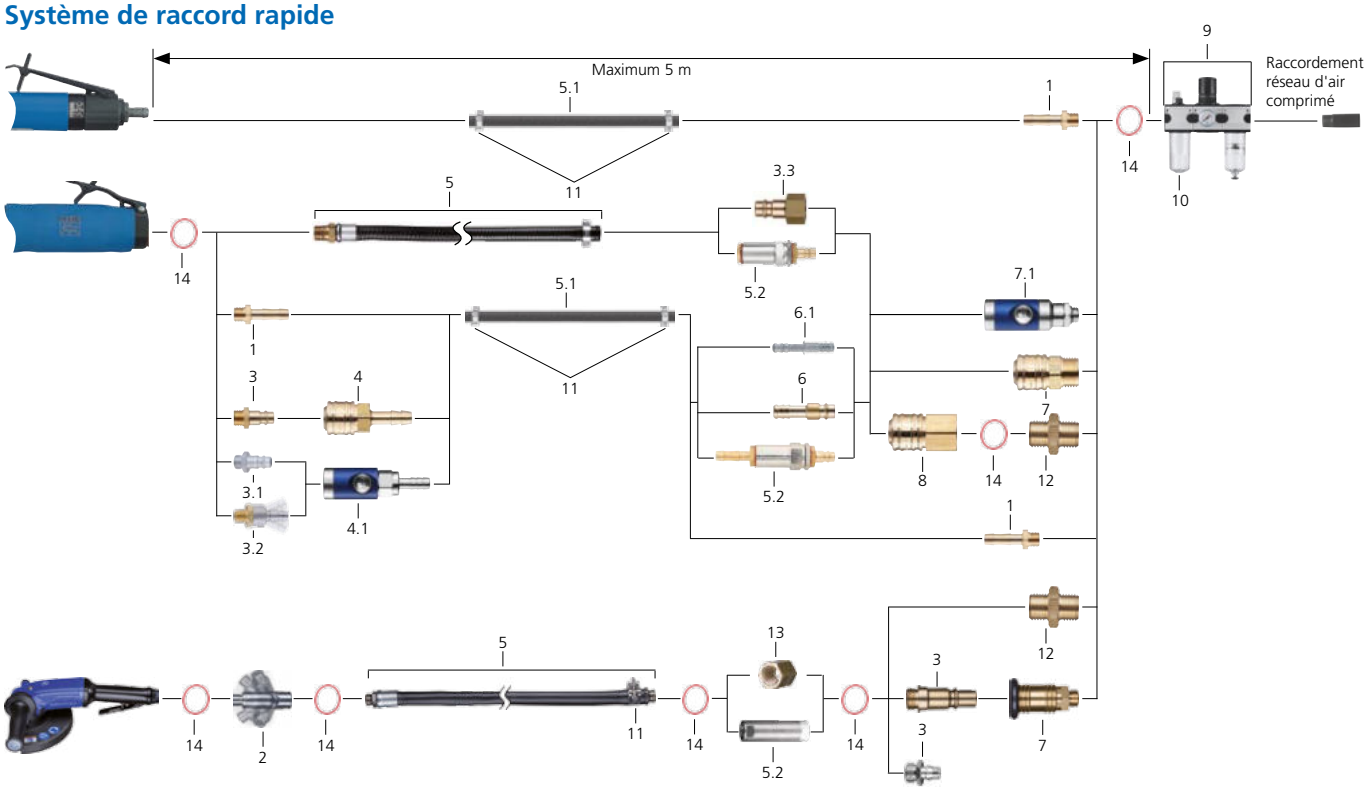
Suite à la page suivante

Page du cat.	Machine		Utilisation		Consommation d'air [m³/min]		Échappement d'air		ø intérieur flexible d'alim. [mm]	Flexibles d'alim. et d'échapp. fournis avec la machine		N° kit de raccord.	Groupe de machines p. 66–67
			Avec huile	Sans-huile	À vide	Sous charge	Avant	Arrière		Alimentation	Échappement d'air		
Entraînements spéciaux													
61	PFGA 07/220	22 000 courses/min	-	•	0,05	0,03	-	•	4	•	•	-	3
61	PFGA 10/120 HV	12 000 courses/min	•	-	0,23	0,15	-	•	8	•	•	2	5
63	PMAS 5/230 HV (avec huile)	23 000 tr/min	•	•	0,85	0,63	-	•	8	•	•	2	5
63	PMAS 12/200 HV	20 000 tr/min	•	-	1,30	0,75	-	•	12	•	•	4	4
63	PMAS 12/120 HV	12 000 tr/min	•	-	0,60	1,30	-	•	12	•	•	4	4
63	PMAS 12/70 HV	7 000 tr/min	•	-	0,60	1,30	-	•	12	•	•	4	4
63	PMAS 10/40 HV	4 000 tr/min	•	-	0,60	1,20	-	•	9	•	•	3	2
64	MST 31 F, M, G	36 000 courses/min	•	-	0,03	0,02	•	-	4	•	-	1	3

● = oui - = non

Les variantes de raccordement possibles pour les machines pneumatiques sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Système de raccord rapide



Groupe de machines						Système de raccord rapide Désignation avec dimensions		EAN 4007220	Kit de raccordement				Système de raccord de sécurité / Désignation	EAN 4007220
1	2	3	4	5	6				1	2	3	4		
						N° 1 : douille à visser								
•						TGA 6 1/8	ø 6 / R 1/8“ extérieur	178362						
				•		TGA 8 1/4	ø 8 / R 1/4“ extérieur	178379						
	•					TGA 9 1/4	ø 9 / R 1/4“ extérieur	178409						
					•	TGA 16 1/2 ID 12	ø 16 / R 1/2“ extérieur	067284						
						N° 2 : douille à articulation pivotante								
					•	DGT 1/2	R1/2“ extérieur - R1/2“intérieur	070949						
						N° 3 : douille à emboîter à filetage							**N° 3.1**	
•						STGA 1/8	R 1/8“ extérieur	178300						
	•			•		STGA 1/4	R 1/4“ extérieur	178324					STGA 1/4 ST	801888
													N° 3.2	
	•			•									DSTGA 1/4 ST (joint à rotule)	801895
					•	STGA 1/2 NW12	R 1/2“ extérieur NW12	179239						
					•	STGA 1/2-16/AC	R 1/2“ extérieur	076378						
						N° 3.3								
	•					STGI 1/4	R 1/4“ intérieur	179406						
						N° 4 : vannes à fermeture automatique avec douille							**N° 4.1**	
•						VKT 6	ø 6	178195					SVKT 6 DK	957066
				•		VKT 8	ø 8	178201						
	•					VKT 9	ø 9	178218					SVKT 9 DK	957073
						N° 5 : tuyau à air comprimé complet								
•						PLS 5 A KPL 1/4“ 2M	ø 5,5 / 2 mètres	073889						
	•					PLS 9 A KPL 1/4“ 3M	ø 8,5 / 3 mètres	104026						
					•	PLS 16 HD KPL 1/2“ 4M	ø 16 / 4 mètres							

Suite à la page suivante

Groupe de machines 1	2	3	4	5	6	Système de raccord rapide Désignation avec dimensions		EAN 4007220	Kit de raccordement 1	2	3	4	Système de raccord de sécurité / Désignation	EAN 4007220
						N° 5.1 : tuyau à air comprimé								
•						PLS 5	ø 5 / au mètre	178461						
•						PLS 6	ø 6 / au mètre	178478	3 m*					
				•		PLS 8	ø 8 / au mètre	178485		3 m*				
	•					PLS 9 A	ø 8,5 / au mètre	316696						
	•					PLS 9	ø 9 / au mètre	178492			3 m*			
			•			PLS 12	ø 12 / au mètre	178508				3 m*		
					•	PLS 16 HD	ø 16 / au mètre	025116						
						Tuyau à air comprimé pour des conditions d'utilisation particulièrement difficiles sur demande.								
						N° 5.2 : filtre fin pour flexible (taille des pores : 5 µm)								
•		•				SF 24 STG-T5	Pour PLS 5	957103						
				•		SF 24 STG-T8	Pour PLS 8	809020						
	•					SF 24 STG-T9	Pour PLS 9	809044						
	•	•		•		SF 24 STG-IG 1/4	Pour douille 1/4" extérieur et PLS 9 A KPL	953259						
			•			SF 30 STG 12-T12	Pour PLS 12	809051						
					•	SF 35 IG 1/2-IG 1/2	Pour douille 1/2" extérieur et PLS 16 HD KPL	072103						
						N° 6 : douilles à emboîter							**N° 6.1**	
		•				T 4	ø 4	179208						
•						T 5	ø 5	179390						
•						T 6	ø 6	178331	1*				T6 ST ø 6	801796
				•		T 8	ø 8	178522		1*			T8 ST ø 8	801840
	•					T 9	ø 9	178386			1*		T9 ST ø 9	801819
			•			T 12 NW 12	ø 12	178423				1*		
						N° 7 : vannes à fermeture automatique avec filetage extérieur							**N° 7.1**	
•	•	•				VKA 1/4	R 1/4" extérieur	178232	1*				SVKA 1/4 DK	957080
•	•	•		•		VKA 1/2	R 1/2" extérieur	178256		1*	1*		SVKA 1/2 DK	957097
			•		•	VKA 1/2 NW 12	R 1/2" extérieur	178249				1*		
						N° 8 : vannes à fermeture automatique avec filetage intérieur								
•	•	•		•		VKI 1/4	R 1/4" intérieur	178270						
•	•	•		•		VKI 1/2	R 1/2" intérieur	178287						
						N° 9 : graisseurs à brouillard d'huile complets (filtre 5 µm)								
•		•				ONG-A 1/4	R 1/4" intérieur - R 1/4" intérieur	801741	1*					
	•		•	•	•	ONG-A 1/2	R 1/2" intérieur - R 1/2" intérieur	801765		1*	1*	1*		
•	•		•	•		Huile de graissage spéciale 1 l ONG OEL (voir p. 122)		179338	1*	1*	1*	1*		
•	•		•	•		Huile de graissage spéciale 5 l ONG OEL (voir p. 122)		179321						
						N° 10 : huileurs, seuls								
•		•				OE-A 1/4	R 1/4" intérieur - R 1/4" intérieur	801772						
	•		•	•		OE-A 1/2	R 1/2" intérieur - R 1/2" intérieur	801789						
						N° 11 : colliers de serrage								
•						K 9	Pour PLS 5	178539						
•				•		K 13	Pour PLS 6 + 8	178546	2*	2*				
	•					K 15	Pour PLS 9 A	644225						
	•					K 16	Pour PLS 9	178553			2*			
			•			K 20	Pour PLS 12	204801				2*		
					•	K 23-25	Pour PLS 16 HD	067253						
						N° 12 : raccord double								
•		•				DNA 1/4-1/4	R 1/4" extérieur - 1/4" extérieur	178577						
	•		•	•	•	DNA 1/2-1/2	R 1/2" extérieur - 1/2" extérieur	178584						
						N° 13 : écrou fileté								
					•	GWI 1/2-1/2	R 1/2" intérieur - R 1/2" intérieur	068250						
						N° 14 : bague d'étanchéité								
•						DR 1/8"	ø 1/8"	189726						
•	•	•				DR 1/4"	ø 1/4"	189733						
	•		•	•	•	DR 1/2"	ø 1/2"	189757						
						Kit de raccordement								
•						AS 1		351109	•					
				•		AS 2		351116		•				
	•					AS 3		351123			•			
			•			AS 4		351130				•		

● = accessoire adapté, ø = les indications se rapportent au ø intérieur du tuyau à air comprimé en [mm]. * pièce par kit

Amortisseur de vibrations

Désignation	EAN 4007220	Pour ø intérieur flexible d'alimentation [mm]	Pour ø flexible d'échappement [mm]
FD 37-8-23,5	653357	8	23,5
FD 47-8-30,5	632666	8	30,5
FD 47-8-28 ID	776827	8	28
FD 47-9-30,5	968765	9	30,5

Afin d'accroître nettement le confort auditif, nous proposons en option un amortisseur de vibrations pour certaines machines à flexible d'échappement.

NoiseFilter

Machines électriques

Les machines électriques sont de véritables entraînements universels. Elles présentent une puissance élevée compte tenu de leur poids et de leur taille. Elles conviennent tout particulièrement aux outils abrasifs qui nécessitent une vitesse de rotation constante.

Domaines d'utilisation

Les machines électriques conviennent à la quasi-totalité des applications. Elles sont utilisées dans de nombreux secteurs pour des processus variés. La régulation électronique progressive de la vitesse de rotation permet de monter les outils les plus variés sur une seule et même machine motrice. Les machines électriques ne conviennent pas à la construction de chaudières ni aux environnements très poussiéreux (notamment pour l'usinage de l'aluminium).

La gamme PFERD

PFERD propose une vaste gamme de machines électriques : micromoteurs, meuleuses d'angle et droites, système d'usinage des arêtes, entraînement pour rouleaux abrasifs, ponceuses à bande, entraînements spéciaux avec DIN 10 et meuleuses pour soudures d'angle. La conception technique des machines électriques de PFERD est très sophistiquée. Par ailleurs, ces dernières sont adaptées aux exigences et aux acquis scientifiques les plus récents en matière d'ergonomie. Elles ont été développées tout spécialement pour une utilisation rentable des outils de meulage, fraisage, brossage, tronçonnage et polissage et couvrent une vaste plage de vitesse (80 000–100 tr/min) et de puissance (1 750–260 watts). Les machines électriques de PFERD disposent d'une régulation électronique permettant d'obtenir des vitesses de rotation stables.

Avantages

- Forme compacte et ergonomique.
- Poids réduit.
- Technique parfaitement au point.
- Puissance élevée.
- Utilisation universelle.
- Alimentation simple.
- Peu de maintenance.
- Entretien facile.
- Rentables.

Équipement/particularités

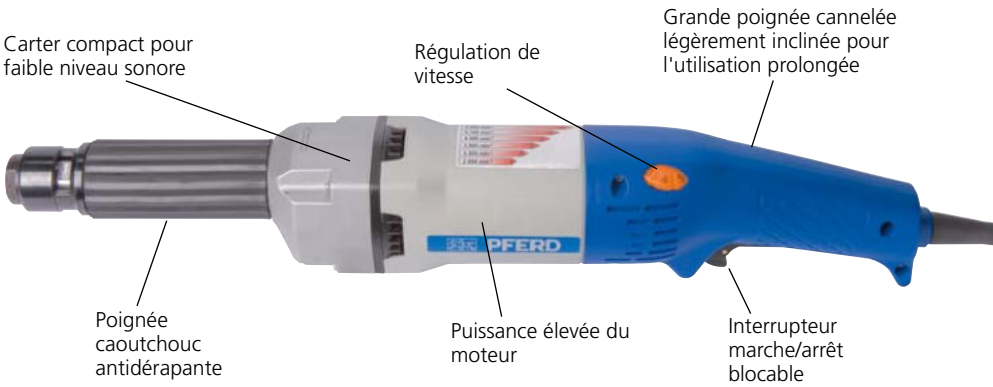
- **Démarrage progressif :**
  Le démarrage progressif à régulation électronique garantit un démarrage sans à-coups de la machine et préserve ainsi cette dernière.
- **Protection contre la sous-tension/le redémarrage :**
  en cas de rétablissement du courant après une panne de l'alimentation électrique, les machines électriques de PFERD ne redémarrent pas automatiquement. Il faut éteindre puis rallumer la machine.
- **Limitation de courant/protection par blocage :**
  les machines s'arrêtent environ 0,2 seconde lorsque la consommation de courant atteint le double de l'intensité nominale. Cette interruption permet à la machine de revenir à la vitesse de rotation précédente.
- **Protection contre les températures excessives :**
  Le système électronique de sécurité active le mode refroidissement lorsqu'une température critique est atteinte. La machine ne peut pas être utilisée en mode refroidissement. Elle atteint de nouveau à la vitesse de rotation réglée après avoir été éteinte puis rallumée.

Normes, sécurité, informations générales

Les machines électriques PFERD
- portent le marquage CE,
- sont dotées d'une isolation de protection et répondent aux exigences de la classe de protection II
- fonctionnent avec une très basse tension de sécurité
- sont mises à la terre selon la classe de protection I

Les machines électriques PFERD sont conformes :
- à la directive européenne sur les machines,
- à la directive européenne sur la basse tension et
- aux exigences relatives à la compatibilité électromagnétique.

Il convient de respecter les prescriptions spécifiques au pays d'utilisation.



Critères de sélection de la machine électrique optimale

La sélection de l'outil optimal est indispensable à un travail rentable. Le choix de la machine motrice adaptée repose sur les critères suivants :

1. Forme et taille
Chaque application implique des exigences spécifiques en termes de forme et de taille de l'entraînement. Les différentes versions offrent de multiples possibilités d'utilisation : les dimensions, l'accessibilité, le type et la fréquence de l'application permettent de déterminer la machine motrice idéale.

2. Vitesse de rotation
L'entraînement doit toujours être choisi en fonction de la vitesse de rotation et de la vitesse de coupe recommandées pour l'outil.
Ces recommandations figurent dans les catalogues 2 à 8.

3. Puissance
La puissance de l'entraînement constitue un critère déterminant pour assurer la stabilité de la vitesse de rotation sous charge. La charge résulte du matériau à usiner, de la capacité de coupe de l'outil et de la pression d'appui.

4. Fixation d'outil
Plusieurs types de fixation d'outil sont possibles en fonction de l'outil PFERD choisi. Par ex. des pinces de serrage ou des broches filetées. Des pinces de serrage adaptées sont associées à chaque machine. Pour une présentation générale des pinces de serrage et des prolongateurs de broche, reportez-vous aux pages 116 à 120.
Votre conseiller commercial PFERD se tient à votre disposition pour toute
pplémentaire.

MIM STG3S 3/800 **80 000–1 000 tr/min / 350 watts**

PFERDVALUE :

Noise Filter Energy Saving

Caractéristiques :
- Unité de commande pour la régulation progressive de la vitesse de rotation des porte-outils micromoteur.
- La régulation de la vitesse de rotation est possible manuellement ou avec une pédale.
- Max. 80 000 tr/min en marche à droite.
- Max. 30 000 tr/min en marche à gauche.
- 2 prises commutables pour porte-outils micromoteur.
- 4 espaces de stockage de la vitesse de rotation par porte-outil branché.
- Mis à la terre.
- Très basse tension de sécurité.

Adaptation en fonction des exigences spécifiques à l'application.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 2 m, 2 supports à porte-outil.

Pédale Vario* MIM FU-R

Pédale marche/arrêt MIM FU-E/A

Rallonge MIM VLK HAS/WZS 3 m

Désignation	EAN 4007220	Pour porte-outils micromoteur [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Tension de sortie [volts]	Poids net [kg]
MIM STG3S 3/800 230 V	101889	80 000–1 000	230	50	2,980
MIM FU-R	071250	-	5	-	0,845
MIM FU-E/A	104033	-	5	-	0,310
MIM VLK HAS/WZS 3 m	071403	-	-	-	0,152

*Vario = régulation progressive de la vitesse de rotation

Porte-outil micromoteur

MIM HAS 3/800 SP3

80 000–1 000 tr/min / 350 watts

Caractéristiques :
- Ce porte-outil est uniquement compatible avec STG3S.
- Grande stabilité de puissance.
- Très grande précision de concentricité.
- SP= système de serrage rapide sans clé à force de serrage maximale.
- Moteur brushless.
- Verrouillage du démarrage sans outil serré.
- Extrêmement économe en énergie et silencieux en comparaison avec les machines pneumatiques.
- Très basse tension de sécurité.

Compris dans la livraison :
2 clés de serrage, pince de serrage 3 mm, câble de porte-outil 1,8 m.

Consignes de commande :
- SP = dispositif de serrage rapide sans clé.
- Recommandations outils, voir page 72.

PFERDVALUE :

Haptic Filter Energy Saving Time Saving Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Basse tension [volts]	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
MIM HAS 3/800 SP3	101896	80 000–1 000	50	350	Env. 180	17	0,330

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige		
	2,35 mm	3 mm	1/8 pouce
	EAN 4007220		
17	071465	071458	071472

Porte-outils micromoteur

Sélectionnez d'autres porte-outils adaptés à votre application spécifique. Pour obtenir des informations et les références de commande des porte-outils micromoteur, reportez-vous à la page 73.

Caractéristiques :
- Unité de commande pour la régulation de la vitesse de rotation des porte-outils micromoteur.
- Max. 60 000 tr/min en marche à droite.
- Max. 30 000 tr/min en marche à gauche.
- La régulation progressive de la vitesse de rotation est possible manuellement ou avec une pédale.
- Grande stabilité de puissance.
- Mis à la terre.
- Très basse tension de sécurité.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 2 m, 2 supports à porte-outil.

MIM STG2S 3/600 60 000–1 000 tr/min / 260 watts

PFERDVALUE :

Noise Filter Energy Saving

Pédale Vario*
MIM FU-R

Rallonge
MIM VLK HAS/WZS 3 m

Désignation	EAN 4007220	Pour porte-outils micromoteur [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Tension de sortie [volts]	Poids net [kg]
MIM STG2S 3/600 230 V	071236	60 000–1 000	230	36	2,338
MIM FU-R	071250	-	5	-	0,845
MIM VLK HAS/WZS 3 m	071403	-	-	-	0,152

*Vario = régulation progressive de la vitesse de rotation

Porte-outils micromoteur

Sélectionnez les porte-outils adaptés à votre application spécifique. Pour obtenir des informations et les références de commande des porte-outils micromoteur, reportez-vous à la page 73.

Machines électriques
Système micromoteur

Fixation d'outil	Vit. de rot.	Machines	Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 8
Plage de vitesse			**13 000–80 000 tr/min**	**25 000–80 000 tr/min**	**2 000–80 000 tr/min**		**7 000–80 000 tr/min**	**1 200–15 000 tr/min**
ø 2,35 mm + 3 mm	**1 000–80 000 tr/min**	**MIM HA 3/800 SP3**	**Fraises limes carbure Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, MICRO** Jusqu'à ø 3 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : Jusqu'à ø 5 mm ø de 5 jusqu'à 6 mm Largeur ≤ 13 mm ø de 6 jusqu'à 10 mm Largeur ≤ 10 mm	**Meules de finition sur tigePoliflex** ø de tige 3 mm Liants : **GHR** Jusqu'à ø 4 mm **LR, TX** Jusqu'à ø 6 mm		**Meules sur tige diamant** Jusqu'à ø 4,5 mm ø de tige 3 mm **Meules sur tige CBN** Jusqu'à ø 5,5 mm ø de tige 3 mm	**Brosses pinceau miniatures sur tige** Non torsadées PBU ø 5 mm **Brosses plates miniatures sur tige** Non torsadées RBU ø de 16 jusqu'à 22 mm **Brosses boisseau miniatures sur tige** Non torsadées TBU ø de 15 jusqu'à 18 mm
Plage de vitesse			**13 000–60 000 tr/min**	**25 000–60 000 tr/min**	**2 000–60 000 tr/min**		**7 000–60 000 tr/min**	**1 200–15 000 tr/min**
ø 2,35 mm + 3 mm	**1 000–60 000 tr/min**	**MIM HAS 2/600 SP3 MIM HAS 3/600 SP3 MIM HAS 3/600 S3**	**Fraises limes carbure Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, TITANIUM, MICRO** Jusqu'à ø 6 mm ø de tige 3 mm **Fraises limes HSS Dentures spéciales** Jusqu'à ø 1,6 mm ø de tige 3 mm	**Meules sur tige** ø de tige 3 mm : ø de 2 jusqu'à 10 mm Largeur ≤ 16 mm ø de 11 jusqu'à 25 mm Largeur ≤ 6 mm	**POLICAP** Jusqu'à ø 13 mm ø de tige 2,35 + 3 mm **Meules sur tige POLINOX** Jusqu'à ø 30 mm ø de tige 2,35 + 3 mm **Pastilles abrasives autocollantes et plateaux supports** Jusqu'à ø 30 mm ø de tige 2,35 + 3 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 20 mm ø de tige 2,35 + 3 mm **Disques et lentilles feutre** Jusqu'à ø 30 mm **Meules en tissu** ø 22 mm ø de tige 2,35 + 3 mm	**Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 8 mm ø de tige 3 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 30 mm ø de tige 3 mm **POLISTAR** Jusqu'à ø 30 mm **Meules de finition sur tige Poliflex** Jusqu'à ø 10 mm ø de tige 3 mm **Disques et lentilles abrasifs de finition Poliflex** Jusqu'à ø 30 mm **Porte-outils** adaptés **BO 2,3/1,6 1-5** **BO 3/1,6 1-5**	**Meules sur tige diamant** ø de 3,0 jusqu'à 6,0 mm ø de tige 3 mm **Meules sur tige CBN** Jusqu'à ø 6,0 mm ø de tige 3 mm **Disques à tronçonner diamant** ø 22 mm **Porte-outil** adapté **BO 3/1,7-1**	**Brosses pinceau miniatures sur tige** Non torsadées PBU ø 5 mm **Brosses plates miniatures sur tige** Non torsadées RBU ø de 16 jusqu'à 22 mm **Brosses boisseau miniatures sur tige** Non torsadées TBU ø de 15 jusqu'à 18 mm
	1 000–50 000 tr/min	**MIM HAS 1/500 SP3 MIM HAS 3/500 VS-SP3**						
	1 000–30 000 tr/min	**MIM WZS 3/300 90° S3 MIM WZS 3/300 45° S3**						
Plage de vitesse			**13 000–60 000 tr/min**	**25 000–60 000 tr/min**	**2 000–60 000 tr/min**		**7 000–60 000 tr/min**	**7 000–15 000 tr/min**
ø 6 mm	**1 000–60 000 tr/min**	**MIM HAS 3/600 S6**	**Fraises limes carbure Denture 3 PLUS, 4, 5, ALU, INOX, STEEL, CAST, TITANIUM, MICRO** Jusqu'à ø 6 mm **Fraises limes HSS Dentures spéciales** Jusqu'à ø 1,6 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : ø de 3 jusqu'à 16 mm Largeur ≤ 40 mm	**POLICAP** Jusqu'à ø 16 mm **Meules sur tige POLINOX** Jusqu'à ø 40 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 30 mm **Disques et lentilles feutre** Jusqu'à ø 45 mm **Meules en tissu** ø 22 mm ø de tige 2,35 + 3 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 3-10** **Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 30 mm	**Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 30 mm **POLISTAR** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/3 1-6** **Étoiles abrasives POLINOX** Jusqu'à ø 38 mm **Porte-outils** adaptés **BO PNST 6-75** **BO PNST 6-125** **Roues à lamelles en feutre sur tige** Jusqu'à ø 30 mm **Meules de finition sur tige Poliflex** Jusqu'à ø 16 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 5,0 jusqu'à 15,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 5,0 jusqu'à 15,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/10-3** **Catalogue 6** **Plage de vitesse 23 000–31 000 tr/min** **Disques à tronçonner EHT** ø de 30 jusqu'à 40 mm **Porte-outil** adapté **BO 6/6 0-4**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 20 mm Torsadées PBG ø de 10 jusqu'à 19 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm

En l'absence d'autre valeur, le diamètre de tige par défaut est de 6 mm.

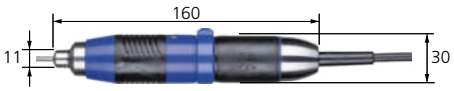
*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.

de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales 8.

MIM HAS 2/600 SP3

MIM HAS 3/600 SP3

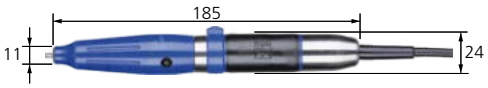
60 000–1 000 tr/min / 260 watts



MIM HAS 3/600 S3

MIM HAS 3/600 S6

MIM HAS 1/500 SP3



MIM HAS 3/500 VS-SP3

50 000–1 000 tr/min / 260 watts

MIM WZS 3/300 90° S3

MIM WZS 3/300 45° S3

30 000–1 000 tr/min / 260 watts

PFERDVALUE :
MIM HAS 2/600 SP3, MIM HAS 3/600 SP3,
MIM HAS 1/500 SP3, MIM HAS 3/500 VS-SP3

MIM HAS 3/600 S3, MIM HAS 3/600 S6,
MIM WZS 3/300 90° S3, MIM WZS 3/300 45° S3

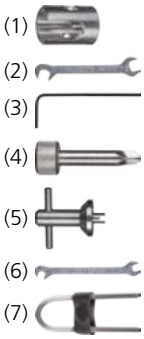
- Bouton marche/arrêt sur le porte-outil.
- Régulation automatique de la vitesse de rotation.
- Moteur brushless.
- Verrouillage du démarrage sans outil serré.
- Vitesse concentrique très élevée.
- Très silencieux.
- Très basse tension de sécurité.

Compris dans la livraison :
Câble de porte-outil d'une longueur de 1,8 m, 2 clés de serrage, pince de serrage 3 ou 6 mm.

Consignes de commande :
- SP = dispositif de serrage rapide sans clé.
- S = changement d'outil avec 2 clés.
- VS = avec broche prolongée.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Basse tension [volts]	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Groupe de pinces de serrage	Clé de serrage	Poids net [kg]
MIM HAS 2/600 SP3	071274	60 000–1 000	36/50	260	150	17	4	0,260
MIM HAS 3/600 SP3	071281	60 000–1 000	36/50	260	150	17	4, 5	0,315
MIM HAS 3/600 S3	071304	60 000–1 000	36/50	260	150	19	2, 7	0,393
MIM HAS 3/600 S6	071311	60 000–1 000	36/50	260	150	19	2, 7	0,405
MIM HAS 1/500 SP3	071267	50 000–1 000	36/50	260	120	17	3, 4	0,270
MIM HAS 3/500 VS-SP3	071298	50 000–1 000	36/50	260	150	17	4, 5	0,325
MIM WZS 3/300 90° S3	071328	30 000–1 000	36/50	260	120	18	1, 6	0,238
MIM WZS 3/300 45° S3	071342	30 000–1 000	36/50	260	120	18	1, 6	0,185

Clé de serrage



N°	Désignation	EAN 4007220
1	MIM ARH	071359
2	DM SW 10/10MM	071366
3	SKS SW 1,5MM	071373
4	MIM SPS DK D7	071410
5	MIM ARS HA D23,5	071434
6	DM SW 4/4MM	071441
7	MIM-DSTS SW11XD2,4MM	072158

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	2,35 mm	3 mm	6 mm	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220				
17	071465	071458	-	071472	-
18	071496	071489	-	071502	-
19	102756	071526	071519	102565	104453

UGER 11/330 SI ⊡

33 000–15 000 tr/min / 1 050 watts

PFERDVALUE :

Energy Saving

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
UGER 11/330 SI 230 V	777367	33 000–15 000	230	1 050	650	8	2,250

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	1/4 pouce	3/8 pouce
	EAN 4007220				
8	213674	213704	213711	213681	213728

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 18 mm	206843

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, ALLROUND, TITANIUM ø de 4 jusqu'à 16 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, EDGE** ø de 6 jusqu'à 16 mm **Fraises limes HSS Dentures spéciales** Jusqu'à ø 3,2 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 70 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** ø de 6 jusqu'à 25 mm **Manchons abrasifs et porte-manchons** ø de 4 jusqu'à 38 mm **POLICAP** ø de 7 jusqu'à 13 mm **POLIROLL/POLICO** ø de 6 jusqu'à 12 mm **Roues à lamelles sur tige** ø de 15 jusqu'à 25 mm **Feutres sur tige** ø de 6 jusqu'à 12 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 6,0 jusqu'à 20,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 9,0 jusqu'à 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disque à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 13 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 23 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 30 mm Torsadées RBG ø de 76 jusqu'à 100 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Cobalt Outils Coupants

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Machine très maniable.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

UGER 5/250 SI ⊡

25 000–11 000 tr/min / 500 watts

PFERDVALUE :

HapticFilter Energy Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
UGER 5/250 SI 230 V	265581	25 000–11 000	230	500	300	11	1,350

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	3 mm	6 mm	8 mm	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220				
11	196236	196281	196304	196335	196328

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 18 mm	206843

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM, ALLROUND ø de 6 jusqu'à 20 mm **Denture 1, ALU, FVK, FVKS, PLAST, EDGE** ø de 6 jusqu'à 16 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 3, dentures spéciales** Jusqu'à ø 4 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 70 mm	**Manchons abrasifs et porte-manchons** Jusqu'à ø 50 mm **POLICAP** Jusqu'à ø 16 mm **POLIROLL** Jusqu'à ø 15 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 30 mm **Meules de finition sur tige Poliflex** ø de 8 jusqu'à 25 mm **Étoiles abrasives POLINOX** Jusqu'à ø 38 mm **Feutres sur tige** Jusqu'à ø 15 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 6,0 jusqu'à 25,0 mm **Meules sur tige CBN** ø de 12,0 jusqu'à 25,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 22 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 3/1,7 1** **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disque à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 20 mm Non torsadées, avec bague PBUR ø 13 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 30 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 70 mm Torsadées RBG ø de 76 jusqu'à 100 mm **Brosses coniques sur tige** Non torsadées KBU ø 50 jusqu'à 70 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

UGER 15/150 SI ▣

15 000–6 800 tr/min / 1 530 watts

PFERDVALUE :

Energy Saving

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
UGER 15/150 SI 230 V	801864	15 000–6 800	230	1 530	1 050	12	3,050

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220				
12	195994	196014	196038	196045	196052

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 22 mm	206850

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, STEEL, INOX, NON-FERROUS, CAST, TOUGH, TOUGH-S, MICRO, TITANIUM, ALLROUND, EDGE ø de 12 jusqu'à 20 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 5 jusqu'à 7 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 70 mm	**Manchons abrasifs et porte-manchons** ø de 30 jusqu'à 75 mm **Roues à lamelles sur tige** ø de 25 jusqu'à 50 mm **Meules sur tige POLINOX** Jusqu'à ø 40 mm **Outils POLICLEAN** Jusqu'à ø 50 mm **Meules de finition sur tige Poliflex** **Meules plates de finition Poliflex** ø de 10 jusqu'à 30 mm **POLIROLL** Jusqu'à ø 18 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 10,0 jusqu'à 25,0 mm **Meules sur tige CBN** ø 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Disque à tronçonner EHT** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outil** adapté **BO SPG 6/6 0-10** **Roues abrasives ER** Jusqu'à ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/6 3-10** **BO 8/10 6-20**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 30 mm Non torsadées, avec bague PBUR ø 13 mm Torsadées PBG ø de 19 jusqu'à 30 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 20 jusqu'à 70 mm Torsadées RBG ø de 76 jusqu'à 100 mm **Brosses coniques sur tige** Non torsadées KBU ø 50 jusqu'à 70 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Idéale pour les outils POLINOX/POLIVLIES.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

UGER 5/90 SI □

9 000–4 000 tr/min / 500 watts

PFERDVALUE :

HapticFilter EnergySaving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
UGER 5/90 SI 230 V	267332	9 000–4 000	230	500	300	11	1,440

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	3 mm	6 mm	8 mm	1/8 pouce	1/4 pouce
	EAN 4007220				
11	196236	196281	196304	196335	196328

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836
EM SW 18 mm	206843

Support

Désignation	EAN 4007220
SU-D32	208403

Set POLINOX
PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande de l'assortiment POLINOX, reportez-vous au catalogue 4.

Outils PFERD adaptés

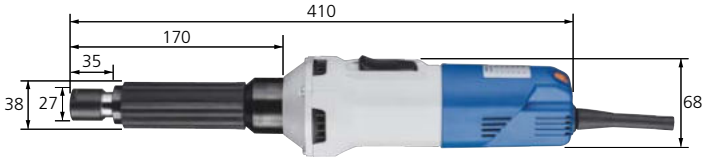
Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, NON-FERROUS, TOUGH, TOUGH-S, EDGE ø de 16 jusqu'à 20 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 7 jusqu'à 10 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 70 mm	**Meules de finition sur tige Poliflex** Liant : **PUR** ø de 15 jusqu'à 50 mm **Meules à structurer sur tige Poliflex PU-STRUC** Jusqu'à ø 32 mm **Rouleaux abrasifs POLIROLL** ø 18 mm **POLISTAR** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Meules sur tige POLINOX Roues abrasives compactes POLINOX PNER** Jusqu'à ø 50 mm **Coussinets de ponçage** ø de 30 jusqu'à 50 mm	**Étoiles abrasives POLINOX** Jusqu'à ø 38 mm **Outils sur tige POLICLEAN** Jusqu'à ø 50 mm **Feutres sur tige Roues à lamelles en feutre sur tige** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Disques feutre** Jusqu'à ø 45 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 50 mm	**Meules sur tige diamant** ø de 12,0 jusqu'à 20,0 mm **Meules sur tige CBN** ø 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 22 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 3/1,7 1** **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 30 mm Non torsadées, avec bague PBUR ø de 13 jusqu'à 25 mm Torsadées PBG ø de 10 jusqu'à 30 mm **Brosses coniques sur tige** Non torsadées KBU ø 70 jusqu'à 95 mm **Brosses boisseau sur tige** Non torsadées TBU ø de 30 jusqu'à 50 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 50 jusqu'à 100 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

UGER 11/90 SI ⊡

8 300–3 800 tr/min / 1 050 watts



PFERDVALUE :

Energy Saving

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Modèle de support SU-D32 sur demande.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
UGER 11/90 SI 230 V	948842	8 300–3 800	230	1 050	650	12	2,370

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220				
12	195994	196014	196038	196045	196052

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 19 mm	956878
EM SW 22 mm	206850

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*	Catalogue 5	Catalogue 8
Fraises limes carbure Denture 3, 3 PLUS, 4, 5, NON-FERROUS, TOUGH, TOUGH-S, EDGE ø de 16 jusqu'à 25 mm **Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3, 5, dentures spéciales** ø de 7 jusqu'à 10 mm	**Meules sur tige** ø de tige 6 mm : Jusqu'à ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 50 mm Largeur ≤ 70 mm **Catalogue 4*** **Manchons abrasifs et porte-manchons** ø 100 mm **Meules de finition sur tige Poliflex** Liant : **PUR** ø de 15 jusqu'à 50 mm **Meules à structurer sur tige Poliflex PU-STRUC** ø 32 mm **Rouleaux abrasifs POLIROLL** ø 18 mm **Roues à lamelles** Jusqu'à ø 100 mm **POLISTAR** ø de 30 jusqu'à 50 mm	**Meules sur tige POLINOX** Jusqu'à ø 80 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** Jusqu'à ø 75 mm **Coussinets de ponçage** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Étoiles abrasives POLINOX** Jusqu'à ø 38 mm **Outils sur tige POLICLEAN** Jusqu'à ø 75 mm **Disques POLICLEAN** Jusqu'à ø 100 mm **Feutres sur tige** **Roues à lamelles en feutre sur tige** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Disques feutre** Jusqu'à ø 60 mm **Roues à lamelles sur tige** Jusqu'à ø 80 mm	**Meules sur tige diamant** ø 20,0 mm **Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Brosses pinceau sur tige** Non torsadées PBU ø de 10 jusqu'à 30 mm Non torsadées, avec bague PBUR ø de 13 jusqu'à 25 mm Torsadées PBG ø de 10 jusqu'à 30 mm **Brosses coniques sur tige** Non torsadées KBU ø 70 jusqu'à 95 mm **Brosses boisseau sur tige** Non torsadées TBU ø de 30 jusqu'à 50 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø de 50 jusqu'à 100 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, pince de serrage 12 mm, 2 clés de serrage.

UGER 15/60 SI □

5 900–2 800 tr/min / 1 530 watts

PFERDVALUE :

Energy Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
UGER 15/60 SI 230 V	777251	5 900–2 800	230	1 530	1 050	12	3,050

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220				
12	195994	196014	196038	196045	196052

Dimensions voir tableau page 116.

Assortiment de roues à lamelles FR 15030 UGER 15/60 230 V

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande de l'assortiment de roues à lamelles, reportez-vous au catalogue 4.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 22 mm	206850

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 3*	Catalogue 4*		Catalogue 5	Catalogue 8
Fraises limes HSS Denture ALU, 1, 2, 3 ø de 10 jusqu'à 16 mm	**Meules sur tige Version RUBBER** ø de tige 6 mm : ø 16 mm ø de 16 jusqu'à 40 mm Largeur ≤ 32 mm	**Manchons abrasifs et porte-manchons** ø de 75 jusqu'à 100 mm **Roues à lamelles sur tige** ø de 60 jusqu'à 80 mm **Roues à lamelles** ø 100 mm ø 150 mm Largeur 30 mm **Meules à structurer sur tige Poliflex PU-STRUC** ø de 20 jusqu'à 100 mm	**Meules sur tige POLINOX** ø de 50 jusqu'à 100 mm **Roues abrasives compactes POLINOX PNER** ø de 75 jusqu'à 100 mm **Outils sur tige POLICLEAN** Jusqu'à ø 100 mm **Disques POLICLEAN** Jusqu'à ø 100 mm	**Disques à tronçonner diamant** ø de 30 jusqu'à 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø 100 mm **Brosses plates** Non torsadées Version étroite RBU ø de 100 jusqu'à 150 mm Version large RBU ø de 100 jusqu'à 150 mm **Porte-outils** adaptés **BO 8/12-22,2 5-18** **BO 8/22,2 5-10** **BO 12/22,2 10-30** **Brosses boisseau sur tige** Non torsadées TBU ø de 60 jusqu'à 70 mm

En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

*** Catalogue 3/4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

UGER 15/30 SI ☐

3 000–750 tr/min / 1 530 watts

PFERDVALUE :

Energy Saving

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, pince de serrage 12 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
UGER 15/30 SI 230 V	775912	3 000–750	230	1 530	1 050	12	3,050

Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220				
12	195994	196014	196038	196045	196052

Dimensions voir tableau page 116.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 22 mm	206850

Set POLIFLAP
PFL 17060 UGER 15/30 230 V

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande de l'assortiment POLIFLAP, reportez-vous au catalogue 4.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 4		Catalogue 5	Catalogue 8	
Fraises limes HSS Denture 1, 2, 3 ø 16 mm	**Roues à lamelles** ø de 150 jusqu'à 165 mm **Meules sur tige POLINOX** ø 100 mm **Roues abrasives POLINOX** ø 150 mm **Disques POLICLEAN** ø de 100 jusqu'à 150 mm	**Roue abrasive POLIFLAP** ø 170 mm **Meules en tissu** ø 200 mm **Roues à lamelles en feutre sur tige** ø de 50 jusqu'à 80 mm	**Disques à tronçonner diamant** ø 50 mm **Porte-outils** adaptés **BO 6/10 3** **BO 8/10 3**	**Brosses boisseau sur tige** Non torsadées TBU ø 60 mm **Brosses plates sur tige** Non torsadées RBU ø 100 mm	**Brosses plates** Non torsadées Version étroite RBU ø de 100 jusqu'à 150 mm Version large RBU ø de 100 jusqu'à 150 mm **Porte-outils** adaptés **BO 8/12-22,2 5-18** **BO 8/22,2 5-10** **BO 12/22,2 10-30**

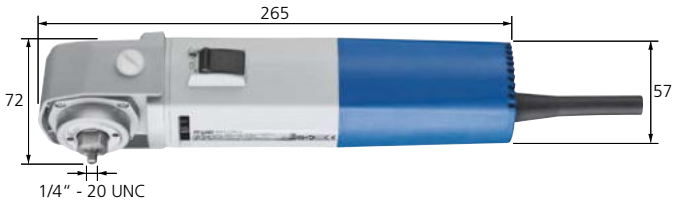
En l'absence d'indication du diamètre de tige, la valeur standard est de 6 mm.

***Catalogue 4 :** ces données s'appliquent à une longueur de tige visible de 10 mm et aux dimensions maximales des meules sur tige.
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Caractéristiques :
- Broche spéciale pour la fixation des outils COMBIDISC (utiliser le plateau-support sans tige).
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Machine très maniable.

UWER 5/200 SI ⊡

20 000–9 000 tr/min / 500 watts



PFERDVALUE :

HapticFilter EnergySaving

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 1 clé de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Filetage de broche	Poids net [kg]
UWER 5/200 SI 230 V	598436	20 000–9 000	230	500	300	1/4-20 UNC	1,350

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 14 mm	206836

Prolongateur pour broches d'entraînement

Désignation	EAN 4007220	Utilisation pour
SPV 20 CD 1/4-20 UNC	333167	Plateau-support COMBIDISC sans tige filetée

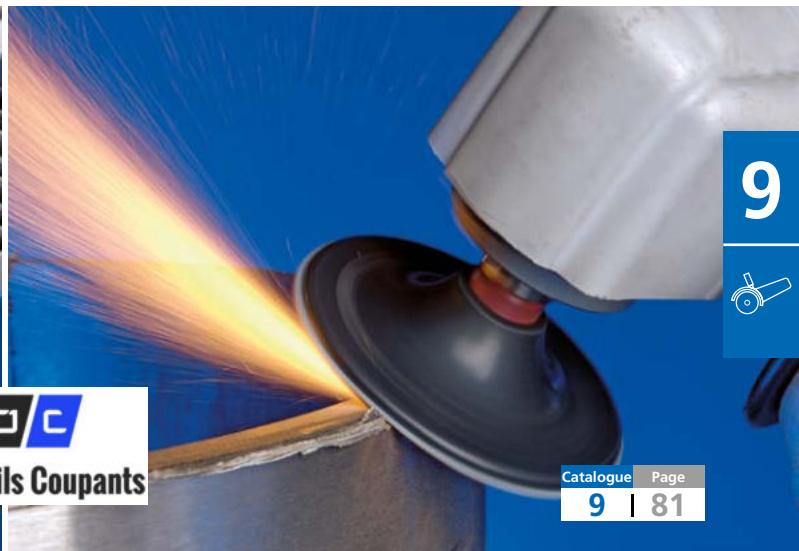
Assortiment COMBIDISC CD 50 UWER 5/200 230 V

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande de l'assortiment COMBIDISC, reportez-vous au catalogue 4.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4		
COMBIDISC-Mini-POLIFAN	**Rondelles Vlies COMBIDISC**	**Porte-outils COMBIDISC** adaptés
Pastilles abrasives COMBIDISC	**Rondelles TX COMBIDISC**	
Pastilles abrasives diamant COMBIDISC	**Rondelles en feutre COMBIDISC**	
Rondelles COMBIDISC-POLICLEAN ø de 20 jusqu'à 55 mm	ø de 20 jusqu'à 55 mm	

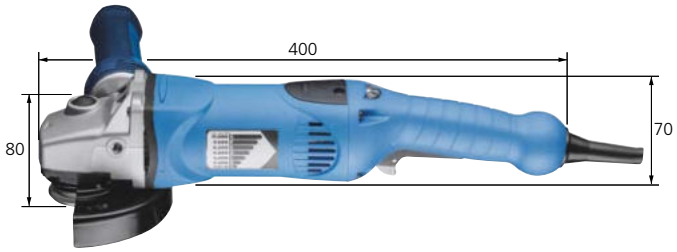
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.



Cobalt Outils Coupants

UWER 18/120 SI ☐

11 500–2 800 tr/min / 1 750 watts



PFERDVALUE :

Energy Saving

Caractéristiques :

- **ø de l'outil jusqu'à 115 mm.**
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges avec fonction anti-recul.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Poignée latérale antivibrations.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Blocage possible de l'interrupteur marche/arrêt.
- Blocage de broche.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 4 m, 1 clé de serrage, 1 flasque de serrage, 1 écrou à serrage rapide, capot de protection, poignée antivibrations.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Filetage de broche	Fixation d'outil ø d'alés. [mm]	Poids net [kg]
UWER 18/120 SI 230 V	957110	11 500–2 800	230	1 750	1 150	M14	22,23	2,800

Flasques de serrage

Désignation	EAN 4007220
SPF 98970043	853115
SSM14 98970042	853108

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853

Capots de protection

Désignation	EAN 4007220	ø protection de l'outil [mm]	Utilisation pour
H 45-115 HT-SV	964316	115	Tronçonnage
H 45-115 FL-SV	881361	115	Meulage de surfaces

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 4	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8	
High Speed Disc ALUMASTER ø 115 mm	**Disques abrasifs auto-agrippants** **Disques fibre** **Outils COMBICLICK** **Disques POLICLEAN** **Rondelles auto-agrip-pantes** **Roues à lamelles pour meuleuses d'angle** **Roues abrasives POLINOX à filetage** ø de 100 jusqu'à 115 mm	**Disques à tronçonner diamant** **CC-GRIND-SOLID-DIAMOND** ø 115 mm	**Disques à tronçonner et à ébarber** **Disques à lamelles POLIFAN** **Disques abrasifs CC-GRIND** Jusqu'à ø 115 mm	**Brosses plates** Non torsadées Version pour meuleuses d'angle RBU ø 115 mm Torsadées RBG ø de 100 jusqu'à 115 mm **Brosses plates pipelines** Torsadées RBG ø de 100 jusqu'à 115 mm **Brosses coniques à filetage** Non torsadées KBU ø 100 jusqu'à 115 mm M14 Torsadées KBG ø 100 jusqu'à 115 mm M14	**Brosses boisseau à filetage** Non torsadées TBU ø de 60 jusqu'à 75 mm M14 Torsadées TBG ø de 65 jusqu'à 80 mm **Brosses disque avec corps en plastique** Non torsadées DBU ø 75 mm

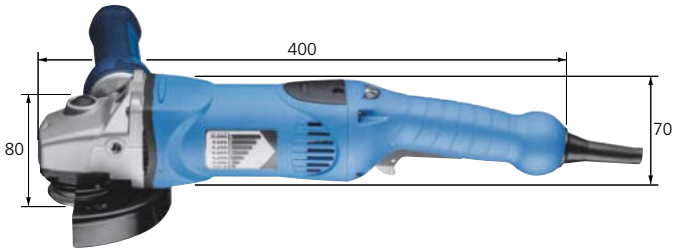
Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Caractéristiques :
- **ø de l'outil jusqu'à 125 mm.**
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges avec fonction anti-recul.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Poignée latérale antivibrations.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Blocage possible de l'interrupteur marche/arrêt.
- Blocage de broche.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 4 m, 1 clé de serrage, 1 flasque de serrage, 1 écrou à serrage rapide, capot de protection, poignée antivibrations.

UWER 18/110 SI ⧈

11 000–2 700 tr/min / 1 750 watts



PFERDVALUE :

Energy Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Filetage de broche	Fixation d'outil ø d'alés. [mm]	Poids net [kg]
UWER 18/110 SI 230 V	957127	11 000–2 700	230	1 750	1 150	M14	22,23	2,800

Flasques de serrage

Désignation	EAN 4007220
SPF 98970043	853115
SSM14 98970042	853108

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853

Capots de protection

Désignation	EAN 4007220	ø protection de l'outil [mm]	Utilisation pour
H 45-125 HT-SV	843277	125	Tronçonnage
H 45-125 FL-SV	843284	125	Meulage de surfaces

Outils PFERD adaptés

Catalogue 2	Catalogue 4	Catalogue 5	Catalogue 6	Catalogue 8	
High Speed Disc ALUMASTER ø 115 mm	**Disques abrasifs auto-agrippants** **Disques fibre** **Outils COMBICLICK** **Disques POLICLEAN** **Rondelles auto-agrippantes** **Roues à lamelles pour meuleuses d'angle** **Roues abrasives POLINOX à filetage** ø de 65 jusqu'à 125 mm	**Disques à tronçonner diamant** **CC-GRIND-SOLID-DIAMOND** ø 125 mm	**Disques à tronçonner et à ébarber** **Disques à lamelles POLIFAN** **Disques abrasifs CC-GRIND** Jusqu'à ø 125 mm	**Brosses plates** Non torsadées Version pour meuleuses d'angle RBU ø de 115 jusqu'à 125 mm Torsadées RBG ø de 100 jusqu'à 125 mm **Brosses plates pipelines** Torsadées RBG ø de 100 jusqu'à 125 mm **Brosses coniques à filetage** Non torsadées KBU ø 100 jusqu'à 125 mm Torsadées KBG ø 100 jusqu'à 125 mm	**Brosses boisseau à filetage** Non torsadées TBU ø de 60 jusqu'à 75 mm M14 Torsadées TBG ø de 65 jusqu'à 80 mm M14 **Brosses disque avec corps en plastique** Non torsadées DBU ø 75 mm

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

UWER 18/95 SI □

9 500–2 300 tr/min / 1 750 watts

PFERDVALUE :

Energy Saving

Caractéristiques :

- **ø max. de l'outil jusqu'à 150 mm.**
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges avec fonction anti-recul.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Poignée latérale antivibrations.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Blocage possible de l'interrupteur marche/arrêt.
- Blocage de broche.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 4 m, 1 flasque de serrage, 1 écrou à serrage rapide, 1 clé à ergots, capot de protection, poignée antivibrations.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Filetage de broche	Fixation d'outil ø d'alés. [mm]	Poids net [kg]
UWER 18/95 SI 230 V	101384	9 500–2 300	230	1 750	1 150	M14	22,23	3,000

Flasques de serrage

Désignation	EAN 4007220
SPF 98970043	853115
SSM14 98970042	853108

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
STL SW 35 x 5 mm	193853

Capots de protection

Désignation	EAN 4007220	ø protection de l'outil [mm]	Utilisation pour
H 51-150 HT-SV	968628	150	Tronçonnage
H 51-150 FL-SV	101964	150	Meulage de surfaces

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4	Catalogue 6	Catalogue 8	
Disques fibre Jusqu'à ø 150 mm	**Disques à tronçonner et à ébarber** **Disques à lamelles POLIFAN** **Disques abrasifs CC-GRIND** Jusqu'à ø 150 mm	**Brosses plates** Torsadées RBG ø 150 mm **Brosses plates pipelines** Torsadées RBG ø 150 mm	**Brosses boisseau à filetage** Non torsadées TBU ø de 75 jusqu'à 100 mm M14 Torsadées TBG ø de 80 jusqu'à 100 mm M14 **Brosses disque avec corps en plastique** Non torsadées DBU ø 75 mm

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 4 à 8.

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 5 mm	204467
HS 40-20	019122
SDR TX 15K	007419

UWER 18/110 EF-R3/45° TK et UWER 18/110 EF-30° TK

Afin de garantir un stockage optimal du mécanisme d'entraînement et des outils, le système est livré dans une mallette en plastique résistante. Compris dans la livraison :
- UWER 18/110 EF avec câble secteur de 4 m, trois clés de serrage et poignée antivibrations.
- Logement pour plaquettes amovibles avec palier de guidage.
- Jeu de vis pour plaquettes amovibles.

Pour les références de commande, voir tableau ci-dessous.

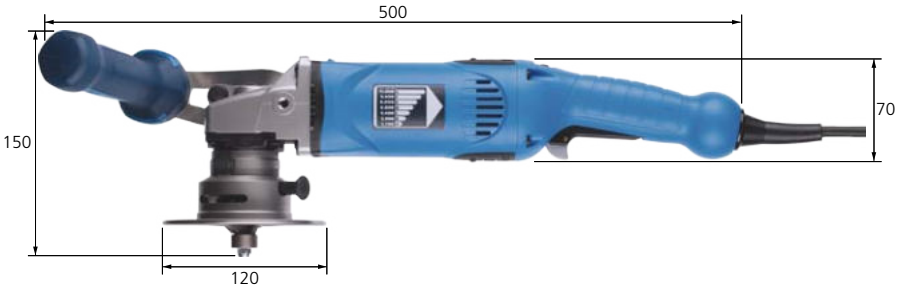
Système d'usinage des arêtes EDGE FINISH dans mallette de transport (TK)

Caractéristiques :
- Hauteur max. du chanfrein 6 mm.
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Poignée antivibrations.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Blocage possible de l'interrupteur marche/arrêt.
- Blocage de broche.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 4 m, 3 clés de serrage, poignée antivibrations.

UWER 18/110 EF

11 000–2 750 tr/min / 1 750 watts



PFERDVALUE :

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Filetage de broche	Avec logement pour plaquettes amovibles	Logement pour plaquettes amovibles adapté	Poids net [kg]
EDGE FINISH UWER 18/110 EF-R3/45° TK 230V[1)]	004272	11 000–2 750	230	1 750	1 150	M14	EF-WSP-A R3/45°	EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	7,360
EDGE FINISH UWER 18/110 EF-30° TK 230V[1)]	004364	11 000–2 750	230	1 750	1 150	M14	EF-WSP-A 30°	EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	7,360
EDGE FINISH UWER 18/110 EF 230V[2)]	973172	11 000–2 750	230	1 750	1 150	M14	-	EF-WSP-A R3/45°, EF-WSP-A 30°	3,640

[1)] Plaquettes amovibles non fournies. Veuillez les commander séparément (voir catalogue 2).
[2)] Le logement pour plaquettes amovibles avec palier de guidage, les plaquettes amovibles et le jeu de vis ne sont pas fournis. Veuillez les commander séparément (voir catalogue 2).

Sélection des plaquettes amovibles appropriées :

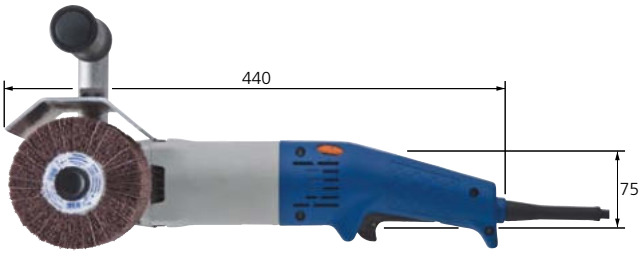
Pour déterminer les plaquettes amovibles appropriées, procéder comme suit :

❶ Sélectionner le groupe de matériaux à usiner.
❷ Sélectionner les plaquettes amovibles.

Groupe de matériaux	Plaquettes amovibles adaptées	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min] conseillée	Enlèvement max. par passe [mm]	Dimension chanfrein/ rayon max. [mm]
Acier	EF-WSP-F STEEL	005118	8 700–7 100	3	6
	EF-WSP-R3 STEEL	005101	8 700–7 100	-	3
Acier inoxydable (INOX)	EF-WSP-F INOX	071182	8 000–7 500	2	3
Aluminium	EF-WSP-F ALU	039533	11 000	6	6

Consignes de commande :
- Unité d'emballage : 1 pièce de chaque
- Le jeu comprend : 3 pièces

UWER 15/40 A-SI D19 ⊡ 4 000–1 000 tr/min / 1 530 watts



PFERDVALUE :

Energy Saving

Caractéristiques :
- Meuleuse d'angle/polisseuse à faible vitesse de rotation, avec régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Blocage de broche.
- Broche avec deux clavettes pour une meilleure transmission de force aux rouleaux.
- Broche d'entraînement M14 pour la fixation de rouleaux à filetage intérieur.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 1 clé de serrage, vis à serrage rapide, protège-mains, poignée latérale, broche démontable.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	ø max. de l'outil [mm]	Fixation d'outil ø x largeur [mm]	Poids net [kg]
UWER 15/40 A-SI D19 230 V	896792	4 000–1 000	230	1 530	1 050	125	19 x 100	3,000

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
EM SW 17 mm	204542

Assortiment de rouleaux FR-W 100100 UWER 15/40 230 V

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande de l'assortiment de rouleaux, reportez-vous au catalogue 4.

M14

Possibilité de fixation directe de rouleaux à filetage

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4	Catalogue 8
Rouleaux à lamelles **Rouleaux abrasifs à structurer Poliflex** **Rouleaux abrasifs POLINOX** ø 100 x 100 mm	**Brosses rouleau, pour satineuses** Fixation du rouleau abrasif ø 19x100 mm Non torsadées WBU ø 100 mm

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Cobalt Outils Coupants

Caractéristiques :
- ***Longueur de bande 610 mm** x largeur 3–20 mm avec **adaptateur BSAD 41/36 x 610**.
- L'adaptateur pour ponceuses à bande peut être pivoté sur la machine motrice.
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Blocage possible de l'interrupteur marche/arrêt.

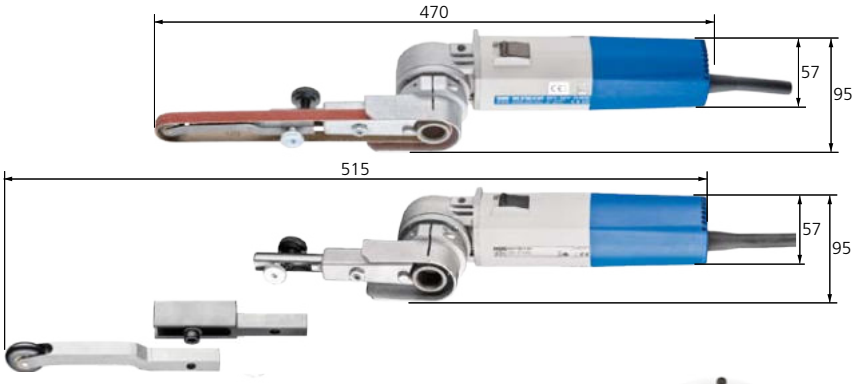
UBS 5/100 SI 925
- Avec bras adaptateur pour ponceuses à bande BSVA 9/25 x 520.

UBS 5/100 SI 925 TK
- Ponceuse à bande dans une mallette de transport.

UBS 5/100 SI oVA
- Veuillez commander séparément le bras adaptateur pour ponceuses à bande (voir ci-dessous).

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 1 clé de serrage.

UBS 5/100 SI 925 ⊡ **Longueurs de bande : 520 (610*) mm x largeur : 3–20 mm**



UBS 5/100 SI 925 TK

BSVH 41 + BSVA 9/25 x 520

PFERDVALUE :

Energy Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de bande [m/s]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Poids net [kg]
UBS 5/100 SI 925 230 V	333006	6,5–16	230	500	300	1,900
UBS 5/100 SI 925 TK 230 V	957424	6,5–16	230	500	300	3,100
UBS 5/100 SI oVA 230 V	948811	6,5–16	230	500	300	1,800

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450

Couvercle de protection

Désignation	EAN 4007220
SDVH-G	956861

Adaptateur

Désignation	EAN 4007220
BSAD 41/36 x 610	395967

Bras adaptateurs pour ponceuses à bande

BSVA 9/25

BSVA 9/25-1

BSVA 4/16

BSVA 9/16

BSVA 12/19

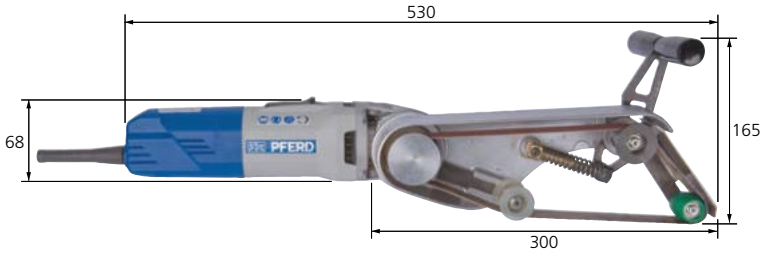
BSVA 18/23

- Version robuste en acier.
- Utilisation de toute la largeur du galet.
- Branches de fixation très étroites sur le galet avant.
- Bras asymétriques pour un travail à fleur de surface sur les côtés.
- Possibilité de bloquer le bras de guidage.
- BSVA 9/25-1 avec galet de renvoi conique (largeur de support 1 mm).
- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des bandes courtes abrasives et Vlies ainsi que du kit de ponçage à bande BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V, reportez-vous au catalogue 4.

Désignation	EAN 4007220	Largeur x ø de galet [mm]	Largeur de bande utilisable [mm]	Longueur de bande utilisable [mm]	Poids net [kg]
BSVA 9/25 x 520	323007	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	520, 610	0,095
BSVA 9/25-1 x 520	494288	9 x 25	3, 6, 9, 12	520, 610	0,095
BSVA 4/16 x 520	322987	4 x 16	3, 6, 9	520, 610	0,060
BSVA 9/16 x 520	322994	9 x 16	9, 12	520, 610	0,096
BSVA 12/19 x 520	323014	12 x 19	12, 16	520, 610	0,107
BSVA 18/23 x 520	349267	18 x 23	20	520, 610	0,150

UBS 11/90 SI-R

1 050 watts,
Longueur de bande : 610 mm x largeur : 12–30 mm



PFERDVALUE :

Energy Saving

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Galet de guidage de bande réglable pour adaptation au diamètre des tubes jusqu'à 70 mm.
- Zone de contact de la circonférence sur la pièce jusqu'à 220 degrés.

UBS 11/90 SI-R TK
- Ponceuse à bande spéciale tube dans une mallette de transport.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 1 clé de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de bande [m/s]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Poids net [kg]
UBS 11/90 SI-R 230 V	777275	7–15,5	230	1 050	650	3,000
UBS 11/90 SI-R TK 230 V	957448	7–15,5	230	1 050	650	6,700

Clé de serrage

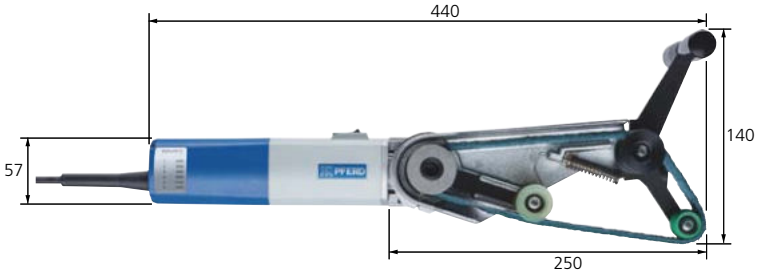
Désignation	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des bandes courtes abrasives et Vlies, reportez-vous au catalogue 4.

Ponceuse à bande spéciale tube dans une mallette de transport UBS 11/90 SI R-TK

UBS 5/70 SI-R

500 watts,
Longueur de bande : 533 mm x largeur : 30 mm



PFERDVALUE :

Energy Saving

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Galet de guidage de bande réglable pour adaptation au diamètre des tubes jusqu'à 55 mm.
- Zone de contact de la circonférence sur la pièce jusqu'à 180 degrés.

UBS 5/70 SI-R TK
- Ponceuse à bande spéciale tube dans une mallette de transport.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 1 clé de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de bande [m/s]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Poids net [kg]
UBS 5/70 SI-R 230 V	561263	5–11	230	500	300	2,350
UBS 5/70 SI-R TK 230 V	957431	5–11	230	500	300	5,800

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 4 mm	204450

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des bandes courtes abrasives et Vlies, reportez-vous au catalogue 4.

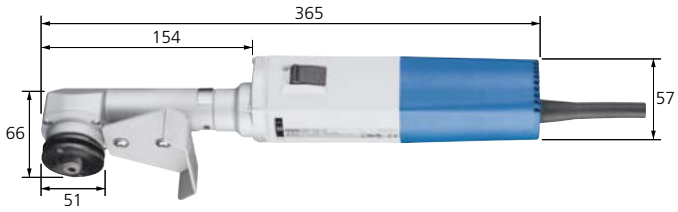
Ponceuse à bande spéciale tube dans une mallette de transport UBS 5/70 SI-R TK

Caractéristiques :
- **ø max. de l'outil 150 mm.**
- Fixation d'outil 25,4 mm (1") ou 22,23 mm (flasque de serrage réversible WSPF).
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Légèreté, grande maniabilité, bonnes performances.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 3 clés de serrage, 1 flasque de serrage, 1 flasque de serrage réversible, protège-mains.

KNER 5/34 V-SI ⊡

3 400–1 500 tr/min / 500 watts



PFERDVALUE :

HapticFilter Energy Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Filetage de broche	Fixation d'outil ø d'alés. [mm]	Poids net [kg]
KNER 5/34 V-SI 230 V	935217	3 400–1 500	230	500	300	M14	25,4 / 22,23	1,600

Flasques de serrage

Désignation	EAN 4007220
WSPF 96473301	937839
SPM14 96473201	937822

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
SKS SW 5 mm	204467
STL SW 35 x 5 mm	193853
STS D 4 mm	205020

Set POLINOX
PNER 15003/06
KNER 5/34 230 V

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande du set POLINOX PNER, reportez-vous au catalogue 4.

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4		Catalogue 8
Roues abrasives compactes POLINOX PNER Jusqu'à ø 150 mm	**Disques à lamelles POLIVLIES** Jusqu'à ø 125 mm	**Brosses plates** Non torsadées Version étroite RBU ø 150 mm
Disques abrasifs compacts POLINOX PNER Jusqu'à ø 125 mm	**Roues abrasives POLINOX à filetage** Jusqu'à ø 125 mm	**Adaptateur d'alésage 22,2 mm** adapté, **du kit d'adaptateurs AK 32**
Rondelles POLINOX Jusqu'à ø 150 mm		

Remarque : respectez les vitesses de coupe recommandées ou les vitesses de rotation maximales indiquées dans les catalogues 2 à 8.

Cobalt Outils Coupants

Prolongateurs rigides

Max. 25 000 tr/min (STV9 et STV13)

STV9
STV13

STV20

STV27
STV33

Caractéristiques :
- Prolongateurs rigides pour zones d'usinage difficiles d'accès.
- Longueurs spéciales et possibilités d'adaptation à la pièce sur demande.
- Le début de la partie courbe et le rayon de courbure dépendent du type STV et de la valeur en degrés souhaitée.
- Longueur minimum pour les versions courbes possible à partir de 500 mm (voir les 2e et 5e figures).

Compris dans la livraison :
STV9
Pince de serrage 3 mm, 3 clés de serrage.
STV13
Pince de serrage 6 mm, 3 clés de serrage.
STV20 avec HA 4 ZGA STV G16/G22
Pince de serrage 6 mm, 2 clés de serrage.

Désignation	EAN 4007220	Accouplement [DIN]	Raccord coulissant [G]	ø x longueur [mm]	Rayon de courbure max. [mm]	Fixation d'outil adaptée	Machines adaptées	*	Poids net [kg]
STV9 L300	035092	10	-	9 x 300	150	Groupe de pinces de serrage 2	1, 2	*	0,430
STV9 L500	035108	10	-	9 x 500	150	Groupe de pinces de serrage 2	1, 2	*	0,520
STV9 L800	035115	10	-	9 x 800	150	Groupe de pinces de serrage 2	1, 2	*	0,640
STV9 L1000	035122	10	-	9 x 1 000	150	Groupe de pinces de serrage 2	1, 2	*	0,720
STV13 L300	733004	10	-	13 x 300	150	Groupe de pinces de serrage 10	1, 2	*	0,520
STV13 L500	768242	10	-	13 x 500	150	Groupe de pinces de serrage 10	1, 2	*	0,670
STV13 L800	035139	10	-	13 x 800	150	Groupe de pinces de serrage 10	1, 2	*	0,890
STV13 L1000	035146	10	-	13 x 1 000	150	Groupe de pinces de serrage 10	1, 2	*	1,040
STV20 L200	272770	10	16/22	20 x 200	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,400
STV20 L400	179604	10	16/22	20 x 400	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,630
STV20 L600	179703	10	16/22	20 x 600	150	HA 4 ZGA STV G16/G22	1, 2	*	0,890
STV27 L250	282137	10	22	27 x 250	250	HA 7 ZGA G22, WZ 7 B STV G22, WZ 7-45° STV G22	1, 2, 3	*	0,550
STV27 L500	179499	10	22	27 x 500	250	HA 7 ZGA G22, WZ 7 B STV G22, WZ 7-45° STV G22	1, 2, 3	*	0,930
STV33 L250	179420	10	28	33 x 250	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	1,025
STV33 L500	179468	10	28	33 x 500	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	2,100
STV33 L1000	179758	10	28	33 x 1 000	300	HA 10 ZGE, HA 12 ZGA, WZ 10 B STV, WZ 10-45° STV	2, 3, 4, 5	*	3,250

* 1 = EMER 5/250 SI, 2 = EMER 15/150 SI, 3 = EMER 11/90 SI, 4 = EMER 15/60 SI, 5 = EMER 15/30 SI

Porte-outils

HA 4 ZGA STV G16/G22

WZ 7 B STV G22

WZ 7-45° STV G22

WZ 10 B STV G28

WZ 10-45° STV G28

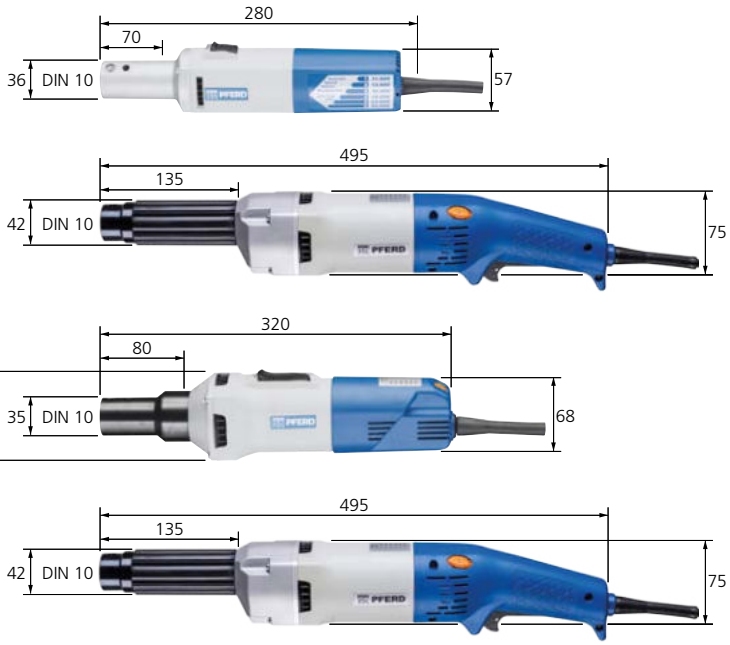
Désignation	EAN 4007220	Vit. max. adm. [tr/min]	Raccord coulissant [G]	ø x longueur [mm]	Démultiplication	Avec pince de serrage ø [mm]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
HA 4 ZGA STV G16/G22	247952	25 000	16/22	20 x 110	-	6	11	0,165
WZ 7 B STV G22	334645	17 100	22	55 x 157	1,3 : 1	6	6	0,710
WZ 7-45° STV G22	334614	17 100	22	57 x 175	1,3 : 1	6	6	0,750
WZ 10 B STV G28	334638	17 100	28	55 x 156	1,3 : 1	6	6	0,805
WZ 10-45° STV G28	334621	17 100	28	57 x 184	1,3 : 1	6	6	0,845

Vous trouverez d'autres porte-outils adaptés page 113.

Caractéristiques :
- Moteur électrique pour prolongateurs rigides à raccord moteur DIN 10.
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et de la machine.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 2 clés de serrage.

EMER 5/250 SI □ — **25 000–11 000 tr/min / 500 watts**
EMER 15/150 SI □ — **15 000–6 800 tr/min / 1 530 watts**
EMER 11/90 SI □ — **8 300–3 800 tr/min / 1 050 watts**
EMER 15/60 SI □ — **6 000–2 800 tr/min / 1 530 watts**
EMER 15/30 SI □ — **3 000–750 tr/min / 1 530 watts**



PFERDVALUE :
EMER 5/250 SI, EMER 11/90 SI
Energy Saving · Time Saving · Resource Saving

EMER 15/150 SI, EMER 15/60 SI, EMER 15/30 SI
Energy Saving

N°	Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Prolongateur adapté	Poids net [kg]
1	EMER 5/250 SI 230 V	948859	25 000–11 000	230	500	300	STV9, STV13, STV20, STV27	1,150
2	EMER 15/150 SI 230 V	101414	15 000–6 800	230	1 530	1 050	STV9, STV13, STV20, STV27, STV33	2,000
3	EMER 11/90 SI 230 V	948866	8 300–3 800	230	1 050	650	STV9, STV13, STV20, STV27	2,000
4	EMER 15/60 SI 230 V	101421	5 900–2 800	230	1 530	1 050	STV33	2,000
5	EMER 15/30 SI 230 V	101438	3 000–750	230	1 530	1 050	STV33	2,000

Clé de serrage

Désignation	EAN 4007220
STS D 4 mm	205020

Machines à transmission flexible

PFERD

Cobalt Outils Coupants

Les machines à transmission flexible sont des machines à vitesses multiples. Elles couvrent des plages de vitesse étendues et peuvent être adaptées aux différentes exigences des outils soit par régulation électronique progressive soit par le biais de niveaux de vitesse. Les machines à transmission flexible disposent d'une puissance motrice très élevée.
Combinées à des porte-outils compacts ou des prolongateurs, elles permettent également de réaliser des opérations d'usinage dans les zones difficiles d'accès.

Domaines d'utilisation

Les machines à transmission flexible conviennent à la quasi-totalité des applications. Elles font leurs preuves dans de nombreux secteurs, pour des processus variés. La régulation de la vitesse de rotation permet d'utiliser différents outils sur une seule et même machine.

La gamme PFERD

PFERD propose des machines à transmission flexible des plus variées ainsi qu'une gamme complète et parfaitement adaptée de transmissions flexibles, porte-outils, renvois d'angle, entraînements pour rouleaux et entraînements spéciaux.

Les machines à transmission flexible de PFERD et leurs accessoires se caractérisent par une grande robustesse et une technique parfaitement au point. Ils sont par ailleurs adaptés aux exigences et aux acquis scientifiques les plus récents en matière d'ergonomie Cette gamme a été développée tout spécialement pour une utilisation rentable des outils de meulage, fraisage, brossage, tronçonnage et polissage et couvre une vaste plage de vitesse (40 000–100 tr/min) et de puissance (6 100–500 watts).

Avantages

- Porte-outils très compacts et ergonomiques.
- Poids des porte-outils très réduit.
- Machines très robustes et conçues pour une utilisation en continu (moteurs Mammut, Schleifmeister).
- Technique parfaitement au point.
- Puissance très élevée.
- Grande polyvalence.
- Alimentation simple.
- Peu de maintenance.
- Entretien facile.
- Rentables.

Normes, sécurité, informations générales

Sécurité électrique
Les machines à transmission flexible PFERD sont conformes à la norme « Sécurité des outils manuels à moteur électrique ».

1. Machines électriques mises à la terre (classe de protection I)
Ces modèles portent le symbole ⏚ de mise à la terre
- Mini-Mammut Electronic (page 101)
- Mammut Electronic (pages 100 et 102)
- Mammut MD (page 103)
- Maxi-Mammut Electronic (page 104)
- Schleifmeister SD (page 105)

2. Machines électriques à isolation de protection (classe de protection II)
Ces modèles sont identifiés par le symbole d'isolation renforcée ⧈ et la mention « SI » :
- RUER 5/250 SI (page 98)
- RUER 10/250 SI (page 98)
- RUER 15/150 SI (page 99)
- RUER 15/60 SI (page 99)
- RUER 15/30 SI (page 99)
- RUG 19/120 SI (page 99)
- RUER 8/180 SI (page 101)

3. Très basse tension de sécurité/ séparation électrique
En cas d'utilisation de tension alternative pour des travaux dans des chaudières, cuves, tuyauteries et autres espaces étroits similaires constitués de matériaux conducteurs, une très basse tension de sécurité de 42 Volt ou une séparation électrique est obligatoire.

3.1 Machines électriques pour très basse tension de sécurité (classe de protection III)
Ces machines fonctionnement avec une tension maximale de 42 volts. Les modèles suivants sont disponibles en 42 volts :
- Mammut MD (page 103)
- Schleifmeister SD (page 105)

3.2 Séparation électrique
Lorsque l'outil est entraîné par une transmission flexible, la très basse tension de sécurité peut être remplacée par la variante suivante : le moteur doit être séparé du réseau principal au moyen d'un transformateur de séparation de voltage identique.

Les machines électriques PFERD sont conformes :
- à la directive européenne sur les machines,
- à la directive sur la basse tension et
- aux exigences relatives à la compatibilité électromagnétique.

Les machines électriques PFERD portent le marquage CE.

Il convient de respecter les prescriptions spéciales (par exemple utilisation de très basse tension de sécurité) et spécifiques au pays d'utilisation.

Critères de sélection de la machine à transmission flexible optimale

La sélection de l'outil optimal est indispensable à un travail rentable. Le choix de la machine motrice adaptée repose sur les critères suivants :

1. Forme et taille
Chaque application implique des exigences spécifiques en termes de forme et de taille de l'entraînement. Les différentes versions offrent de multiples possibilités d'utilisation : les dimensions, l'accessibilité, le type et la fréquence de l'application permettent de déterminer la machine motrice idéale.

2. Vitesse de rotation
L'entraînement doit toujours être choisi en fonction de la vitesse de rotation et de la vitesse de coupe recommandées pour l'outil. Ces recommandations figurent dans les catalogues 2 à 8.

3. Puissance
La puissance de l'entraînement constitue un critère déterminant pour assurer la stabilité de la vitesse de rotation sous charge. La charge résulte de l'usinabilité du matériau concerné, de la capacité de coupe et du diamètre de l'outil, de la surface de contact et de la pression d'appui.

4. Fixation d'outil
Plusieurs types de fixation d'outil sont possibles en fonction de l'outil PFERD choisi. Par ex. des pinces de serrage ou des broches filetées. Des pinces de serrage adaptées sont associées à chaque machine. Pour une présentation générale des pinces de serrage et des prolongateurs pour broches d'entraînement, reportez-vous aux pages 116 à 120.

Votre conseiller commercial PFERD se tient à votre disposition pour toute question supplémentaire.

Transmissions flexibles (BW)

Les transmissions flexibles se composent de trois éléments pouvant être combinés de différentes manières :

Âme flexible (SE)
L'âme flexible est constituée de quatre à dix couches de fil conformes à la norme DIN 2076 et spécialement conçues pour la marche à droite à une vitesse de rotation élevée. Le raccord de l'âme est emmanché. L'âme d'une transmission flexible doit être graissée au bout de 100 heures d'utilisation environ. L'âme et la gaine doivent être dégraissées et une nouvelle couche de graisse spéciale pour arbres doit être appliquée sur l'âme.

Gaine de protection (SCH)
La gaine de protection est fabriquée en caoutchouc résistant à l'huile, avec une spirale en acier plat à l'intérieur et du caoutchouc massif à l'extérieur. Les raccords d'accouplement sont emmanchés et renforcés à l'aide de fourreaux en caoutchouc.

Porte-outil (HA)
Les porte-outils sont légers et maniables comparativement à la transmission de puissance qu'ils procurent. Ils couvrent par ailleurs une vaste plage de vitesse. En fonctionnement continu, ils permettent un travail peu fatiguant avec un niveau sonore réduit. Des pinces de serrage interchangeables ou la fixation de tige spéciale pour cône Morse permettent de fixer des outils des plus variés. De plus, le changement de porte-outil s'effectue rapidement grâce au raccord coulissant.

Réparation
Il est impossible de réparer l'âme ou la gaine de protection. En remplacement, nous recommandons l'utilisation de pièces neuves prêtes au montage.

Rayon de courbure
Lors de l'utilisation de transmissions flexibles, il est impératif de veiller à ne pas dépasser le rayon de courbure indiqué. Le rayon de courbure minimum possible est indiqué pour chaque transmission flexible.

Comment trouver la transmission flexible adaptée à la machine ?

Les deux pages qui suivent vous indiquent les transmissions flexibles pouvant être utilisées avec les différentes machines sur la base des explications ci-dessous.

La transmission flexible et le porte-outil/l'adaptateur doivent toujours être choisis en fonction de la vitesse et de la puissance requises. En combinant un outil hautes performances et la machine optimale, vous atteindrez une rentabilité maximale.

❶ Moteur
Différents moteurs à raccord DIN 10 possibles (exception : DIN 15).

❷ Transmission flexible (BW)
Transmissions flexibles possibles.

❸ Page du catalogue
Renvoi à la page du catalogue montrant les machines ou les transmissions flexibles/porte-outils correspondants.

❹ Vitesse de rotation [tr/min]/ puissance [watts]
Plage de vitesse et de puissance à laquelle convient la transmission flexible.
Puissance délivrée et plage de vitesse du système d'entraînement.

❺ Plage de vitesse et de puissance des transmissions flexibles et des porte-outils

❻ Raccord
Raccord côté moteur DIN 10 / DIN 15 et raccords côté porte-outil (G16 à G35 et DPF, SRF).

❼ Transmission flexible adaptée
● parfaitement adaptée
❍ adaptée
- inadaptée

❽ Porte-outils/adaptateurs
Veuillez sélectionner une forme.

			❸ Voir page ▶	102	102	103	99	98	98	100
			❶ Moteur avec / sans multiplicateur de vitesse ST103 ▶	MEW 18/150 + ST103	ME 22/150 + ST103	MD 10 + ST103	RUG 19/120 SI + ST103	RUER 5/250 SI	RUER 10/250 SI	MEW 18/240
			❹ Puissance délivrée [watts] : ▶	1 500	2 200	736	1 250	300	660	1 500
			❹ Plage de vitesse [tr/min] : ▶	40 000–15 000	40 000–15 000	36 000–24 000–17 100–9 600–6 300–4 800–2 550	36 000–18 000–9 000	25 000–11 000	25 000–11 000	24 000–100
Transmissions flexibles et accessoires ▼		**❸ Voir page ▼**	**❺ Puissance [watts] ▼**	**❺ Entraînement [tr/min] ▼**						
❷ Transmission flexible										
BW 4 ZG DIN 10 (G16)		106	500–300	40 000–15 000	❼ ❍	❍	●	●	●	●	❍
BW 4 PST-T DIN 10 ❻		112	450–100	7 650– 1 500	–	–	❍	–	–	–	❍
BW 6 ZG DIN 10 (G16)		106	1 460–660	25 000–11 000	●	●	●	●	●	●	●
...											
❽ Porte-outils pour la transmission flexible											
WZ 4 A G16		113	500–300	20 000	●*	●*	●*	●*	●*	●*	●*
BSVH 24 (G16)		121	500–300	5,3 m/s	●*	●*	●*	●*	●*	●*	●*
WZ 6 DPF/SRF		113	1 460–660	18 000	❍*	❍*	●*	●*	●*	●*	❍*
...											

❼ ● = parfaitement adaptée ❍ = adaptée – = inadaptée * = pas avec vitesse max. de la transmission

Machines à transmission flexible

Machines et transmissions flexibles adaptées

	Voir page ▶	102	102	103	99	98	98	100
	Moteur avec / sans multiplicateur de vitesse ST103 ▶	MEW 18/150 + ST103	ME 22/150 + ST103	MD 10 + ST103	RUG 19/120 SI + ST103	RUER 5/250 SI	RUER 10/250 SI	MEW 18/240
	Puissance délivrée [watts] : ▶	1 500	2 200	736	1 250	300	660	1 500
	Plage de vitesse [tr/min] : ▶	40 000–15 000	40 000–15 000	36 000–24 000–17 100–9 600–6 300–4 800–2 550	36 000–18 000–9 000	25 000–11 000	25 000–11 000	24 000–100
Transmissions flexibles et accessoires ▼	**Voir page ▼** / **Puissance [watts] ▼** / **Entraînement [tr/min] ▼**							
Transmissions flexibles								
BW 4 ZG DIN 10 (G16)	106	500–300	40 000–15 000	❍	❍	●	●	●	●	❍
BW 4 PST-T DIN 10	112	450–100	7 650– 1 500	–	–	❍	–	–	–	❍
BW 6 ZG DIN 10 (G16)	106	1 460–660	25 000–11 000	●	●	●	●	●	●	●
BW 6 Z DIN 10 (DPF ou SRF)	107	1 460–600	25 000–11 000	❍	❍	●	●	●	●	❍
BW 7 ZG DIN 10 (G22)	108	1 760–800	25 000–11 000	●	●	●	●	–	●	●
BW 7 ZGU DIN 10 2M (G22)	108	1 760–800	25 000–11 000	●	●	●	●	–	●	●
BW 7 PST-T DIN 10	112	1 000–370	4 250– 1 500	–	–	❍	–	–	–	❍
BW 10 ZG DIN 10 (G28)	109	2 450–140	18 000– 750	❍	❍	●	❍	–	❍	●
BW 10 ZG DIN 10 2M (G28)	109	2 450–140	18 000– 750	❍	❍	●	❍	–	❍	●
BW 10 ZG DIN 15 (G28)	109	2 450–140	18 000– 750	–	–	–	–	–	–	–
BW 12 ZGA DIN 10 (G28)	110	6 280–525	12 000– 850	–	–	❍	❍	–	–	●
BW 12 ZGA DIN 15 (G28)	110	6 280–525	12 000– 850	–	–	–	–	–	–	–
BW 12 KG DIN 10 (G35)	111	6 280–525	10 000– 850	–	–	❍	❍	–	–	●
BW 12 KG DIN 15 (G35)	111	6 280–525	10 000– 850	–	–	–	–	–	–	–
BW 15 KG DIN 15 (G35)	111	5 860–735	7 300– 1 000	–	–	–	–	–	–	–
Porte-outils pour la transmission flexible								
WZ 4 A G16	113	500–300	20 000	●*	●*	●*	●*	●*	●*	●*
BSVH 24 (G16)	121	500–300	5,3 m/s	●*	●*	●*	●*	●*	●*	●*
WZ 6 DPF/SRF	113	1 460–660	18 000	❍*	❍*	●*	●*	●*	●*	❍*
WZT 6 3.0 DPF/SRF	113	1 460–660	18 000	❍*	❍*	●*	●*	●*	●*	❍*
WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF	113	1 460–660	18 000	❍*	❍*	●*	●*	●*	●*	❍*
WZ 7 B G22	113	1 760–800	17 100	❍*	❍*	●*	❍*	–	●*	●*
BSVH 36 (G22 + G28)	121	1 760–800	2,3 m/s	❍*	❍*	●*	❍*	–	●*	●*
WZ 7 45° G22	113	1 760–800	17 100	❍*	❍*	●*	❍*	–	●*	●*
WZ 10 B G28	113	2 450–140	17 100	❍	❍	●	❍	–	❍	●
WZ 10 45° G28	113	2 450–140	17 100	❍	❍	●	❍	–	❍	●
FSH G28	113	2 450–140	12 000	–	–	❍*	❍*	–	–	●*
BSG 10/35 E G28	114	2 450–140	7 000	–	–	❍*	–	–	–	●*
BSG 10/50 E G28	114	2 450–140	7 000	–	–	❍*	–	–	–	●*
WT 7 E M14 G22	115	1 760–800	25 000	●	●	●	●	–	●	●
BSVH 41 (G22)	121	1 760–800	1,6 m/s	●	●	●	●	–	●	●
WT 10 H G28	115	2 450–140	8 500	–	–	❍*	–	–	–	●*
WRS 12 ZGA (G28)	114	6 280–525	12 000– 850	–	–	–	–	–	–	●*
WRS WT 10 H (G28)	114	2 450–140	8 500	–	–	–	–	–	–	●*

● = parfaitement adaptée ❍ = adaptée – = inadaptée * = pas avec vitesse max. de la transmission

Cobalt Outils Coupants

100	101	99	102	102	104	105	103	101	99	99	99
ME 22/240	RUER 8/180 SI	RUER 15/150 SI	MEW 18/150	ME 22/150	MME 40/150 DIN 15	SD 25-40 DIN 15	MD 10	MMEW 11/120	RUG 19/120 SI	RUER 15/60 SI	RUER 15/30 SI
2 200	600	1 050	1 500	2 200	4 000	1 840	736	800	1 250	1 050	1 050
24 000– 100	18 000– 500	15 000– 6 800	15 000– 100	15 000– 100	15 000– 100	13 500– 7 300– 5 100– 2 700– 1 700– 1 000	12 000– 8 000– 5 700– 3 200– 2 100– 1 600– 850	12 000– 800	12 000– 6 000– 3 000	5 900– 2 800	3 000– 1 400
❍	❍	❍	❍	❍	–	–	–	–	–	–	–
❍	●	❍	❍	❍	–	–	❍	●	❍	●	❍
●	●	❍	❍	❍	–	–	❍	❍	❍	–	–
❍	●	❍	❍	❍	–	–	❍	❍	❍	–	–
●	❍	❍	❍	❍	–	–	❍	❍	❍	–	–
●	❍	❍	❍	❍	–	–	❍	❍	❍	–	–
❍	❍	–	❍	❍	–	–	●	●	❍	●	●
●	–	●	●	●	–	–	●	❍	●	❍	❍
●	–	●	●	●	–	–	●	❍	●	❍	❍
–	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–
●	–	❍	●	●	–	–	❍	–	●	–	–
–	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–
●	–	❍	●	●	–	–	❍	–	❍	–	–
–	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	●	●	–	–	–	–	–
●*	❍*	❍*	❍*	❍*	–	–	–	–	–	–	–
●*	❍*	❍*	❍*	❍*	–	–	–	–	–	–	–
❍*	●*	●*	●*	●*	–	–	❍*	❍*	❍*	–	–
❍*	●*	●*	●*	●*	–	–	❍*	❍*	❍*	–	–
❍*	●*	●*	●*	●*	–	–	❍*	❍*	❍*	–	–
●*	❍*	❍*	❍*	❍*	–	–	❍*	❍*	❍*	–	–
●*	❍*	❍*	❍*	❍*	–	–	❍*	❍*	❍*	–	–
●*	❍*	❍*	❍*	❍*	–	–	❍*	❍*	❍*	–	–
●	–	●	●	●	●	●	●	❍	●	❍	–
●	–	●	●	●	●	●	●	❍	●	❍	–
●*	–	●*	●*	●*	●*	●*	●*	❍*	●*	❍*	–
●*	–	❍*	●*	●*	●*	●*	●*	–	●*	❍*	❍*
●*	–	❍*	●*	●*	●*	●*	●*	–	●*	❍*	❍*
●	❍	❍	❍	❍	–	–	❍	❍	❍	–	–
●	❍	❍	❍	❍	–	–	❍	❍	❍	–	–
●*	–	❍*	●*	●*	●*	●*	●*	–	❍*	–	–
●*	–	–	●*	●*	●*	●*	❍*	–	❍*	–	–
●*	–	–	●*	●*	●*	●*	●*	–	❍*	–	–

Machines à transmission flexible
Machines à vitesses multiples RUER

Moteur universel Rekord RUER 5/250 SI

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Le support tubulaire protège la machine.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 2 clés mâles coudées.

Consignes de commande :
- La machine est livrée sans transmission flexible. Veuillez commander cette dernière séparément.
- Machine avec pédale sur demande.

PFERDVALUE :

Energy Saving | Time Saving | Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Dimensions L x l x H [mm]	Poids net [kg]
RUER 5/250 SI 230 V	267325	25 000–11 000	230	500	300	10	285 x 57 x 102	2,140

Moteur universel Rekord RUER 10/250 SI

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Le support tubulaire protège la machine.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 2 clés mâles coudées.

Consignes de commande :
- La machine est livrée sans transmission flexible. Veuillez commander cette dernière séparément.

PFERDVALUE :

Energy Saving | Time Saving | Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Dimensions L x l x H [mm]	Poids net [kg]
RUER 10/250 SI 230 V	348116	25 000–11 000	230	1 050	660	10	300 x 75 x 140	3,110

Cobalt Outils Coupants

Moteurs universels Rekord
RUER 15/150 SI ⊡, RUER 15/60 SI ⊡, RUER 15/30 SI ⊡

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique numérique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et de la machine.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Le support tubulaire protège la machine.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 2 clés mâles coudées.

Consignes de commande :
- La machine est livrée sans transmission flexible. Veuillez commander cette dernière séparément.

PFERDVALUE :

EnergySaving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Dimensions L x l x H [mm]	Poids net [kg]
RUER 15/150 SI 230 V	101629	15 000– 6 800	230	1 530	1 050	10	390 x 130 x 140	3,725
RUER 15/60 SI 230 V	101650	5 900–2 800	230	1 530	1 050	10	390 x 130 x 140	3,725
RUER 15/30 SI 230 V	101667	3 000–1 400	230	1 530	1 050	10	390 x 130 x 140	3,725

Moteur universel Rekord RUER RUG 19/120 SI ⊡

Caractéristiques :
- Vitesse de rotation réglable au moyen d'une transmission excentrique : 3 000, 6 000, 12 000 tr/min.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Le support tubulaire protège la machine.
- Multiplicateur de vitesse possible.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m, 2 clés mâles coudées

Recommandations d'utilisation :
- Pour une utilisation quotidienne en continu par une équipe ou en deux-huit, nous recommandons nos machines à transmission flexible à courant alternatif triphasé (voir les pages 100 à 105).

Consignes de commande :
- La machine est livrée sans transmission flexible. Veuillez commander cette dernière séparément.

PFERDVALUE :

TimeSaving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Dimensions L x l x H [mm]	Poids net [kg]
RUG 19/120 SI 230 V	348109	12 000, 6 000, 3 000	230	1 700	1 250	10	530 x 95 x 175	9,200

Mammut Electronic ME 22/240 ⏚, MEW 18/240 ⏚

Caractéristiques :
- Avec une vitesse max. de 24 000 tr/min.
- Couple des plus élevés et des plus stables.
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Très faible niveau sonore.
- Console de commande amovible avec possibilité de rallonge, par ex. version suspendue pour les travaux dans les chaudières.
- Puissance d'entraînement élevée y compris à bas régime.
- Simplicité d'entretien grâce au carter facile à retirer et quatre groupes principaux.

Compris dans la livraison :
ME 22/240 à courant alternatif triphasé
Câble secteur de 4 m sans fiche, clé mâle coudée.
MEW 18/240 à courant alternatif monophasé
Câble secteur de 4 m avec fiche, 2 clés mâles coudées.

Consignes de commande :
- La machine est livrée sans transmission flexible. Veuillez commander cette dernière séparément.

PFERDVALUE :

Energy Saving | Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Dimensions L x l x H [mm]	Poids net [kg]
ME 22/240 400 V	101681	24 000–100	380–480	2 700	2 200	10	445 x 200 x 320	24,500
MEW 18/240 230 V	101674	24 000–100	200–240	2 000	1 500	10	445 x 200 x 320	24,500

Accessoires pour Mammut Electronic

(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8+9)

(1) Câble de commande à distance FSTK 22
Pour rallonger la console de commande amovible, avec cache de protection du moteur (longueur du câble : 4 m).

(2) Pédale FSE 22
Facilite la mise en marche et à l'arrêt de la machine (longueur du câble : 4 m).
Avec cache de protection.

(3) Pied FME
Pied stable avec dispositif de pivotement.

(4) Étrier de suspension B1 ME
Permet de suspendre la machine et peut être utilisé comme support de transmission.

(5) Étrier de suspension B2 ME
Permet de suspendre la machine et de la déplacer.

(6) Chariot WA D ME
Chariot avec plateau pour outils et 4 roulettes directrices, dont 2 avec frein.
Dimensions L x l x H : 500 x 500 x 510 mm.

(7) Support de transmission WAL 4-12
Support pour transmission flexible, à monter sur le côté de la machine.

(8) Raccord direct DA 33 DIN 10/G28
Pour le raccordement direct (rigide) des porte-outils à un raccord coulissant G28 sur les moteurs de machine à transmission flexible dotés d'un raccord DIN 10.

(9) Âme de rechange prête au montage SE DA 33 DIN 10/G28 pour raccordement direct, à commander séparément au besoin.

Désignation	EAN 4007220	Description	Raccord de transmission flexible [DIN]	Raccord coulissant [G]	Poids net [kg]
FSTK 22	772812	(1) Câble de commande à distance	-	-	0,635
FSE 22	772799	(2) Pédale	-	-	1,000
FME	617977	(3) Pied	-	-	2,000
B1 ME	617984	(4) Étrier de suspension	-	-	1,200
B2 ME	617991	(5) Étrier de suspension mobile	-	-	1,800
WA D ME	618028	(6) Chariot	-	-	14,200
WAL 4-12	618004	(7) Support de transmission	-	-	0,460
DA 33 DIN 10/G28	179475	(8) Raccord direct	10	28	0,305
SE DA 33 DIN 10/G28	284179	(9) Âme de rechange	10	28	0,107

Moteur universel Rekord RUER 8/180 SI avec variateur de vitesse combiné

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Unité électronique assurant une vitesse de rotation constante.
- Protection contre les surcharges.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Le variateur de vitesse combiné KDR 8/180 SI peut être utilisé sur table ou au pied. Sur table, la vitesse peut être régulée librement au moyen du potentiomètre. Pour l'utilisation au pied, la vitesse maximale doit être préréglée à l'aide du potentiomètre. La régulation s'effectue ensuite au moyen de la pédale. Utilisation uniquement avec le moteur RUER 8/180 SI.
- Très faible niveau sonore.
- Idéal pour la fabrication d'outils et de moules.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 2,5 m, câble de liaison de 2,25 m, 2 clés mâles coudées

Consignes de commande :
- La machine est livrée sans transmission flexible. Veuillez commander cette dernière séparément.

PFERDVALUE :

Noise Filter · Energy Saving · Time Saving · Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Dimensions L x l x H [mm]	Poids net [kg]
RUER 8/180 SI 230 V	807408	18 000–500	230	1 020	600	10	222 x 98 x 98	1,650

Les dimensions et le poids net se rapportent au moteur.

Accessoires pour machines motrices RUER

Pied de table TS L 1400 pour fixation avec un serre-joint sur une surface de travail d'une épaisseur maximale de 65 mm.
Une rallonge télescopique permet un réglage jusqu'à 140 cm de hauteur. Charge maximale : 10 kg.

Support TSA L 1400
Associé au pied de table, ce support est idéal pour ranger différents porte-outils tout en les conservant à portée de main.

Consignes de commande :
- Veuillez commander séparément le support.

Désignation	EAN 4007220	Description	Poids net [kg]
TS L 1400	657683	Pied de table	2,170
TSA L 1400	657690	Support pour porte-outils	0,450

Mini-Mammut Electronic MMEW 11/120

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Très faible niveau sonore.
- À partir d'un ø ≥ 60 mm, les outils de meulage et de polissage sur tige ne conviennent pas à l'utilisation en continu avec les Mini-Mammut Electronic.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 2,5 m, 2 clés mâles coudées.

Consignes de commande :
- La machine est livrée sans transmission flexible. Veuillez commander cette dernière séparément. Version suspendue sur demande. Modèle avec pédale sur demande.

PFERDVALUE :

Noise Filter · Energy Saving · Time Saving · Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Dimensions L x l x H [mm]	Poids net [kg]
MMEW 11/120 230 V	657478	12 000–800	230	1 100	800	10	270 x 160 x 180	7,900

Machines à transmission flexible
Machine à vitesses multiples Mammut Electronic et accessoires

Mammut Electronic ME 22/150 ⏚, MEW 18/150 ⏚

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation (avec multiplicateur de vitesse ST 103 DIN 10 jusqu'à max. 40 000 tr/min).
- Protection contre les surcharges.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Console de commande amovible avec possibilité de rallonge, par ex. version suspendue pour les travaux dans les chaudières.

Compris dans la livraison :
ME 22/150 à courant alternatif triphasé
Câble secteur de 4 m sans fiche, clé mâle coudée.

MEW 18/150 à courant alternatif monophasé
Câble secteur de 4 m avec fiche, 2 clés mâles coudées.

Consignes de commande :
- La machine est livrée sans transmission flexible. Veuillez commander cette dernière séparément.

PFERDVALUE :

Noise Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Dimensions L x l x H [mm]	Poids net [kg]
ME 22/150 400 V	758694	15 000–100	380–480	2 700	2 200	10	445 x 200 x 320	24,500
MEW 18/150 230 V	788738	15 000–100	200–240	2 000	1 500	10	445 x 200 x 320	24,500

Accessoires pour Mammut Electronic

(1) (2) (3) (4) (5) (6) (7) (8+9) (10+11)

(1) Câble de commande à distance FSTK 22
Pour rallonger la console de commande amovible, avec cache de protection du moteur (longueur du câble : 4 m).

(2) Pédale FSE 22
Facilite la mise en marche et à l'arrêt de la machine (longueur du câble : 4 m).
Avec cache de protection.

(3) Pied FME
Pied stable avec dispositif de pivotement.

(4) Étrier de suspension B1 ME
Permet de suspendre la machine et peut être utilisé comme support pour la transmission.

(5) Étrier de suspension B2 ME
Permet de suspendre la machine et de la déplacer.

(6) Chariot WA D ME
Chariot avec plateau pour outils et 4 roulettes directrices, dont 2 avec frein.
Dimensions L x l x H : 500 x 500 x 510 mm.

(7) Support de transmission WAL 4-12
Support pour transmission flexible, à monter sur le côté de la machine.

(8) Multiplicateur de vitesse ST 103 DIN 10
Transmet la vitesse d'entraînement selon un rapport 1:3.
Fourni avec 1 clé à douille.

Vitesses d'entraînement avec Mammut Electronic :
36 000–15 000 tr/min

Vitesse d'entraînement n max. pour multiplicateur de vitesse :
12 000 tr/min

Pour obtenir des informations détaillées sur le multiplicateur de vitesse ST 103, reportez-vous à la page 115.

(9) Âme de rechange SE ST 103 DIN 10

(10) Raccord direct DA 33 DIN 10/G28
Pour le raccordement direct (rigide) des porte-outils à un raccord coulissant G28 sur les moteurs de machine à transmission flexible dotés d'un raccord DIN 10.

(11) Âme de rechange prête au montage SE DA 33 DIN 10/G28 pour raccordement direct, à commander séparément au besoin.

Désignation	EAN 4007220	Description	Raccord côté porte-outil [DIN]	Raccord coulissant [G]	Poids net [kg]
FSTK 22	772812	(1) Câble de commande à distance	-	-	0,635
FSE 22	772799	(2) Pédale	-	-	1,000
FME	617977	(3) Pied	-	-	2,000
B1 ME	617984	(4) Étrier de suspension	-	-	1,200
B2 ME	617991	(5) Étrier de suspension mobile	-	-	1,800
WA D ME	618028	(6) Chariot	-	-	14,200
WAL 4-12	618004	(7) Support de transmission	-	-	0,460
ST 103 DIN 10	182673	(8) Multiplicateur de vitesse	10	-	1,600
SE ST 103 DIN 10	190524	(9) Âme de rechange	10	-	0,070
DA 33 DIN 10/G28	179475	(10) Raccord direct	10	28	0,305
SE DA 33 DIN 10/G28	284179	(11) Âme de rechange	10	28	0,107

Mammut MD 10

Caractéristiques :
- Vitesse de rotation réglable au moyen d'une transmission excentrique : 850, 1 600, 2 100, 3 200, 5 700, 8 000, 12 000 tr/min.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).

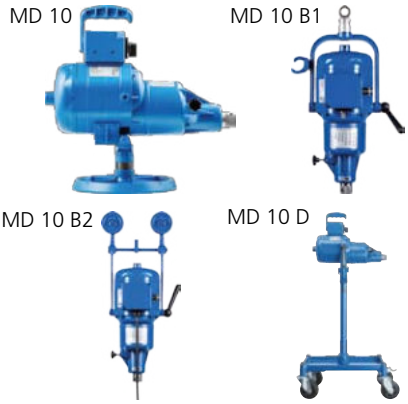
Recommandations d'utilisation :
- Utilisation universelle pour les travaux de fraisage, meulage et polissage.
- À partir d'un ø ≥ 100 mm, les outils de meulage et de polissage ne conviennent pas à l'utilisation avec les Mammut.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m sans fiche, 2 clés mâles coudées.

Consignes de commande :
- Des versions à courant alternatif triphasé pour des tensions de 42 à 440 V et 50 ou 60 Hz sont disponibles sur demande moyennant un supplément.
- Le moteur est livré sans transmission flexible. Veuillez commander cette dernière séparément.

PFERDVALUE :

Waste Saving | Time Saving | Resource Saving



Désignation	EAN 4007220	Version	Courant triphasé 50 Hz [volts]	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Poids net [kg]
MD 10 400 V 50 Hz	181324	Avec pied	400	1 000	736	10	16,500
MD 10 B1 400 V 50 Hz	181331	B 1 suspendue	400	1 000	736	10	16,000
MD 10 B2 400 V 50 Hz	181348	B 2 suspendue mobile	400	1 000	736	10	17,000
MD 10 D 400 V 50 Hz	181355	D avec chariot	400	1 000	736	10	39,000

Chariot D

Chariot, version D (sans machine).
4 roulettes directrices, 2 roulettes avec frein.
Dimensions L x l x H : 460 x 460 x 605 mm.

Désignation	EAN 4007220	Poids net [kg]
WA D	182666	23,000

Multiplicateur de vitesse ST 103 DIN 10

Le multiplicateur de vitesse ST 103 DIN 10 transmet la vitesse d'entraînement selon un rapport 1:3.

Recommandations d'utilisation :
- **Vitesses d'entraînement avec Mammut** 2 550, 4 800, 6 300, 9 600, 17 100, 24 000, 36 000 tr/min
- **Vitesse d'entraînement n max.** 12 000 tr/min

Compris dans la livraison :
Âme, 1 clé à douille.

Consignes de commande :
- Pour obtenir des informations détaillées sur le multiplicateur de vitesse ST 103, reportez-vous à la page 115.

Consignes de sécurité :
- Respecter la vitesse de rotation maximale indiquée pour la transmission flexible utilisée.

SE ST 103 DIN 10

Désignation	EAN 4007220	Poids net [kg]
ST 103 DIN 10	182673	1,600
SE ST 103 DIN 10	190524	0,070

Raccord direct DA 33

Raccord direct DA 33 DIN 10/G28 pour le raccordement direct (rigide) des porte-outils à un raccord coulissant G28 sur les moteurs de machine à transmission flexible dotés d'un raccord DIN 10.

Consignes de commande :
- Âme de rechange prête au montage SE DA 33 DIN 10/G28 pour raccordement direct à commander séparément au besoin.

SE DA 33 DIN 10/G28

Désignation	EAN 4007220	Raccord de transmission flexible [DIN]	Raccord coulissant [G]	Poids net [kg]
DA 33 DIN 10/G28	179475	10	28	0,305
SE DA 33 DIN 10/G28	284179	10	28	0,107

Maxi-Mammut Electronic MME 40/150

Caractéristiques :
- Régulation progressive de la vitesse de rotation 0 à 15 000 tr/min.
- MME 40/150 à courant alternatif triphasé.
- Interface E/S pour commande à distance avec très basse tension de sécurité.
- Protection contre les surcharges.
- Démarrage progressif pour la protection des personnes, de l'outil et du mécanisme d'entraînement.
- Protection contre le redémarrage après une chute de tension (USP).
- Très faible niveau sonore.
- Console de commande amovible avec possibilité de rallonge, par ex. version suspendue, travaux dans des chaudières.
- Puissance d'entraînement élevée sur toute la plage de vitesse.
- Pied articulé pivotant pour faciliter le guidage des transmissions flexibles et respecter le rayon de courbure minimum autorisé.
- Pour les outils d'un ø de 300 mm au maximum.
- Facilité d'entretien, retrait simple du carter et quatre groupes principaux.

Recommandations d'utilisation :
- Le Maxi-Mammut Electronic est le moteur d'entraînement le plus puissant de PFERD. Il convient aux travaux de ponçage et de polissage à haut rendement en combinaison avec des transmissions flexibles.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 4 m sans fiche, 2 clés mâles coudées.

Consignes de commande :
- Le moteur est livré sans transmissions flexibles. Veuillez commander ces dernières séparément.

PFERDVALUE :

Noise Filter · Energy Saving · Waste Saving · Time Saving · Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Vitesse de rotation [tr/min]	Tension [volts] 50–60 Hz	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Dimensions L x l x H [mm]	Poids net [kg]
MME 40/150 400 V	832486	15 000–100	340–480	6 100	4 000	15	470 x 220 x 490	36,160

Accessoires pour Maxi-Mammut Electronic

(1)

(2)

(3)

(1) Câble de commande à distance FSTK 40
Pour rallonger la console de commande amovible, avec cache de protection du moteur (longueur du câble : 4 m).

(2) Pédale FSE 22
Facilite la mise en marche et à l'arrêt de la machine (longueur du câble : 4 m) au moyen de l'interface de commande à distance. Avec cache de protection.

(3) Chariot WA D ME
Chariot avec plateau pour outils et 4 roulettes directrices, 2 roulettes avec frein.
Dimensions L x l x H : 500 x 500 x 510 mm.

Désignation	EAN 4007220	Tension [volts]	Description	Poids net [kg]
FSTK 40	847053	24	(1) Câble de commande à distance	0,635
FSE 22	772799	24	(2) Pédale	1,000
WA D ME	618028	-	(3) Chariot	14,200

Pour machines à vitesses multiples Mammut Electronic
Dispositif suspendu avec console de commande à hauteur réglable en continu sur demande.

Schleifmeister SD 25-40, SD 25-40 D

Caractéristiques :
- Vitesse de rotation réglable au moyen d'une transmission excentrique : 1 000, 1 700, 2 700, 5 100, 7 300, 13 500 tr/min.

Recommandations d'utilisation :
- La machine Schleifmeister est conçue pour les travaux de meulage difficiles avec des disques abrasifs à liant céramique ou armature de fibres, roues à lamelles et brosses industrielles de ø ≥100 mm.

Compris dans la livraison :
Câble secteur de 3 m sans fiche, 2 clés mâles coudées.

Consignes de commande :
- En l'absence d'indication de la tension souhaitée, nous livrons le moteur à courant alternatif triphasé 50 Hz commuté sur 400 V.
- Des versions à courant alternatif triphasé pour des tensions de 42 à 440 V et 50 ou 60 Hz sont disponibles sur demande moyennant un supplément.
- Les entraînements sont livrés sans transmission flexible, veuillez la commander séparément.
- Versions spéciales sur demande :
  - B1 suspendue
  - B2 suspendue mobile

PFERDVALUE :

Waste Saving | Time Saving | Resource Saving

SD 25-40

SD 25-40 D

Désignation	EAN 4007220	Version	Courant triphasé 50 Hz [volts]	Puissance absorbée [watts]	Puissance délivrée [watts]	Raccord de transmission flexible [DIN]	Poids net [kg]
SD 25-40 400 V 50 Hz	181416	A avec pied	400	2 400	1 840	15	30,000
SD 25-40 D 400 V 50 Hz	181447	D avec chariot	400	2 400	1 840	15	57,000

Chariot D

Chariot, version D (sans machine).
4 roulettes directrices, 2 roulettes avec frein.
Dimensions L x l x H : 460 x 460 x 605 mm.

Désignation	EAN 4007220	Poids net [kg]
WA D	182666	23,000

Cobalt Outils Coupants

Transmission flexible 4 ZG
Transmission flexible 6 ZG

40 000–24 000 tr/min / 500 watts
25 000–11 000 tr/min / 1 460 watts

BW 4 ZG
BW 6 ZG

SE 4 ZG
SE 6 ZG

SCH 4 ZG
SCH 6 ZG

Recommandations d'utilisation :
- Respecter les plages de puissance et de vitesse prescrites.
- **Transmission flexible 4 ZG**
  La vitesse peut être inférieure à la plage prescrite si la puissance absorbée est < 300 watts. Rayon de courbure pas inférieur à 100 mm.
- **Transmission flexible 6 ZG**
  La vitesse peut être inférieure à la plage prescrite si la puissance absorbée est < 660 watts. Rayon de courbure pas inférieur à 140 mm.

Consignes de commande :
- Longueurs spéciales sur demande.

Désignation	EAN 4007220	Plage de vitesse [tr/min]	Plage de puissance [watts]	Raccord côté moteur DIN / ø [mm]	Raccord côté porte-outil G / ø [mm]	Dimensions ø x longueur [mm]	*	Poids net [kg]
Transmission flexible (avec porte-outil 4 ZGB G16)								
BW 4 ZG DIN 10	181751	40 000–24 000	500–300	10 / 30	16 / 16	13 x 1 390	*	0,600
BW 6 ZG DIN 10	658420	25 000–11 000	1 460–660	10 / 30	16 / 16	16 x 1 643	-	1,150
Âme de rechange								
SE 4 ZG DIN 10/G16	182079	40 000–24 000	500–300	10 / M10	16 / 3,5/2,45	4 x 1 329	*	0,120
SE 6 ZG DIN 10/G16	657829	25 000–11 000	1 460–660	10 / M10	16 / 3,5/2,45	6 x 1 583	-	0,270
Gaine de protection de rechange								
SCH 4 ZG DIN 10/G16	182291	-	-	10 / 30	16 / 16	13 x 1 300	*	0,330
SCH 6 ZG DIN 10/G16	658390	-	-	10 / 30	16 / 16	16 x 1 553	-	0,740

* Âmes et gaines avec raccord coulissant aux deux extrémités disponibles sur demande.

Kits d'entretien pour la maintenance des transmissions flexibles, voir page 122.

Porte-outils

HA 4 ZGB G16

HA 4 ZGE G 16 INOX

WZ 4 A G 16

Porte-outil HA 4 ZGE G16 INOX
- Protection contre la corrosion et esthétique haut de gamme avec le modèle en acier inoxydable.
- Broche à montage élastique.

Porte-outil à renvoi d'angle WZ 4 A G16
- En combinaison avec une pince de serrage 6 mm, la vitesse max. admissible est de 15 000 tr/min.

Désignation	EAN 4007220	Avec pince de serrage ø [mm]	Vit. max. adm. [tr/min]	Dimensions ø x longueur [mm]	Démulti-plication	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
HA 4 ZGB G16	313374	6	40 000	19,5 x 110	-	9	0,140
HA 4 ZGE G16 INOX	101780	6	40 000	20 x 107	-	9	0,146
WZ 4 A G16	323267	3	20 000	43 x 111	1:1	10	0,270

Toutes les pinces de serrage disponibles sont présentées à la page 116.

Support adaptateur pour ponceuses à bande BSVH 24
Version avec adaptateur pour ponceuses à bande, voir page 121.

Recommandations d'utilisation :
- Respecter les plages de puissance et de vitesse de rotation prescrites.
- La vitesse peut être inférieure à la plage prescrite si la puissance absorbée est < 660 watts.
- Rayon de courbure pas inférieur à 140 mm.

Consignes de commande :
- Longueurs spéciales sur demande.

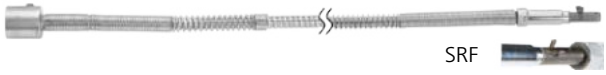
Transmission flexible 6 Z

24 000–11 000 tr/min / 1 460 watts

BW 6 Z DIN 10

DPF

BW 6 Z DIN 10



SRF

Désignation	EAN 4007220	Plage de vitesse [tr/min]	Plage de puissance [watts]	Raccord côté moteur DIN / ø [mm]	Raccord côté porte-outil G / ø [mm]	Dimensions ø x longueur [mm]	Poids net [kg]
Transmission flexible (sans porte-outil avec raccord à ressort duplex DPF)							
BW 6 Z DIN 10/DPF oH	657720	24 000–11 000	1 460–600	10 / 30	DPF / 10	12 x 1 250	0,800
Transmission flexible (sans porte-outil avec raccord à bague d'écartement SRF)							
BW 6 Z DIN 10/SRF oH	657737	24 000–11 000	1 460–600	10 / 30	SRF / 10	12 x 1 250	0,800

Kits d'entretien pour la maintenance des transmissions flexibles, voir page 122.

Porte-outils

HA 6 Z DPF/SRF

HA 6 Z SP 3.0 DPF/SRF

WZ 6 DPF/SRF

WZT 6 3.0 DPF/SRF

WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF

Tous les porte-outils conviennent aux raccords DPF et SRF côté porte-outil.

Porte-outil HA 6 Z SP 3.0
- Porte-outil à dispositif de serrage rapide.
- Version à pince de serrage 2,34 mm sur demande.

Porte-outils à renvoi d'angle avec rallonge télescopique
Rallonge télescopique réglée à la longueur max.
- WZT 6 3.0 – dimensions 35 x 255 mm.
- WZT 6 45° 6.0 – dimensions 45 x 260 mm.

Désignation	EAN 4007220	Avec pince de serrage ø [mm]	Vit. max. adm. [tr/min]	Raccord côté porte-outil G / ø [mm]	Dimensions ø x longueur [mm]	Démulti-plication	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
HA 6 Z DPF/SRF	657751	6	24 000	DPF/SRF / 10	24 x 140	-	13	0,131
HA 6 Z SP 3.0 DPF/SRF	657768	3	24 000	DPF/SRF / 10	22 x 139	-	-	0,109
WZ 6 DPF/SRF	657775	6	18 000	DPF/SRF / 10	50 x 170	1,25:1	13	0,225
WZT 6 3.0 DPF/SRF	657782	3	18 000	DPF/SRF / 10	35 x 170	1,38:1	14	0,170
WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF	657799	6	18 000	DPF/SRF / 10	45 x 200	1,53:1	13	0,210

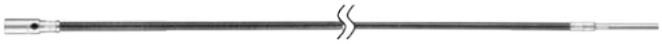
Toutes les pinces de serrage disponibles sont présentées à la page 116.

Transmission flexible 7 ZG/ZGU

25 000–11 000 tr/min / 1 760 watts

BW 7 ZG
BW 7 ZGU

SE 7 ZG



SE 7 ZGU

SCH 7 ZG
SCH 7 ZGU

Recommandations d'utilisation :
- Respecter les plages de puissance et de vitesse prescrites.
- La vitesse peut être inférieure à la plage prescrite si la puissance absorbée est < 800 watts.
- Rayon de courbure pas inférieur à 140 mm.
- La spirale additionnelle de l'âme SE 7 ZGU assure le fonctionnement sans vibrations de la transmission flexible BW 7 ZGU (2 m), notamment à haut régime.

Consignes de commande :
- Longueurs spéciales sur demande.

Désignation	EAN 4007220	Plage de vitesse [tr/min]	Plage de puissance [watts]	Raccord côté moteur DIN / ø [mm]	Raccord côté porte-outil G / ø [mm]	Dimensions ø x longueur [mm]	*	Poids net [kg]
Transmission flexible (avec porte-outil 7 ZGA G22)								
BW 7 ZG DIN 10	181768	25 000–11 000	1 760– 800	10 / 30	22 / 22	18 x 1 654	*	1,510
BW 7 ZGU DIN 10 2 m	181775	25 000–11 000	1 760– 800	10 / 30	22 / 22	18 x 2 154	-	2,000
Âme de rechange								
SE 7 ZG DIN 10/G22	182086	25 000–11 000	1 760– 800	10 / M10	22 / 5/3,85	7 x 1 589	*	0,400
SE 7 ZGU DIN 10/G22 2 m	182093	25 000–11 000	1 760– 800	10 / M10	22 / 5/3,85	7 x 2 089	*	0,600
Gaine de protection de rechange								
SCH 7 ZG DIN 10/G22	182307	-	-	10 / 30	22 / 22	18 x 1 553	*	0,850
SCH 7 ZGU DIN 10/G22 2 m	182314	-	-	10 / 30	22 / 22	18 x 2 053	*	1,100

* Âmes et gaines avec raccord coulissant aux deux extrémités disponibles sur demande.

Adaptateur de transmission flexible BWA G22/DIN 10
(EAN 4007220**918944**)
Pour raccorder l'une à l'autre des transmissions flexibles ou pour relier des prolongateurs rigides STV.

Transmission flexible 7 ZG DIN 10 avec prolongateur fixe
Dimensions conformément aux souhaits du client Veuillez demander les rayons de courbure possibles.

Commande à distance TMS
Disponible sur le porte-outil avec G22 (2 broches) (EAN 4007220**101711**) en combinaison avec des transmissions ME et TMS.

Porte-outils

HA 7 ZGA G22

HA 7 ZGE G22 INOX

WZ 7 45° G22

WZ 7 B G22

Désignation	EAN 4007220	Avec pince de serrage ø [mm]	Vit. max. adm. [tr/min]	Dimensions ø x longueur [mm]	Démultiplication	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
HA 7 ZGA G22	181928	6	25 000	27 x 132	-	11	0,320
HA 7 ZGE G22 INOX	101797	6	25 000	27 x 128	-	11	0,289
WZ 7 45° G22	303900	6	17 100	57 x 175	1,3:1	6	0,665
WZ 7 B G22	323250	6	17 100	55 x 157	1,3:1	6	0,600

Toutes les pinces de serrage disponibles sont présentées à la page 116.

WT 7 E M14 G22
+ BSVH 41

Renvoi d'angle WT 7 E M14 G22

Le **renvoi d'angle** réduit la vitesse d'entraînement de 25 000 à 9 300 tr/min.
- Pour disques fibre, disques à ébarber et disques de tronçonnage jusqu'à un ø de 115 mm (80 m/s).
- Pour de plus amples informations, voir page 115.

Renvoi d'angle WT 7 E M14 G22
Version à support adaptateur pour ponceuses à bande BSVH 41
Support adaptateur pour ponceuses à bande, voir page 121.

Désignation	EAN 4007220	Vit. max. adm. [tr/min]	Dimensions ø x longueur [mm]	Démultiplication	Filetage de broche	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
WT 7 E M14 G22	301708	2		2,7:1	M14	22,23	0,660

Recommandations d'utilisation :
- Respecter les plages de puissance et de vitesse de rotation prescrites.
- Rayon de courbure pas inférieur à 170 mm.

Consignes de commande :
- Longueurs spéciales sur demande.

Transmission flexible 10 ZG

18 000–750 tr/min / 2 450 watts

BW 10 ZG

SE 10 ZG

SCH 10 ZG

Désignation	EAN 4007220	Plage de vitesse [tr/min]	Plage de puissance [watts]	Raccord côté moteur DIN / ø [mm]	Raccord côté porte-outil G / ø [mm]	Dimensions ø x longueur [mm]	*	Poids net [kg]
Transmission flexible (avec porte-outil 10 ZGE G28)								
BW 10 ZG DIN 10	181782	18 000–750	2 450–140	10 / 30	28 / 28	22 x 1 683	*	2,500
BW 10 ZG DIN 10 2 m	181850	18 000–750	2 450–140	10 / 30	28 / 28	22 x 2 173	*	2,950
BW 10 ZG DIN 15	181874	18 000–750	2 450–140	15 / 40	28 / 28	22 x 1 700	-	2,550
Âme de rechange								
SE 10 ZG DIN 10/G28	182109	18 000–750	2 450–140	10 / M10	28 / 7,5/5,85	10 x 1 600	*	0,650
SE 10 ZG DIN 10/G28 2 m	182116	18 000–750	2 450–140	10 / M10	28 / 7,5/5,85	10 x 2 100	*	0,950
SE 10 ZG DIN 15/G28	182406	18 000–750	2 450–140	15 / M14	28 / 7,5/5,85	10 x 1 611	-	0,700
Gaine de protection de rechange								
SCH 10 ZG DIN 10/G28	182321	-	-	10 / 30	28 / 28	22 x 1 553	*	1,400
SCH 10 ZG DIN 10/G28 2 m	182338	-	-	10 / 30	28 / 28	22 x 2 053	*	1,550
SCH 10 ZG DIN 15/G28	182444	-	-	15 / 40	28 / 28	22 x 1 570	-	1,400

* Âmes et gaines avec raccord coulissant aux deux extrémités disponibles sur demande.

Adaptateur de transmission flexible BWA G28/DIN 10
(EAN 4007220**912515**)
Pour raccorder l'une à l'autre des transmissions flexibles ou pour relier des prolongateurs rigides STV.

Transmission flexible 10 ZG avec prolongateur rigide
Dimensions conformément aux souhaits du client Veuillez demander les rayons de courbure possibles.

Kits d'entretien pour la maintenance des transmissions flexibles, voir page 122.

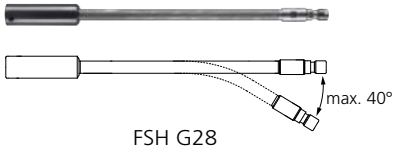
Porte-outils

HA 10 ZGE G28

HA 12 ZGA G28

WZ 10 45° G28

WZ 10 B G28



FSH G28

HA 10 ZGE G28 INOX

HA 12 ZGE G28 INOX

Porte-outils HA 10 ZGE G28, HA 10 ZGE G28 INOX, HA 12 ZGE G28 INOX
- Broche à montage élastique.

Porte-outil spécial orientable FSH G28
- Le porte-outil peut être plié une fois jusqu'à un rayon de courbure de 200 mm (max. 40°) (selon les spécifications du client).

Consignes de commande :
- Longueurs spéciales sur demande.

Désignation	EAN 4007220	Avec pince de serrage ø [mm]	Vit. max. adm. [tr/min]	Dimensions ø x longueur [mm]	Démultiplication	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
HA 10 ZGE G28	181966	6	18 000	33 x 163	-	11	0,515
HA 10 ZGE G28 INOX	101803	6	18 000	33 x 165	-	12	0,540
HA 12 ZGA G28	181959	12	18 000	33 x 162	-	12	0,510
HA 12 ZGE G28 INOX	101827	12	18 000	33 x 165	-	12	0,530
WZ 10 45° G28	303917	6	17 100	57 x 184	1,3:1	6	0,638
WZ 10 B G28	323243	6	17 100	55 x 166	1,3:1	6	0,760
FSH G28	182062	6	12 000	24 x 525	-	11	1,000

Toutes les pinces de serrage disponibles sont présentées à la page 116.

Ponceuses à bande BSG
Pour de plus amples informations, voir page 114.

Renvoi d'angle WT 10 H G28
Pour de plus amples informations, voir page 115.

Commande à distance TMS
Disponible sur le porte-outil avec G28 (2 broches) (EAN 4007220**460252**) en combinaison avec des transmissions ME et TMS.

Transmission flexible 12 ZGA

12 000–850 tr/min / 6 280 watts

BW 12 ZGA

SE 12 ZGA

SCH 12 ZGA

Recommandations d'utilisation :
- Respecter les plages de puissance et de vitesse de rotation prescrites.
- Rayon de courbure pas inférieur à 240 mm.

Consignes de commande :
- Longueurs spéciales sur demande.

Désignation	EAN 4007220	Plage de vitesse [tr/min]	Plage de puissance [watts]	Raccord côté moteur DIN / ø [mm]	Raccord côté porte-outil G / ø [mm]	Dimensions ø x longueur [mm]	*	Poids net [kg]
Transmission flexible (avec porte-outil 12 ZGA G28)								
BW 12 ZGA DIN 10	181799	12 000–850	6 280–525	10 / 30	28 / 28	25 x 2 173	*	4,250
BW 12 ZGA DIN 15	181881	12 000–850	6 280–525	15 / 40	28 / 28	25 x 2 187	-	4,300
Âme de rechange								
SE 12 ZGA DIN 10/G28	182130	12 000–850	6 280–525	10 / M10	28 / 7,5/5,85	12 x 2 102	*	1,300
SE 12 ZGA DIN 15/G28	182420	12 000–850	6 280–525	15 / M14	28 / 7,5/5,85	12 x 2 112	-	1,300
Gaine de protection de rechange								
SCH 12 ZGA DIN 10/G28	182352	-	-	10 / 30	28 / 28	25 x 2 045	*	2,450
SCH 12 ZGA DIN 15/G28	182468	-	-	15 / 40	28 / 28	25 x 2 059	-	2,500

* Âmes et gaines avec raccord coulissant aux deux extrémités disponibles sur demande.

Adaptateur de transmission flexible BWA G28/DIN 10
(EAN 4007220**912515**)
Pour raccorder l'une à l'autre des transmissions flexibles ou pour relier des prolongateurs rigides STV.

Transmission flexible 12 ZGA avec prolongateur rigide
Dimensions conformément aux souhaits du client Veuillez demander les rayons de courbure possibles.

Kits d'entretien pour la maintenance des transmissions flexibles, voir page 122.

Porte-outils

HA 10 ZGE G28

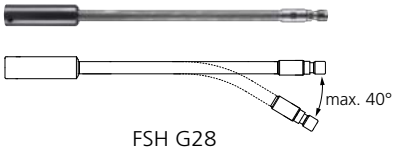
HA 12 ZGA G28

WZ 10 45° G28

WZ 10 B G28

HA 10 ZGE G28 INOX

HA 12 ZGE G28 INOX



FSH G28

Porte-outils HA 10 ZGE G28, HA 10 ZGE G28 INOX, HA 12 ZGE G28 INOX
- Broche à montage élastique.

Porte-outil spécial orientable FSH G28
- Le porte-outil peut être plié une fois jusqu'à un rayon de courbure de 200 mm (max. 40°) (selon les spécifications du client).

Consignes de commande :
- Longueurs spéciales sur demande.

Désignation	EAN 4007220	Avec pince de serrage ø [mm]	Vit. max. adm. [tr/min]	Dimensions ø x longueur [mm]	Démulti-plication	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
HA 10 ZGE G28	181966	6	18 000	33 x 163	-	11	0,515
HA 10 ZGE G28 INOX	101803	6	18 000	33 x 165	-	12	0,540
HA 12 ZGA G28	181959	12	18 000	33 x 162	-	12	0,510
HA 12 ZGE G28 INOX	101827	12	18 000	33 x 165	-	12	0,530
WZ 10 45° G28	303917	6	17 100	57 x 184	1,3:1	6	0,638
WZ 10 B G28	323243	6	17 100	55 x 166	1,3:1	6	0,760
FSH G28	182062	6	12 000	24 x 525	-	11	1,000

Toutes les pinces de serrage disponibles sont présentées à la page 116.

Ponceuses à bande BSG
Pour de plus amples informations, voir page 114.

Renvoi d'angle WT 10 H G28
Pour de plus amples informations, voir page 115.

Commande à distance TMS
Disponible sur le porte-outil avec G28 (2 broches)
(EAN 4007220**460252**)
en combinaison avec des transmissions ME et TMS.

Recommandations d'utilisation :
- Respecter les plages de puissance et de vitesse de rotation prescrites.
- Transmission flexible 12 KG – rayon de courbure pas inférieur à 240 mm.
- Transmission flexible 15 KG – rayon de courbure pas inférieur à 300 mm.

Consignes de commande :
- Longueurs spéciales sur demande.

Transmission flexible 12 KG
10 000–850 tr/min / 6 280 watts

Transmission flexible 15 KG
7 300–1 000 tr/min / 5 860 watts

BW 12 KG
BW 15 KG

SE 12 KG
SE 15 KG

SCH 12 KG
SCH 15 KG

Désignation	EAN 4007220	Plage de vitesse [tr/min]	Plage de puissance [watts]	Raccord côté moteur DIN / ø [mm]	Raccord côté porte-outil G / ø [mm]	Dimensions ø x longueur [mm]	Poids net [kg]
Transmission flexible (avec porte-outil 12/15 KG MK1 G35)							
BW 12 KG DIN 10	181812	10 000–850	6 280–525	10 / 30	35 / 35	25 x 2 205	5,150
BW 12 KG DIN 15	181904	10 000–850	6 280–525	15 / 40	35 / 35	25 x 2 205	5,200
BW 15 KG DIN 15	181829	7 300–1 000	5 860–735	15 / 40	35 / 35	30 x 2 205	6,500
Âme de rechange							
SE 12 ZG/KG DIN 10/G35	182123	10 000–850	6 280–525	10 / M10	35 / 11/8,85	12 x 2 102	1,300
SE 12 ZG/KG DIN 15/G35	182413	10 000–850	6 280–525	15 / M14	35 / 11/8,85	12 x 2 108	1,350
SE 15 KG DIN 15/G35	182147	7 300–1 000	5 860–735	15 / M14	35 / 11/8,85	15 x 2 108	2,000
Gaine de protection de rechange							
SCH 12 ZG/KG DIN 10/G35	182345	-	-	10 / 30	35 / 35	25 x 2 060	2,450
SCH 12 ZG/KG DIN 15/G35	182451	-	-	15 / 40	35 / 35	25 x 2 060	2,500
SCH 15 KG DIN 15/G35	182369	-	-	15 / 40	35 / 35	30 x 2 060	3,750

Porte-outils

HA 12/15 KG MK1 G35

HA 12 ZG G35

Désignation	EAN 4007220	Avec pince de serrage ø [mm]	Vit. max. adm. [tr/min]	Dimensions ø x longueur [mm]	Groupe de pinces de serrage	Filetage de sécurité	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
HA 12/15 KG MK1 G35	181973	-	10 000	42 x 143	-	M16 x 1r.	MK 1	1,100
HA 12 ZG G35	181942	12	10 000	42 x 215	12	-	-	1,280

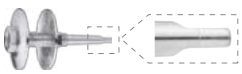
Pinces de serrage

Groupe	Pour ø de tige				
	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	1/4 pouce
	EAN 4007220				
12	195994	196014	196038	196045	196052

Dimensions voir tableau page 116.

Commande à distance TMS
Disponible sur le porte-outil avec G35 (2 broches) (EAN 4007220**101766**) en combinaison avec des transmissions ME, MME et TMS.

Porte-outils



BO MK1/8 15-35

BO 12/14 1-30

BO SPG 6/6 0-10

BO SPG 6/10 0-10

Autres versions, voir catalogues 4 et 8.

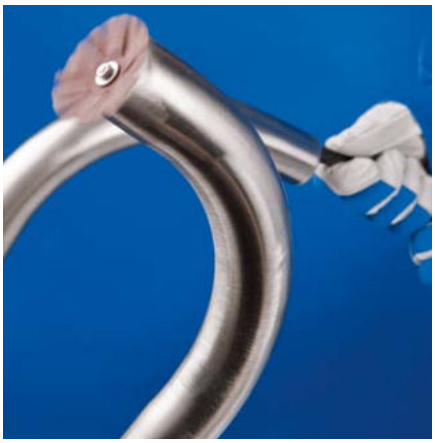
Désignation	EAN 4007220	Fixation de tige	Fixation d'outil [mm]	Pour	Poids net [kg]
BO MK1/18 15-35	182734	MK 1	ø 18 x 15-35	Porte-outil 12/15 KG	0,800
BO 12/14 1-30	182819	ø 12 mm	ø 14 x 1-30	Porte-outil, fixation de l'outil tige 12 mm	0,200
BO SPG 6/6 0-10	104590	SPG6	ø 6x0-10	Tous les entraînements avec SPG6	0,035
BO SPG 6/10 0-10	104606	SPG6	ø 10x0-10	Tous les entraînements avec SPG6	0,035

Machines à transmission flexible

Transmissions flexibles spéciales pour le ponçage intérieur des tuyaux

Transmissions flexibles PST-T pour le ponçage intérieur des tuyaux

Ces transmissions flexibles spéciales ne disposent pas de porte-outil et sont particulièrement souples à l'avant. Les outils abrasifs POLISTAR-TUBE se fixent directement sur l'âme de la transmission flexible au moyen de vis (version INOX). Les étoiles abrasives POLINOX PNST se vissent avec des adaptateurs AD M4 ou AD M5 (accessoires). Cette combinaison est idéale pour le ponçage de finition et le nettoyage par étapes des surfaces intérieures de tuyaux et de coudes de tuyauterie. Les deux extrémités des tuyaux peuvent être ébarbées à partir du côté d'insertion.



Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons l'utilisation de machines à transmission flexible avec régulation progressive de la vitesse de rotation.
- Avant l'insertion de POLISTAR-TUBE avec la transmission, l'outil doit être préformé et adapté au diamètre du tuyau.
- Il est recommandé de réduire la vitesse de POLISTAR-TUBE pendant l'insertion.
- Si possible, poncer à partir des deux côtés les tuyaux comportant plus de trois coudes.
- Lorsque les lamelles sortent de l'extrémité du tuyau, l'outil en rotation peut être reculé. Lors de cette opération, l'arrière de POLISTAR-TUBE permet d'ébavurer l'extrémité du tuyau tout en ponçant la surface intérieure pendant le mouvement de recul.
- Il est possible d'utiliser toutes les machines à transmission flexible fonctionnant sur une plage de vitesse de 7 650–1 500 tr/min et dotées d'un raccord DIN 10.

Consignes de commande :

- Longueurs spéciales sur demande.

Transmission flexible 4 PST-T
7 650–1 500 tr/min / 450–100 watts

Transmission flexible 7 PST-T
4 250–1 500 tr/min / 1 000–370 watts

BW 4 PST-T
BW 7 PST-T

SE 4 PST-T
SE 7 PST-T

SCH 4 PST-T
SCH 7 PST-T

Transmission flexible 4 PST-T DIN 10/M4 (1,5 m)
La transmission flexible doit être utilisée avec POLISTAR-TUBE PST ø 50, 60, 70 et 80 mm.
Kit d'entretien 4 ZG pour la maintenance des transmissions flexibles (EAN 4007220**182970**).

Transmission flexible 7 PST-T DIN 10/M5 (2,0 m)
La transmission flexible doit être utilisée avec POLISTAR-TUBE PST ø 90 et 100 mm.
Kit d'entretien 7 ZG pour la maintenance des transmissions flexibles (EAN 4007220**182994**).

Désignation	EAN 4007220	Plage de vitesse [tr/min]	Plage de puissance [watts]	Raccord côté moteur DIN / ø [mm]	Dimensions ø x longueur [mm]	Filetage de fixation	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
Transmission flexible								
BW 4 PST-T DIN 10/M4 1,5 m	810804	7 650–1 500	450–100	10 / 30	13 x 1 550	M4	4	0,480
BW 7 PST-T DIN 10/M5 2 m	811191	4 250–1 500	1 000–370	10 / 30	18 x 2 052	M5	5	1,320
Âme de rechange prête au montage								
SE 4 PST-T DIN 10/M4 1,5 m	835685	7 650–1 500	450–100	10 / M10	4 x 1 540	M4	4	0,124
SE 7 PST-T DIN 10/M5 2 m	835692	4 250–1 500	1 000–370	10 / M10	7 x 2 042	M5	5	0,447
Gaine de protection de rechange prête au montage								
SCH 4 PST-T DIN 10/M4 1,5 m	835715	-	-	10 / 30	13 x 1 550	-	-	0,353
SCH 7 PST-T DIN 10/M5 2 m	835722	-	-	10 / 30	18 x 2 052	-	-	0,871

Accessoires pour transmission flexible BW 4 PST-T, 7 PST-T

AD M4/8-32 UNC
AD M5/8-32 UNC

FLS M4
FLS M5

EM SW 7 mm
EM SW 8 mm G

Désignation	EAN 4007220	Fixation d'outil [mm]	Pour	Poids net [kg]
AD M4/8-32 UNC	922750	8-32 UNC	BW 4 PST-T	0,002
AD M5/8-32 UNC	922767	8-32 UNC	BW 7 PST-T	0,003
FLS M4	833667	4 mm	BW 4 PST-T	0,002
FLS M5	833674	5 mm	BW 7 PST-T	0,003
EM SW 7 mm	592885	-	BW 4 PST-T	0,008
EM SW 8 mm G	206867	-	BW 7 PST-T	0,014

Outils PFERD adaptés

Catalogue 4

POLISTAR-TUBE
ø 50 mm pour ø intérieur de tuyau de 35 à 40 mm
ø 60 mm pour ø intérieur de tuyau de 40 à 45 mm
ø 70 mm pour ø intérieur de tuyau de 45 à 50 mm
ø 80 mm pour ø intérieur de tuyau de 50 à 55 mm
ø 90 mm pour ø intérieur de tuyau de 55 à 60 mm
ø 100 mm pour ø intérieur de tuyau de 60 à 65 mm

Étoiles abrasives POLINOX
Jusqu'à ø 50 mm

Pour le réglage de la vitesse du moteur, respecter les vitesses recomm orisées pour les outils.

Porte-outils

HA 4 ZGB G16

HA 6 Z DPF/SRF

HA 7 ZGA G22

HA 10 ZGE G28

HA 12 ZGA G28

HA 4 ZGE G16 INOX

HA 6 Z SP 3.0 DPF/SRF

HA 7 ZGE G22 INOX

HA 10 ZGE G28 INOX

HA 12 ZGE G28 INOX

HA 12 ZG G35

WZ 4 A G16

WZ 7 B G22

WZ 10 B G28

HA 12/15 KG MK1 G35

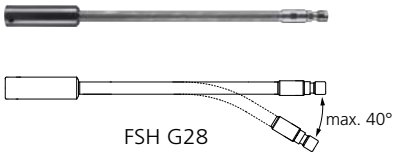
WZ 6 DPF/SRF

WZ 7 45° G22

WZ 10 45° G28

WZT 6 3.0 DPF/SRF

WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF



FSH G28

Porte-outil HA 6 Z SP 3.0 DPF/SRF
- Porte-outil avec pince de serrage 2,34 mm sur demande.

Porte-outil à renvoi d'angle WZ 4 A G16
- En combinaison avec une pince de serrage 6 mm, la vitesse max. admissible est de 15 000 tr/min.
- Support adaptateur pour ponceuses à bande BSVH 24, voir page 121.

Porte-outils à renvoi d'angle WZ 7B G22 et WZ 10 B G28
- Support adaptateur pour ponceuses à bande BSVH 36, voir page 121.

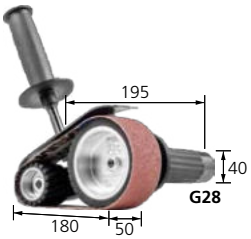
Porte-outils à renvoi d'angle avec rallonge télescopique, rallonge télescopique réglée à la longueur max.
- WZT 6 3.0 DPF/SRF – dimensions 35 x 255 mm.
- WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF – dimensions 45 x 260 mm.

Porte-outil spécial orientable FSH G28
- Le porte-outil peut être plié une fois jusqu'à un rayon de courbure de 200 mm (max. 40°) (selon les spécifications du client).
- Longueurs spéciales sur demande.

Désignation	EAN 4007220	Avec pince de serrage ø [mm]	Vit. max. adm. [tr/min]	Raccord côté porte-outil G / ø [mm]	Dimensions ø x longueur [mm]	Démulti-plication	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
Porte-outils droits								
HA 4 ZGB G16	313374	6	40 000	16 / 16	19,5 x 110	-	9	0,140
HA 4 ZGE G16 INOX	101780	6	40 000	16 / 16	20 x 107	-	9	0,146
HA 6 Z DPF/SRF	657751	6	24 000	DPF/SRF / 10	24 x 140	-	13	0,131
HA 6 Z SP 3.0 DPF/SRF	657768	3	24 000	DPF/SRF / 10	22 x 139	-	-	0,109
HA 7 ZGA G22	181928	6	25 000	22 / 22	27 x 132	-	11	0,320
HA 7 ZGE G22 INOX	101797	6	25 000	22 / 22	27 x 128	-	11	0,289
HA 10 ZGE G28	181966	6	18 000	28 / 28	33 x 163	-	11	0,515
HA 10 ZGE G28 INOX	101803	6	18 000	28 / 28	33 x 165	-	12	0,540
HA 12 ZGA G28	181959	12	18 000	28 / 28	33 x 162	-	12	0,510
HA 12 ZGE G28 INOX	101827	12	18 000	28 / 28	33 x 165	-	12	0,530
HA 12 ZG G35	181942	12	10 000	35 / 35	42 x 215	-	12	1,280
HA 12/15 KG MK1 G35	181973	-	10 000	35 / 35	42 x 143	-	-	1,100
Porte-outils à renvoi d'angle								
WZ 4 A G16	323267	3	20 000	16 / 16	43 x 111	1:1	10	0,270
WZ 6 DPF/SRF	657775	6	18 000	DPF/SRF / 10	50 x 170	1,25:1	13	0,225
WZ 7 B G22	323250	6	17 100	22 / 22	55 x 157	1,3:1	6	0,600
WZ 7 45° G22	303900	6	17 100	22 / 22	57 x 175	1,3:1	6	0,665
WZ 10 B G28	323243	6	17 100	28 / 28	55 x 166	1,3:1	6	0,760
WZ 10 45° G28	303917	6	17 100	28 / 28	57 x 184	1,3:1	6	0,638
Porte-outils à renvoi d'angle avec rallonge télescopique								
WZT 6 3.0 DPF/SRF	657782	3	18 000	DPF/SRF / 10	35 x 170	1,38:1	14	0,170
WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF	657799	6	18 000	DPF/SRF / 10	45 x 200	1,53:1	13	0,210
Porte-outil spécial orientable								
FSH G28	182062	6	12 000	28 / 28	24 x 525	-	11	1,000

BSG 10/35 E G28

BSG 10/50 E G28



Ponceuses à bande

Versions « E » avec montage élastique de la broche Raccordement à des transmissions flexibles sans porte-outil.

Consignes de commande :

- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des bandes abrasives et Vlies, reportez-vous au catalogue 4.

Désignation	EAN 4007220	Vit. max. adm. [tr/min]	Pour transmissions flexibles des types	Pour raccord de transmission flexible côté porte-outil G / ø [mm]	Bandes adaptées	Dimensions P x L [mm]	Poids net [kg]
BSG 10/35 E G28	183212	7 000	BW 10 ZG, BW 12 ZGA	28 / 28	VB 35/450, BA 35/450	35 x 450	1,500
BSG 10/50 E G28	183199	7 000	BW 10 ZG, BW 12 ZGA	28 / 28	VB 50/450, BA 50/450	50 x 450	1,580

ATR

ULR

Rouleaux de rechange pour ponceuses à bande

Recommandations d'utilisation :

- **Rouleau d'entraînement souple :** pour un ponçage de finition sans transitions sur l'acier inoxydable (INOX), nous recommandons le rouleau d'entraînement à surface souple (env. 25 Shore).

Désignation	EAN 4007220	Description	D x P [mm]	Pour ponceuses à bande	Poids net [kg]
ULR BSG 10/35 E	183229	Galet de renvoi	50 x 30	BSG 10/35 E G28	0,125
ATR BSG 10/35 E	183236	Rouleau d'entraînement	100 x 30	BSG 10/35 E G28	0,250
ATR-W BSG 10/35 E	801826	Rouleau d'entraînement souple	100 x 30	BSG 10/35 E G28	0,250
ULR BSG 10/50 E	183205	Galet de renvoi	50 x 40	BSG 10/50 E G28	0,145
ATR BSG 10/50 E	183090	Rouleau d'entraînement	100 x 40	BSG 10/50 E G28	0,300
ATR-W BSG 10/50 E	746424	Rouleau d'entraînement souple	100 x 40	BSG 10/50 E G28	0,300

Entraînements pour rouleaux abrasifs pour transmissions flexibles

WRS 12 ZGA

WRS WT 10 H

Kits d'adaptation aux rouleaux pour porte-outils

Kit d'adaptation aux rouleaux WRS 12 ZGA
Ce kit permet de modifier le porte-outil droit pour transmission flexible 12 ZGA afin de l'utiliser avec des rouleaux abrasifs.

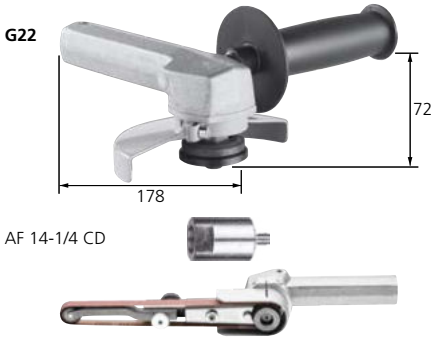
Kit d'adaptation aux rouleaux WRS WT 10 H
Ce kit permet de modifier le renvoi d'angle WT 10 H afin de l'utiliser avec des rouleaux abrasifs.

Consignes de commande :

- Vous trouverez les rouleaux (rouleaux à lamelles, rouleaux abrasifs POLINOX, rouleaux abrasifs à structurer Poliflex, brosses rouleau) et les vitesses de rotation dans les catalogues 4 et 8.

Désignation	EAN 4007220	ø de broche [mm]	ø max. de l'outil [mm]	Pour	Contenu	Poids net [kg]
WRS 12 ZGA	485859	19	125 x 100	BW HA 12 ZGA	Adaptateur de fixation, capot de protection à poignée, prolongateur de broche	1,285
WRS WT 10 H	649602	19	125 x 100	WT 10 H	Capot de protection à poignée, prolongateur de broche	1,150

Renvoi d'angle WT 7 E M14 G22
Accessoire AF 14-1/4 CD



Raccordement aux transmissions flexibles 7 ZG/7 ZGU G22 (au lieu d'un porte-outil)
Raccord de transmission tournant sur 360°.

Compris dans la livraison :
2 clés de serrage, poignée latérale, flasques de serrage et capot de protection ø 115 mm.

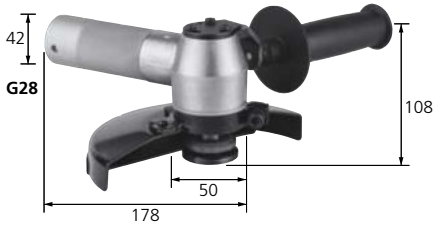
Accessoires :
(à commander séparément)
Porte-outil :
AF 14-1/4 CD pour COMBIDISC

Plateau-support :
GT 115 MF M14,
H-GT 115 MF M14,
CC-GT 115-125 M14 (voir catalogue 4).

Supports adaptateurs pour ponceuses à bande avec bras adaptateurs pour ponceuses à bande, voir page 121.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse d'entraînement n max [tr/min]	Démulti-plication	Vitesse de sortie pour n max [tr/min]	Filetage de broche	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
WT 7 E M14 G22	301708	30 000	2,7:1	11 100	M14	22,23	0,660
AF 14-1/4 CD	302026	-	-	-	M14	1/4"-20 UNC	0,064

Renvoi d'angle WT 10 H G28



Raccordement aux transmissions flexibles 10 ZG/12 ZGA (au lieu d'un porte-outil)
Raccord de transmission tournant sur 360°.

Compris dans la livraison :
Clé de serrage, poignée latérale, flasques de serrage et capot de protection ø 178 mm.

Accessoires :
(à commander séparément) :
Plateau-support :
GT 178 MF M14,
CC-GT 180 M14,
H-GT 178 MF M14 (voir catalogue 4).

Outils adaptés :
- Disques abrasifs POLIVLIES
- Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES
- Disques fibre
- Disques à ébarber
- Disques à lamelles POLIFAN
- Brosses plates
- Brosses boisseau

Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande, reportez-vous aux catalogues 4, 6 et 8.

Désignation	EAN 4007220	Vitesse d'entraînement n max [tr/min]	Démulti-plication	Vitesse de sortie pour n max [tr/min]	Filetage de broche	Fixation d'outil [mm]	Poids net [kg]
WT 10 H G28	349250	10 200	1,2:1	8 500	M14	22,23	1,240

Multiplicateur de vitesse ST 103 DIN 10 pour transmissions flexibles

SE ST 103 DIN 10

Transmet la vitesse d'entraînement selon un rapport 1:3.
La vitesse de rotation dépend de la vitesse de la machine et du diamètre de la transmission flexible. Notez que le couple à transmettre augmente avec la vitesse de rotation. La puissance pouvant être atteinte est limitée par le ø de la transmission.

Consignes de sécurité :
- La vitesse d'entraînement ne doit pas dépasser 12 000 tr/min.
- Vitesses de rotation maximales :
  40 000 tr/min pour la transmission 4 ZG ;
  25 000 tr/min pour la transmission 7 ZG/ZGU ;
  18 000 tr/min pour la transmission 10 ZG.

Compris dans la livraison :
Âme, 1 clé à douille coudée.

Consignes de commande :
- Âme de rechange prête au montage SE ST 103 DIN 10 à commander séparément au besoin. Version avec multiplicateur de vitesse ST 103 DIN 15 sur demande.

Désignation	EAN 4007220	Raccords côté moteur, ø	Raccords côté transmission, ø	Pour types de machine	Poids net [kg]
ST 103 DIN 10	182673	DIN 10, ø 30 mm	DIN 10, ø 30 mm	Mammut, Mammut Electronic, RUG 19/120 SI	1,600
SE ST 103 DIN 10	190524	DIN 10	DIN 10	Multiplicateur de vitesse ST 103	0,070

La pince de serrage optimale en un claquement de doigts

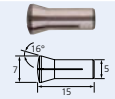
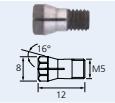
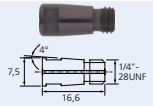
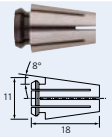
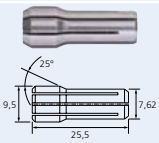
❶ Déterminer le groupe de pinces de serrage correspondant à la machine motrice choisie à l'aide du tableau ci-dessous.
❷ À l'aide du groupe de pinces de serrage, déterminer la première partie de la désignation et du code EAN.
❸ À l'aide du diamètre requis, déterminer la seconde partie de la désignation et du code EAN.
❹ Avec la désignation et le code EAN, vous disposez de toutes les données nécessaires pour passer une commande.

❹ Exemple de commande :
Groupe de pinces de serrage 6
SPZ 950325 03 = pince de serrage 3 mm pour meuleuse pneumatique PGAS 5/180 HV :

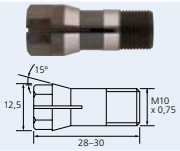
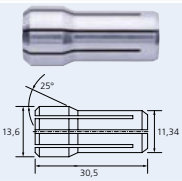
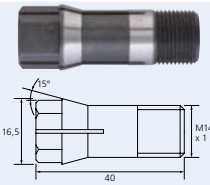
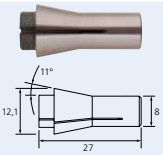
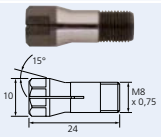
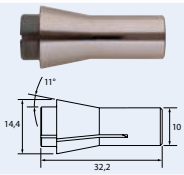
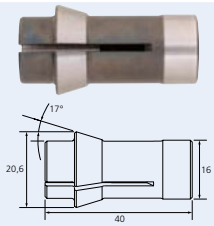
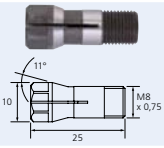
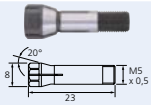
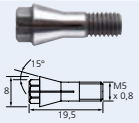
La **désignation** complète est **SPZ 950325 03** et le **code EAN** complet, 4007220 **212875.**

Vue d'ensemble des groupes de pinces de serrage

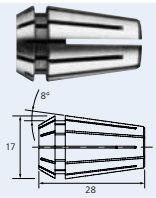
Page	Machines/ porte-outils	❶ Groupe de pinces
12	PGTA 1/1010	1
12	PGT 1/1000	1
13	PGAS 2/800 E	1
13	PGAS 2/800 E-HV	1
14	PGAS 1/750	1
15	PGAS 1/700	15
15	PGAS 1/700 HV	15
16	PGTA 3/700	4
17	PGAS 1/600	1
18	PGAS 1/550	15
19	PG 3/500 S	5
19	PGAS 3/500 HV	5
20	PGAS 3/440 DH	6
20	PGZA 3/440	6
20	PGZA 3/440 E	6
21	PG 3/380 DH	6
22	PGAS 4/350 E	6
23	PGAS 5/280 HV	6
24	PG 3/250 S	5
25	PGAS 7/250 E-HV	16
26	PGAS 5/230 HV	6
26	PGAS 5/230 VE-HV	6
27	PG 8/220 HV	7
27	PGAS 8/220 HV	7
28	PG 8/220 V-HV	7
28	PGAS 8/220 VS-HV	5
29	PG 3/210 DH	6
30	PGAS 10/200 V-HV	8
31	PGAS 5/180 HV	6
31	PGAS 5/180 VE-HV	6
32	PGAS 9/180 V-HV	8
33	PG 8/160 HV	7
33	PGAS 8/160 VM-HV	7
34	PGAS 10/160 V-HV	8
35	PGAS 7/120 E-HV	16
36	PGAS 9/120 V-HV	8
37	PG 8/100 HV	7
37	PGAS 8/100 HV	7
38	PG 8/100 V-HV	7
38	PGAS 8/100 V-HV	7
38	PGAS 8/100 VM-HV	7
39	PG 8/50 V-HV	7
40	PGAS 5/40 V-HV	6
40	PGAS 10/40 V-HV	8
41	PWS 1/800	2
41	PWSA 1/800	2
42	PWSA 1/250	3
43	PWSA 5/210 HV	6
44	PWSA 3/220 DH	6
44	PWS 3/200 DH	6
45	PWSA 4/200 HV	5
46	PWSA 5/170-45 HV	6
47	PWSA 5/160 HV	6
48	PWSA 5/130 HV	6
49	PWSA 4/45 HV	6
70	Porte-outil micromoteur MIM HAS 3/800 SP3	17
62, 90	Prolongateurs rigides STV9...	2
62, 90	Prolongateurs rigides STV13...	10
73	Porte-outil micromoteur MIM HAS 2/600 SP3	17
73	Porte-outil micromoteur MIM HAS 3/600 SP3	17
73	Porte-outil micromoteur MIM HAS 3/600 S3	19
73	Porte-outil micromoteur MIM HAS 3/600 S6	19
73	Porte-outil micromoteur MIM HAS 1/500 SP3	17
73	Porte-outil micromoteur MIM HAS 3/500 VS-SP3	17
73	Porte-outil micromoteur MIM WZS 3/300 90° S3	18
73	Porte-outil micromoteur MIM WZS 3/300 45° S3	18
74	UGER 11/330 SI	8
75	UGER 5/250 SI	11
76	UGER 15/150 SI	12
77	UGER 5/90 SI	11
78	UGER 11/90 SI	12
79	UGER 15/60 SI	12
80	UGER 15/30 SI	12
113	Porte-outil HA 4 ZGB G16	9
113	Porte-outil HA 4 ZGB G16 INOX	9
113	Porte-outil à renvoi d'angle WZ 4 A G16	10
113	Porte-outil HA 6 Z DPF/SRF	13
113	Porte-outil à renvoi d'angle WZ 6 DPF/SRF	13
113	Porte-outil à renvoi d'angle WZT 6 3.0 DPF/SRF	14
113	Porte-outil à renvoi d'angle WZT 6 45° 6.0 DPF/SRF	13
113	Porte-outil HA 7 ZGA G22	11
113	Porte-outil HA 7 ZGE G22 INOX	11
113	Porte-outil à renvoi d'angle WZ 7 45° G22	6
113	Porte-outil à renvoi d'angle WZ 7 B G22	6
113	Porte-outil HA 10 ZGE G28	11
113	Porte-outil HA 10 ZGE G28 INOX	12
113	Porte-outil à renvoi d'angle WZ 10 45° G28	6
113	Porte-outil à renvoi d'angle WZ 10 B G28	6
113	Porte-outil spécial orientable FSH G28	11
113	Porte-outil HA 12 ZGA G28	12
113	Porte-outil HA 12 ZG G35	12
119	Prolongateurs de broche SPV 50-3...	2
119	Prolongateurs de broche SPV 75...	10
119	Prolongateur de broche SPV 36-6-S6	10
119	Prolongateur de broche SPV 50-6 S8	10
119	Prolongateurs de broche SPV 100...	10
119	Prolongateur de broche SPV 50-1/8 S1/4	2
119	Prolongateurs de broche SPVH9...	2
119	Prolongateurs de broche SPVH13...	10

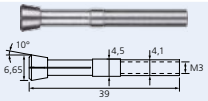
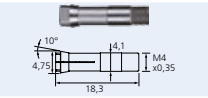
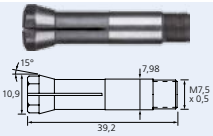
Groupe de pinces de serrage		❷ Désignation EAN	❸ Complément de la désignation et du code EAN ø [mm] 2,34	3	5	6	8	10	12	ø [pouces] 3/32	1/8	1/4	3/8
1		SPZ 914913..	01	02						07	03		
		4007220	**196342**	**196359**						**196373**	**196366**		
2		SPZ 947016..	04	01						03	02		
		4007220	**851999**	**207840**						**207864**	**207857**		
3		SPZ 900002..		73						85	82		
		4007220		**188262**						**188378**	**188354**		
4		SPZ 957717..		03		01					04	02	
		4007220		**349311**		**349298**					**349328**	**349304**	
5		SPZ 900003..		39		40					39	01	
		4007220		**299944**		**299951**					**299944**	**606032**	

Suite à la page suivante

Groupe de pinces de serrage		❷ Désignation EAN	❸ Complément de la désignation et du code EAN									
			ø [mm]							ø [pouces]		
			2,34	3	5	6	8	10	12	3/32	1/8	1/4	3/8
6		SPZ 950325.. **4007220**		03 **212875**	06 **212899**	01 **212851**	17 **212936**			16 **234969**	04 **212882**	02 **212868**	
7		SPZ 900001.. **4007220**		45 **187074**		23 **186855**	43 **187050**				45 **187074**	44 **187067**	00 **186633**
8		SPZ 952034.. **4007220**				02 **213674**	05 **213704**	07 **213711**				03 **213681**	09 **213728**
9		SPZ 914900.. **4007220**	09 **195864**	11 **195888**	16 **195925**	18 **195932**				09 **195864**	19 **195949**	20 **195956**	
10		SPZ 957663.. **4007220**		01 **331279**	04 **398647**	03 **331262**					02 **331286**	51 **738719**	
11		SPZ 914909.. **4007220**	09 **196212**	12 **196236**	17 **196274**	19 **196281**	23 **196304**			09 **196212**	27 **196335**	26 **196328**	
12		SPZ 914902.. **4007220**			03 **195987**	04 **195994**	06 **196014**	08 **196038**	09 **196045**			10 **196052**	11 **196069**
13		SPZ 901018.. **4007220**	23 **668252**	30 **668269**	50 **668306**	60 **668313**				23 **668252**	18 **668320**	14 **668337**	
14		SPZ 901104.. **4007220**	23 **668382**	30 **668399**						23 **668382**	18 **668405**		
15		SPZ 989800.. **4007220**		00 **851814**						02 **851838**	01 **851821**		

Suite à la page suivante

Groupe de pinces de serrage		❷ Désignation EAN	❸ Complément de la désignation et du code EAN ø [mm] 2,34	3	5	6	8	10	12	ø [pouces] 3/32	1/8	1/4	3/8
16		SPZ 989801.. **4007220**				63 **956984**	64 **957004**	65 **957028**				66 **957035**	

Groupe de pinces de serrage		❷ Désignation EAN	❸ Complément de la désignation et du code EAN ø [mm] 2,35	3	5	6	8	10	12	ø [pouces] 3/32	1/8	1/4	3/8
17		SPZ 900140.. **4007220**	51 **071465**	50 **071458**							52 **071472**		
18		SPZ 900140.. **4007220**	61 **071496**	60 **071489**							62 **071502**		
19		SPZ 900140.. **4007220**	73 **102756**	71 **071526**		70 **071519**					72 **102565**	74 **104453**	

RZH 63
RZH 6234

AF M5 CD 1/4-20UNC

Douilles de serrage de réduction et adaptateurs

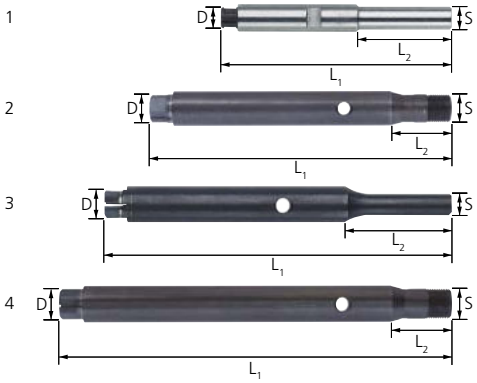
Les douilles de serrage de réduction conviennent aux pinces de serrage pour outils sur tige 6 mm et servent à la fixation d'outils sur tige de 3 mm ou 2,34 mm.

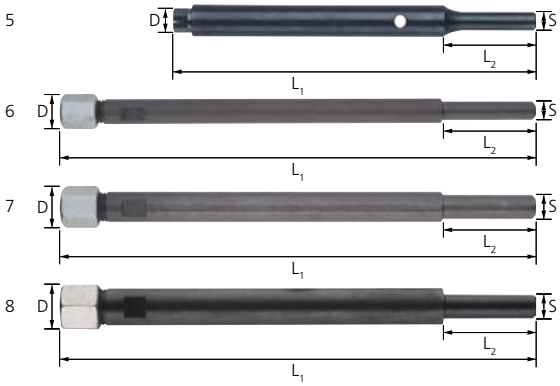
Désignation	EAN 4007220	Réduction fixation de tige	Pour	Poids net [kg]
RZH 63	355862	De 6 mm à 3 mm de ø	-	0,004
RZH 6234	184486	De 6 mm à 2,34 mm de ø	-	0,004
AF M5 CD 1/4-20 UNC	064702	-	Meuleuse d'angle sans fil avec SBH/SBHR 20, 25, 38, 50	0,006

Douilles et galets de guidage

Les douilles de guidage pour meuleuses droites pneumatiques et électriques PFERD destinées à l'usinage des arêtes et des bords, des extrémités de tuyaux (à l'intérieur et à l'extérieur) et des ouvertures sont disponibles sur demande.

Prolongateurs pour broches d'entraînement





Les prolongateurs pour broches d'entraînement servent à rallonger la tige des outils de meulage et de fraisage. Ils permettent une utilisation dans les zones difficiles d'accès et se montent dans la pince de serrage de la machine (machine pneumatique ou électrique) ou dans le porte-outil de la transmission flexible.
Les prolongateurs pour broches d'entraînement constituent une alternative économique aux fraises et meules à tige longue fabriquées sur mesure.

Consignes de sécurité :
Attention ! Lorsque vous utilisez des prolongateurs de broche, respectez les prescriptions de sécurité et vigueur et les règlements de prévention des accidents. Lors de l'utilisation de tiges longues, il est indispensable d'introduire l'outil dans la pièce à usiner (par ex. alésages, tuyaux, conduits ou rainures) avant la mise en marche de la machine motrice. Le prolongateur ne doit en aucun cas sortir de la pièce avec l'outil pendant le fonctionnement.
Le non-respect de cette consigne entraine un risque élevé d'accident! Dans de mauvaises conditions d'utilisation, le prolongateur risque de se plier avec l'outil monté.

Le prolongateur est uniquement conçu pour l'utilisation manuelle avec des machines pneumatiques/électriques adaptées ou des porte-outils de transmission flexible pour outils à tige standard. Il se monte dans la pince de serrage fixe des appareils et s'utilise avec un outil compatible en termes de vitesse de rotation. Il est strictement interdit de le serrer au niveau du rayon d'arrondi.

Le montage d'un second prolongateur ou d'outils à tige rallongée est interdit.

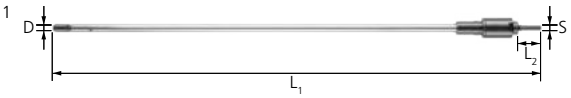
N°	Désignation	EAN 4007220	Vit. max. adm. [tr/min]	Fixation de tige, ø S [mm]	Fixation d'outil [mm]	Long. totale L_1 [mm]	Long. tenon de fixation L_2 [mm]	ø max. de broche D [mm]	Avec pince de serrage ø [mm]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
Version métrique											
1	SPV 50-3 S6	185285	44 000	6	3	76	30	9,5	3	2	0,028
1	SPV 50-3 S8	185254	44 000	8	3	78	30	9,5	3	2	0,035
2	SPV 75-6 SPG6	333143	20 000	SPG6	6	104	Spéciale	12	6	10	0,073
3	SPV 36-6 S6	061411	20 000	6	6	58	18	12	6	10	0,025
3	SPV 50-6 S8	604205	20 000	8	6	95	30	12	6	10	0,055
3	SPV 75-6 S8	185278	20 000	8	6	120	30	12	6	10	0,076
4	SPV 100-6 SPG6	656051	20 000	SPG6	6	129	Spéciale	12	6	10	0,096
5	SPV 100-6 S8	185261	20 000	8	6	144	30	12	6	10	0,100
6	SPV 150-3 S6	185308	10 000	6	3	150	30	11,5	-	-	0,055
7	SPV 150-6 S8	185315	10 000	8	6	150	30	13,5	-	-	0,082
8	SPV 150-8 S8	184400	10 000	8	8	150	30	15,9	-	-	0,110

N°	Désignation	EAN 4007220	Vit. max. adm. [tr/min]	Fixation de tige, ø S [pouces]	Fixation d'outil [pouces]	Long. totale L_1 [pouces]	Long. tenon de fixation L_2 [pouces]	ø max. de broche D [pouces]	Avec pince de serrage ø [pouces]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
Version en pouces											
1	SPV 50-1/8 S1/4	851913	44 000	1/4	1/8	3,07	1,18	0,37	1/8	2	0,028
2	SPV 75-1/4 SPG6	851944	20 000	SPG6	1/4	4,09	Spéciale	0,47	1/4	10	0,073
2	SPV 75-1/4 S3/8	851937	20 000	3/8	1/4	4,72	1,18	0,47	1/4	10	0,077
4	SPV 100-1/4 SPG6	851951	20 000	SPG6	1/4	5,08	Spéciale	0,47	1/4	10	0,096
5	SPV 100-1/4 S3/8	851982	20 000	3/8	1/4	5,67	1,18	0,47	1/4	10	0,100
6	SPV 150-1/8 S1/4	851890	10 000	1/4	1/8	5,91	1,18	0,45	-	-	0,055
7	SPV 150-1/4 S3/8	851906	10 000	3/8	1/4	5,91	1,18	0,53	-	-	0,082

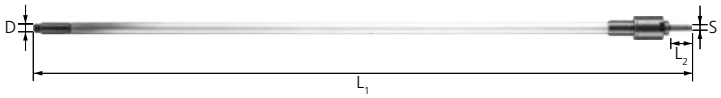
Toutes les pinces de serrage disponibles sont présentées aux pages 116–118.

Prolongateurs pour broches d'entraînement

1



2



Les prolongateurs pour broches d'entraînement servent à rallonger la tige des outils de meulage et de fraisage. Ils permettent une utilisation dans les zones difficiles d'accès et les alésages très profonds. Ils se montent dans la pince de serrage de la machine à entraînement pneumatique/électrique ou dans le porte-outil de la transmission flexible et nécessitent en supplément un guidage manuel.
Les prolongateurs pour broches d'entraînement constituent une alternative économique aux fraises et meules à tige longue fabriquées sur mesure.

Consignes de sécurité :
Attention ! Lorsque vous utilisez des prolongateurs de broche, respectez les prescriptions de sécurité et vigueur et les règlements de prévention des accidents. Ne montez pas d'outils excessivement grands sur le prolongateur étant donné que leur entraînement est assuré par une seule âme. Le prolongateur et la machine doivent être guidés sur un même axe. Le prolongateur sera endommagé s'il est incliné ou utilisé pour faire levier.
Lors de l'utilisation de tiges longues, il est nécessaire d'introduire l'outil dans la pièce à usiner (par ex. alésages, tuyaux, conduits ou rainures) avant la mise en marche de la machine motrice.

Le prolongateur est uniquement conçu pour l'utilisation manuelle avec des machines pneumatiques/électriques adaptées ou des porte-outils de transmission flexible pour outils à tige standard. Il se monte dans la pince de serrage fixe des appareils et s'utilise avec un outil compatible en termes de vitesse de rotation. Il est strictement interdit de le serrer au niveau du rayon d'arrondi.

Le montage d'un second prolongateur ou d'outils à tige rallongée est interdit.

N°	Désignation	EAN 4007220	Vit. max. adm. [tr/min]	Fixation de tige, ø S [mm]	Fixation d'outil [mm]	Long. totale L_1 [mm]	Long. tenon de fixation L_2 [mm]	ø max. de broche D [mm]	Avec pince de serrage ø [mm]	Groupe de pinces de serrage	Poids net [kg]
1	SPVH9 L300-3 S6	748718	25 000	6	3	406	28	9	3	2	0,130
1	SPVH9 L500-3 S6	907641	25 000	6	3	606	28	9	3	2	0,340
1	SPVH9 L800-3 S6	938218	25 000	6	3	906	28	9	3	2	0,520
1	SPVH9 L1000-3 S6	101926	25 000	6	3	1106	28	9	3	2	0,640
2	SPVH13 L300-6 S6	971741	25 000	6	6	406	28	13	6	10	0,320
2	SPVH13 L500-6 S6	854365	25 000	6	6	606	28	13	6	10	0,500
2	SPVH13 L800-6 S6	101957	25 000	6	6	906	28	13	6	10	0,770
2	SPVH13 L1000-6 S6	936313	25 000	6	6	1106	28	13	6	10	0,950
2	SPVH13 L300-6 S8	739105	25 000	8	6	406	28	13	6	10	0,322
2	SPVH13 L500-6 S8	730478	25 000	8	6	606	28	13	6	10	0,502
2	SPVH13 L800-6 S8	739129	25 000	8	6	906	28	13	6	10	0,772
2	SPVH13 L1000-6 S8	793602	25 000	8	6	1106	28	13	6	10	0,952

Toutes les pinces de serrage disponibles sont présentées aux pages 116–118.

Supports et bras adaptateurs pour ponceuses à bande

BSVH 24
BSVH 25,5

SDVH-K

BSVH 36
BSVH 41

SDVH-G

BSAD 41/36 x 610

BSVAK 9/25

BSVAK 9/25-1

BSVAK 4/16

BSVAK 9/9

BSVAK 9/16

BSVA 9/25

BSVA 9/25-1

BSVA 4/16

BSVA 9/16

BSVA 12/19

BSVA 18/23

Petits adaptateurs pour ponceuses à bande BSVH 25,5 et BSVH 24, pour une longueur de bande de 305 mm.
Grands adaptateurs pour ponceuses à bande BSVH 36 et BSVH 41, pour des longueurs de bande de 520 et 610 mm.

Caractéristiques :

- L'adaptateur pour ponceuses à bande peut être pivoté sur la machine motrice ou le porte-outil et offre ainsi une grande souplesse d'utilisation.
- Guidage ultra-précis de la bande grâce à la force de serrage réglable et à la possibilité de blocage du bras.
- Remplacement simple et rapide de la bande grâce au ressort de tension.

Désignation	EAN 4007220	ø de fixation [mm]	ø rouleau d'entraînement [mm]	Pour types de machine	Poids net [kg]
BSVH 24	544877	24	20	WZ 4 A G16	0,155
BSVH 25,5	544860	25,5	20	PWS 3/200 DH, PWSA 3/220 DH, PBS 3/200 DH 99	0,175
BSVH 36	322970	36	30	WZ 7 B G22, WZ 10 B G28, PWSA 5/130 HV, PWSA 5/160 HV, PWSA 5/210 HV, PBSA 5/160 HV	0,420
BSVH 41	322963	41	30	WT 7 E M14 G22, PWAS 9/120 HV, UBS 5/70 SI-R, UBS 5/100 SI 925	0,315
SDVH-K	544938	-	-	BSVH 25,5, BSVH 24	0,027
SDVH-G	956861	-	-	BSVH 36, BSVH 41	0,040

Désignation	EAN 4007220	Largeur x ø de galet [mm]	Largeur de bande utilisable [mm]	Longueur de bande utilisable [mm]	Poids net [kg]
Adaptateur					
BSAD 41/36 x 610	395967	-	-	610	0,080
Pour BSVH 36 et BSVH 41					
BSVA 9/25 x 520	323007	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	520, 610	0,095
BSVA 9/25-1 x 520	494288	9 x 25	3, 6, 9, 12	520, 610	0,095
BSVA 4/16 x 520	322987	4 x 16	3, 6, 9	520, 610	0,060
BSVA 9/16 x 520	322994	9 x 16	9, 12	520, 610	0,096
BSVA 12/19 x 520	323014	12 x 19	12, 16	520, 610	0,107
BSVA 18/23 x 520	349267	18 x 23	20	520, 610	0,150
Pour BSVH 25,5 et BSVH 24					
BSVAK 9/25 x 305	544914	9 x 25	3, 6, 9, 12, 16	305	0,083
BSVAK 9/25-1 x 305	544921	9 x 25	3, 6, 9, 12	305	0,082
BSVAK 4/16 x 305	544884	4 x 16	3, 6, 9	305	0,052
BSVAK 9/9 x 305	544891	9 x 9	9, 12	305	0,075
BSVAK 9/16 x 305	544907	9 x 16	9, 12	305	0,088

*Longueur de bande 610 mm uniquement avec adaptate

Poignée antivibrations SENSOHANDLE

Poignée antivibrations à ergonomie optimisée, pour toutes les meuleuses d'angle courantes à filetage intérieur M8, M10 ou M14.

Compris dans la livraison :
1 poignée
3 adaptateurs (M8, M10 et M14)

Adaptateur M8 pour toutes les meuleuses d'angle courantes à filetage intérieur M8
Machines motrices PFERD adaptées :
- PWAS 9/120 HV
- PWAS 13/120 AVH
- PWT 26/120 HV M14
- PWT 26/100 HV M14
- PWT 26/85 HV M14
- UWER 18/120 SI
- UWER 18/110 SI
- UWER 18/95 SI
- WT 7 E M14 G22
- WT 10 H G28

Adaptateurs M10 et M14 pour toutes les meuleuses d'angle courantes à filetage intérieur M10 ou M14.

Avantages :
- Réduction considérable de la transmission des vibrations, car la source des vibrations et la surface de la poignée sont découplées.
- L'énergie vibratoire est en outre absorbée et réduite grâce à un mélange de caoutchouc spécial.
- Sécurité et confort de travail grâce au manche de forme et dimensions à ergonomie optimisée.
- Maintien sûr grâce à la surface structurée du manche.

PFERDVALUE :
Vibration Filter · Haptic Filter · Resource Saving

Désignation	EAN 4007220	Poids net [kg]
SENSOHANDLE	901649	0,500

Accessoires d'entretien

Lubrifiants

(1)

(2)

(3)

(4)

(5)

(6)

(1+2) Huile de graissage spéciale
Pour appareils pneumatiques, lubrification par brouillard d'huile.
Pour la protection contre le givrage.
Avantages :
- Bonne aptitude à la nébulisation.
- Pouvoir lubrifiant élevé.
- Fluidité.
- Protection anticorrosion.
- Très hydrofuge.

(3) Graisse pour engrenages FT 3
Pour les engrenages des machines à transmission flexible, des renvois d'angle et des porte-outils à renvoi d'angle.

(4) Graisse pour roulements à billes FT 5
Pour tous les roulements à billes. Pulvérisation en petite quantité sur les disques centrifuges pour la protection contre la poussière.

(5) Graisse pour arbres FT 4
Graisse spéciale dotée de propriétés de lubrification et d'adhérence particulières, pour les transmissions flexibles 4 ZG à 15 KG.

L'âme d'une transmission flexible doit être graissée au bout de 100 heures d'utilisation environ. Dégraissez l'âme et la gaine puis appliquez une nouvelle couche de graisse spéciale pour arbres sur l'âme.

(6) Kit d'entretien comprenant :
1 écouvillon flexible pour retirer l'ancienne couche de graisse de la gaine de protection.
2 chiffons de nettoyage non pelucheux (400 x 330 mm)
Retirez l'ancienne couche de graisse de l'âme avec un dégraissant et un chiffon de nettoyage (ne pas utiliser de bourre de laine !). Appliquez de la graisse neuve sur le second chiffon et passez ce dernier sur l'âme.

Consignes de commande :
- Au besoin, il est possible de commander ultérieurement des écouvillons flexibles.

Désignation	EAN 4007220	Contenu	Utilisation pour		Poids net [kg]
5 L ONG OEL	179321	(1) Huile de graissage spéciale, 5 L	Graisseur à brouillard d'huile	1	4,900
1 L ONG OEL	179338	(2) Huile de graissage spéciale, 1 L	Graisseur à brouillard d'huile	1	0,990
FT 3	182956	(3) Graisse pour engrenages, 450 g	Entraînement	1	0,450
FT 5	181249	(4) Graisse pour roulements à billes, 100 g	Roulements à billes	1	0,100
FT 4	182963	(5) Graisse pour arbres, 450 g	Transmissions flexibles	1	0,450
P-SET 4 ZG	182970	(6) 2 chiffons, graisse pour arbres FT 4, écouvillon flexible 4 ZG	BW 4 ZG, BW 6 Z, BW 6 ZG	1	0,770
P-SET 7 ZG	182994	(6) 2 chiffons, graisse pour arbres FT 4, écouvillon flexible 7 ZG	BW 7 ZG	1	0,770
P-SET 10/12 ZG	182987	(6) 2 chiffons, graisse pour arbres FT 4, écouvillon flexible 10/12 ZG	BW 10 ZG, BW 12 KG	1	0,770

Lunettes de protection SB TB-5

Lunettes de protection modernes et sportives, excellent confort de port et ajustement optimal grâce aux branches Twist.

Avantages :

- Bonne résistance mécanique (classe F : résistance aux chocs de faible énergie à 45 m/s).
- Extrêmement résistantes aux rayures et aux produits chimiques sur l'extérieur.
- Ventilation excellente et agréable pour les yeux, verre antibuée à l'intérieur.
- Protection anti-UV à 100 % (UV 400), nettoyage particulièrement facile.
- Très facilement combinables avec d'autres équipements de protection.
- S'ajustent d'elles-mêmes à la morphologie du visage grâce aux branches Twist flexibles.
- Appuis en caoutchouc au niveau du front et du nez pour un maintien parfait.

Désignation	EAN 4007220		Poids net [kg]
SB TB-5	101919	5	0,030

Lunettes de protection SB BT-5

Lunettes de protection très légères, port confortable, idéales notamment pour les porteurs de lunettes.

Avantages :

- Bonne résistance mécanique (classe F : résistance aux chocs de faible énergie à 45 m/s).
- Extrêmement résistantes aux rayures et aux produits chimiques sur l'extérieur.
- Ventilation excellente et agréable pour les yeux, verre antibuée à l'intérieur.
- Protection anti-UV à 100 % (UV 400), nettoyage particulièrement facile.
- Très facilement combinables avec d'autres équipements de protection.
- Branches ajustables souples aux extrémités.
- Vision latérale maximale.

Désignation	EAN 4007220		Poids net [kg]
SB BT-5	808689	5	0,037

Lunettes de protection SB M-2

Lunettes de protection intégrales, port confortable, champ de vision panoramique. Idéales également pour les porteurs de lunettes. Aucun point de pression, protection latérale étendue.

Avantages :

- Bonne résistance mécanique (classe B : résistance aux chocs d'énergie moyenne à 120 m/s).
- Extrêmement résistantes aux rayures et aux produits chimiques des deux côtés.
- Ventilation pour un grand confort oculaire, effet antibuée durable à l'intérieur.
- Protection anti-UV à 100 % (UV 400), nettoyage particulièrement facile.
- Adaptation optimale au champ de vision.
- Très facilement combinables avec d'autres équipements de protection.

Désignation	EAN 4007220		Poids net [kg]
SB M-2	808696	2	0,081

HFS

HS

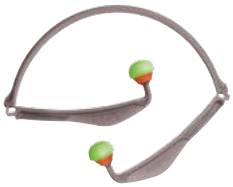
Gants de protection SensoGrip

Les gants de protection SensoGrip offrent une protection optimale, un confort maximal et une excellente dextérité. Des renforts avec gel placés au niveau des surfaces de contact atténuent les vibrations de 30 % et permettent de prolonger la durée d'utilisation (selon ISO 5349, parties 1 et 2).
Les gants de protection SensoGrip sont fabriqués en cuir nappa spécial robuste. Dotés de fils aramide résistants à la chaleur et aux étincelles, ils protègent les mains des blessures provoquées par les piqûres, les éclats ou les frottements. Ils conviennent aux personnes allergiques au chrome car ils ne contiennent pas de chrome hexavalent. L'élastique sur le poignet assure une fermeture étanche des gants.

Avantages :
- SensoGrip HFS : Protection optimale de la main et des doigts, idéaux pour les travaux de meulage, tronçonnage et soudage.
- SensoGrip HS : Protection optimale de la main, idéaux pour les travaux légers de meulage et de polissage, par ex. avec des appareils à limer pneumatiques et des petites meuleuses droites.

Consignes de commande :
- Livrables en 3 tailles : M, L et XL.
- Les gants sont livrés par paire.
- Indiquer la taille de gants souhaitée.

Désignation	Taille des gants				Poids net [kg]
	9 (M)	10 (L)	11 (XL)		
	EAN 4007220				
HFS	809273	809280	809297	1	0,250
HS	809303	809310	809327	1	0,150



Protection auditive BGS

Protection auditive à mécanisme pliable, poids très réduit et port confortable grâce aux bouchons souples en mousse de forme ovale. Hygiénique : il n'est pas nécessaire de toucher la protection auditive lors de l'insertion.

Avantages :
- À utiliser pour l'exposition à des bruits continus dont le niveau peut atteindre 95 dB(A) ou 100 dB(A).
- Réduction du niveau sonore de 23 dB(A) à un niveau de conversation normal.
- Utilisable plusieurs fois.

Désignation	EAN 4007220		Valeur d'affaiblissement acoustique SNR (dB[A])	Poids net [kg]
BGS	808702	1	23	0,016

Masques de protection respiratoire ASM FFP

Masques de protection respiratoire des classes de protection 2 et 3 combinant fiabilité et confort. Utilisables pour le soudage, notamment sur l'aluminium, pour la coulée, le brasage ainsi que l'usinage de l'amiante et de matériaux impliquant un dégagement important de poussière. Ils offrent une protection optimale contre les poussières. La soupape expiratoire réduit à un minimum l'accumulation de chaleur et d'humidité dues à la respiration.

Avantages :
- **ASM FFP 2-10 :** Maintien confortable grâce aux bandes larges ; protection contre les poussières allant **jusqu'à 10 fois** les valeurs seuils MAK et TRK.
- **ASM FFP 3-5 :** Port confortable grâce à ruban fixé en 4 points, maintien assuré par un joint étanche sur le pourtour, couvre-nez souple et ajustable pour une étanchéité maximale, au niveau du nez également ; protection contre les poussières allant **jusqu'à 30 fois** les valeurs seuils MAK et TRK.

MAK = valeur limite d'exposition professionnelle
TRK = concentration limite permise aux substances cancérigènes

Désignation	Classes de protection			Poids net [kg]
	2	3		
	EAN 4007220			
ASM FFP 2-10	808719	-	10	0,018
ASM FFP 3-5	-	808726	5	0,028

Matériau	Différenciation des sous-groupes	Exemples/marques	Propriétés	Recommandations d'utilisation	Informations complémentaires
Acier et acier moulé	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers traités	■ Faciles à usiner ■ Bons conducteurs thermiques	■ Employer des outils à vitesse de coupe maximale pour obtenir le résultat le plus rentable possible. ■ Utiliser une puissance motrice élevée pour augmenter le rendement. ■ Utiliser de préférence des outils portant les désignations STEEL, STEELOX ou ST. ■ À la section de catalogue 6, les outils appropriés sont désignés par le code couleur noir et à la section de catalogue 8, par le code couleur gris.	■ Normes ■ Code Acier ■ Liste Acier-Fer **PRATIQUES PFERD** Outils PFERD pour l'usinage de l'acier de construction
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm² (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés	■ Difficiles à usiner ■ Bons conducteurs thermiques		
	Aciers moulés	Aciers moulés non alliés, aciers moulés faiblement alliés	■ Faciles à usiner ■ Bons conducteurs thermiques		
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques p. ex. Noms EN AISI V2A 1.4301 304 V2A 1.4310 301 V4A 1.4401 316 V4A 1.4571 316Ti	■ Matériau tenace et, par conséquent, difficile à usiner ■ Très mauvais conducteurs thermiques ■ Décoloration à une température > 300°C ■ Danger de surchauffe en cours d'usinage => corrosion	■ Réduire la vitesse de coupe et la pression d'appui pour augmenter la durée de vie et la rentabilité. ■ Donner la préférence à des outils portant les désignations INOX, STEELOX, COOL, FREEZE ou INOX-TOTAL. ■ Supprimer les colorations et, le cas échéant, les particules adhérentes de manière à éviter la corrosion. ■ Pour empêcher la corrosion des outils, ne pas utiliser en alternance sur de l'acier et de l'acier inoxydable (INOX). ■ Les outils appropriés sont fabriqués sans adjonction de produits de remplissage à teneur en fer, en chlore ou en soufre. ■ Aux sections de catalogue 6 et 8, les outils adaptés sont désignés par le code couleur bleu.	**PRATIQUES PFERD** Outils PFERD pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX)
Métaux non-ferreux – Aluminium	Alliages d'aluminium, tendres	Alliages corroyés pas trempants ou trempants	■ Très bons conducteurs thermiques ■ Encrassement très rapide	■ Réduire la vitesse de coupe et la pression d'appui pour augmenter la durée de vie et la rentabilité. ■ Employer des fraises sur tige à vitesse de coupe maximale pour obtenir le résultat le plus rentable possible. ■ Donner la préférence à des outils portant les désignations ALU ou COOL. ■ Attention ! Le meulage de l'aluminium requiert une installation d'aspiration spéciale. Danger d'explosion ! ■ À la section de catalogue 6, les outils adaptés sont désignés par le code couleur argent.	■ Normes ■ Code Aluminium **PRATIQUES PFERD** Outils PFERD pour l'usinage de l'aluminium
	Alliages d'aluminium, tenaces	Alliages d'aluminium coulé à faible teneur en silicium			
	Alliages d'aluminium, durs	Alliages d'aluminium coulé sans silicium			
Métaux non-ferreux	Métaux non-ferreux, tendres	Laiton, cuivre, zinc	■ Très bons conducteurs thermiques		
	Métaux non-ferreux, durs	Bronze, titane, alliages de titane	■ Très mauvais conducteurs thermiques	■ Réduire la vitesse de coupe et la pression d'appui pour augmenter la durée de vie et la rentabilité. ■ Donner la préférence à des outils utilisant du grain céramique (CO) ou du diamant comme abrasif ou qui portent la désignation COOL.	
	Matières très réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (Inconel, Hastelloy), titane, construction de motopropulseurs et de turbines	■ Très mauvais conducteurs thermiques		
Fonte	Fonte	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG)	■ Matériau relativement dur ■ Générateur de copeaux courts, sans encrassement ■ Bons conducteurs thermiques	■ Les outils diamant sont une solution rentable pour la fonte grise et la fonte à graphite sphéroïdal. ■ Employer des outils à vitesse de coupe maximale pour obtenir le résultat le plus rentable possible. ■ Utiliser une puissance motrice élevée pour augmenter le rendement. ■ Donner la préférence à des outils portant la désignation CAST. ■ À la section de catalogue 6, les outils adaptés sont désignés par le code couleur rouge.	EN 1561 EN 1562 EN 1563 **Brochure thématique** Les outils diamant à liant galvanique – Usinage rentable de la fonte grise et à graphite sphéroïdal
	Fonte malléable	Fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)			
Matières synthétiques	Thermoplastiques	Polypropylène (PP), polyéthylène (PE), polyamide (PA), chlorure de polyvinyle (PVC)	■ Très mauvais thermoconducteur	■ Utiliser des disques à tronçonner les plus minces possibles avec carbure de silicium (C/SiC) (version PSF CAST+STONE) ou des outils avec la denture FVK, FVKS ou PLAST. ■ Utiliser des outils diamant de granulométries D 357 et D 427 pour l'usinage des matières plastiques thermodurcissables. ■ Utiliser des outils portant la désignation RUBBER pour l'usinage des meules sur tige en caoutchouc.	**PRATIQUES PFERD** Outils PFERD pour l'usinage des matières plastiques
	Plastiques thermodurcissables	Résines époxy (EP), PRFV, PRFC			
	Élastomères	Caoutchouc, caoutchouc butadiène-styrène (SBR), caoutchouc éthylène-propylène-diène (EPDM)			
Pierre	Cotto (terre cuite), pierre ponce, béton léger, grès, béton, béton armé, parpaings en béton, tuiles, granit, clinker, béton lavé, carreaux de faïence, carreaux céramique, ardoise		■ Très mauvais conducteurs thermiques ■ Fort dégagement de poussière en cours d'usinage	■ Utiliser des outils avec l'abrasif diamant ou carbure de silicium (C/SiC). ■ Porter un masque antipoussière ! ■ À la section de catalogue 6, les outils appropriés sont désignés par le code couleur vert et à la section de catalogue 5, par les codes couleur vert et orange (pour matériaux de construction universels).	**Catalogue 5** Informations complémentaires concernant les disque à tronçonner diamant

Vous trouverez des informations complémentaires dans les catalo

Index
Mots-clés et synonymes

Terme	Catalogue	Page
A		
Abrasifs appliqués	4	9-10
Abrasifs flexibles	4	45-62
Accessoires COMBIDISC	9	115
Accessoires d'entretien	9	122
Accessoires pour		
- brosses	8	49, 55-56
- machines motrices	9	113-122
- machines motrices RUER	9	101
- Mammut Electronic	9	100, 102
- Maxi-Mammut Electronic	9	104
- scies cloche	2	115
- transmission flexible PST-T	9	112
Adaptateurs	9	58-59, 87
Adaptateurs pour		
- bras de bande	9	58-59
- brosses	8	56
- brosses plates	8	56
- COMBIDISC	4	43
- scies cloche	2	117
Affûteuses CHAIN SHARP	1	35
Aiguilles à graver de remplacement en carbure pour crayons de marquage	9	64
ALLROUND denture		
- voir denture ALLROUND pour une utilisation polyvalente	2	26-32
ALU denture		
- voir denture ALU pour aluminium/métaux non ferreux	2	50-56
ALUMASTER	2	102-105
ALUMASTER à revêtement HICOAT	2	104
Amortisseurs de vibrations	9	67
Appareils à limer	9	61
Arbre flexible		
- voir transmission flexible	9	96-97
Assortiment de limes	1	13
Assortiment de râpes aiguille	1	43
Assortiment de rifloirs	1	54
Assortiments		
- voir sets		
Assortiments d'outils		
- voir sets	4	19, 44, 74, 76, 77, 79, 88, 90
Assortiments de brosses	8	40
Assortiments de Fraises limes carbure pour les applications universelles	2	23-24
Assortiments de limes à clé	1	20
Assortiments de limes aiguille	1	49
Assortiments de limes Handy	1	50
Assortiments de meules sur tige	3	12, 21
Assortiments de râpes-rifloirs	1	55
Auto-agrippant		
- voir rondelles POLIVLIES	4	122
B		
Bagues de réduction	7	18
Bande de masquage	4	119
Bandes abrasives		
- voir bandes courtes	4	48-52
- voir bandes longues	4	52-54
- voir manchons abrasifs	4	64-67
Bandes courtes	4	48-50
Bandes courtes, version Vlies	4	50
Bandes longues	4	52-54
Bandes SC		
- voir bandes courtes, version Vlies	4	50
Barre à affûter	5	52
Barre à affûter pour outils diamant et CBN	5	43
Blocs Poliflex	4	132
Boulons		
- voir porte-outils	9	32
Boulons de serrage		
- voir porte-outil		
Bras adaptateurs	9	57-60, 87, 121
Bras adaptateurs pour ponceuses à bande	9	121
Bras adaptateurs pour ponceuses à bande pour renvoi d'angle sur transmission flexible	9	121
Bras de bande		
- voir bras adaptateur pour ponceuses à bande	9	57-60, 87
Brique de dressage		
- voir Pierres à profiler	3	46
Briques de pâte à polir	4	153
Brite Rite		
- voir rondelles vlies COMBIDISC	4	39-41
Brosse à lime	1	58
- voir brosses à main pour limes	8	54
Brosses à main	8	53
- avec monture en plastique	8	54
Brosses à main avec poignée à étrier		
- voir brosses à main, brosses monobloc avec poignée	8	54
Brosses à main pour bougies d'allumage	8	54
Brosses à main pour l'industrie agro-alimentaire		
- voir brosses à main avec monture en plastique	8	54
Brosses à main pour limes	1	58
	8	54
Brosses à main pour mécanique de précision	8	54
Brosses à main pour soudures d'angle	8	53
Brosses à main Spid		
- voir brosses à main arquées	8	53
Brosses à main, arquées	8	53
Brosses à main		
- brosses monobloc avec poignée	8	54
- Long Handle	8	53
- monture en plastique	8	54
- universelles	8	53
- utilisation universelle	8	53
Brosses à manche		
- voir brosses à main	8	53-54
Brosses à moyeu déporté		
- voir brosses coniques	8	15-16, 37, 44
Brosses à structurer		
- voir brosses rouleau, non torsadées, pour satineuses	8	41
Brosses à tubes		
- voir écouvillons avec filetage	8	48
- voir écouvillons	8	48-52
Brosses à tuyaux		
- voir écouvillons avec filetage	8	48
- voir écouvillons	8	48-52
Brosses Allround		
- voir brosses plates, non torsadées, minces, stationnaires	8	23
Brosses avec corps en plastique		
- voir Composite brosses	8	27-31
Brosses barbecue		
- voir brosses à main, arquées	8	53
- voir brosses à main, utilisation universelle	8	53
Brosses BBQ		
- voir brosses à main, arquées	8	53
- voir brosses à main, utilisation universelle	8	53
Brosses boisseau	8	12-14
Brosses boisseau à torsade		
- voir brosses boisseau avec filetage, torsadées	8	13-14
Brosses boisseau avec filetage	8	12-14
- non torsadées	8	12
- torsadées	8	13-14
Brosses boisseau sur tige	8	36, 46
Brosses boisseau sur tige, non torsadées	8	36, 46
Brosses boisseau, fil ondulé		
- voir brosses boisseau, non torsadées	8	12, 36
Brosses boisseau, non torsadées	8	12, 36
Brosses boisseau, torsadées		
- voir brosses boisseau avec filetage, torsadées	8	13-14
Brosses chrome-nickel		
- voir brosses plates, torsadées, INOX-TOTAL	8	42
Brosses circulaires		
- voir brosses plates	8	17-28, 38-40, 42
Brosses CNC		
- voir Composite brosses	8	27-31
Brosses coniques	8	15-16, 37, 44
Brosses coniques avec filetage	8	15-16
- non torsadées	8	16
- torsadées	8	15-16
Brosses coniques sur tige	8	37, 44
Brosses coniques, ondulées		
- voir brosses coniques avec filetage, non torsadées	8	16
- voir brosses coniques sur tige, non torsadées	8	37, 44
Brosses coniques, torsadées		
- voir brosses coniques avec filetage, torsadées	8	15-16
Brosses cylindriques		
- voir écouvillons avec filetage	8	48
- voir écouvillons	8	48-52
- voir écouvillons avec œillet	8	52
Brosses de décalaminage		
- voir brosses plates sur tige, non torsadées	8	38-39
Brosses de décalaminage, monture plastique		
- voir brosses plates sur tige, non torsadées, vulcanisées	8	39
Brosses de matifiage		
- voir brosses rouleau non torsadées, pour satineuses	8	41
Brosses de nettoyage de surface		
- voir brosses boisseau	8	12-14, 36
Brosses de nettoyage de surface, ondulées		
- voir brosses boisseau sur tige, non torsadées	8	36
Brosses de polissage		
- voir brosses miniatures	8	45-47
Brosses de satinage		
- voir brosses rouleau non torsadées, pour satineuses	8	41
Brosses de soudeurs		
- voir brosses à main	8	53
Brosses de surface		
- voir brosses boisseau	8	12-14, 36
- voir brosses boisseau avec filetage	8	12
- voir brosses boisseau sur tige	8	36

Terme	Catalogue	Page
Brosses de surface, ondulées		
- voir brosses boisseau sur tige, non torsadées	8	36
Brosses d'ébavurage	8	26
Brosses d'extrémité		
- voir brosses miniatures, brosses pinceau, non torsadées	8	45
- voir brosses pinceau	8	32-35
Brosses disque	8	29
Brosses disque ATB		
- voir Composite brosses disque, non torsadées	8	29-31
Brosses disque avec corps en plastique		
- voir Composite brosses disque, non torsadées	8	29-30
Brosses disque coniques avec filetage		
- voir brosses coniques avec filetage	8	15-16
Brosses disque coniques sur tige		
- voir brosses coniques sur tige	8	37-38
Brosses disques		
- voir brosses plates, non torsadées, minces	8	22-23
Brosses Dremel		
- voir brosses miniatures	8	45-47
Brosses en coupe miniatures		
- voir brosses miniatures, brosses boisseau, non torsadées	8	46
Brosses en matériaux composites	8	27-31
Brosses en poils naturels		
- voir brosses miniatures	8	45-47
Brosses horloger		
- voir brosses à main pour mécanique de précision	8	54
Brosses métalliques à main		
- voir brosses à main	8	53-54
Brosses minces		
- voir brosses plates, non torsadées, minces	8	22-23
Brosses miniatures	8	45-47
- brosses boisseau, non torsadées	8	46
- brosses pinceau, non torsadées	8	45
- brosses plates, non torsadées	8	47
Brosses Minibest		
- voir brosses miniatures, brosses plates, non torsadées	8	47
Brosses monobloc avec poignée	8	54
Brosses NIROSTA		
- voir brosses plates torsadées INOX-TOTAL	8	19
Brosses pinceau	8	31-35, 43
Brosses pinceau à torsade		
- voir brosses pinceau sur tige, torsadées	8	32-34
Brosses pinceau avec corps en plastique		
- voir Composite brosses pinceau sur tige, non torsadées	8	31
Brosses pinceau miniatures		
- voir brosses miniatures, brosses pinceau, non torsadées	8	45
Brosses pinceau sur tige	8	31-35, 43
- non torsadées	8	31-34, 43
- torsadées	8	34-35
- vulcanisées	8	33
Brosses pinceau, fil ondulé		
- voir brosses pinceau sur tige, non torsadées	8	32-34
- voir brosses pinceau sur tige, torsadées	8	34-35
Brosses pinceau, monture plastique		
- voir brosses pinceau sur tige, vulcanisées	8	33

Terme	Catalogue	Page
Brosses pinceau, torsadées		
- voir brosses pinceau sur tige, torsadées	8	34-35
Brosses pipelines		
- voir brosses plates torsadées, PIPE	8	20-21
Brosses plates	8	17-28, 38-40, 42, 44
Brosses plates à fils		
- voir brosses plates, non torsadées, stationnaires	8	21, 23
Brosses plates à outil		
- voir brosses plates sur tige	8	38-40
Brosses plates à torsade		
- voir brosses plates torsadées, stationnaires	8	21
Brosses plates Allround		
- voir brosses plates non torsadées, épaisses, utilisation universelle	8	24
Brosses plates avec corps en plastique		
- voir Composite brosses plates non torsadées	8	27-28
Brosses plates d'ébavurage		
- voir brosses plates non torsadées, épaisses, utilisation industrielle	8	25
Brosses plates fil ondulé sur tige		
- voir brosses plates sur tige, non torsadées	8	38-39
Brosses plates INOX-TOTAL	8	42, 44
Brosses plates non torsadées		
- épaisses, utilisation industrielle	8	25
- minces, stationnaires	8	23
- stationnaires	8	23
Brosses plates Pipeline	8	20-21
Brosses plates pour meuleuse d'angle	8	17
Brosses plates pour outils, fil ondulé		
- voir brosses plates sur tige, non torsadées	8	38-39
Brosses plates pour outils, fil ondulé, monture plastique		
- voir brosses plates sur tige, non torsadées, vulcanisées	8	39
Brosses plates Single		
- voir brosses plates non torsadées, minces, stationnaires	8	23
Brosses plates single, à un rang		
- voir brosses plates, non torsadées, minces	8	22-23
Brosses plates stationnaires	8	21, 23
Brosses plates sur tige	8	38-40, 44
Brosses plates sur tige, fil ondulé		
- voir brosses plates sur tige, non torsadées	8	38-39, 44
Brosses plates sur tige, fil torsadé		
- voir brosses plates sur tige, torsadées	8	40
Brosses plates sur tige, monture plastique		
- voir brosses plates sur tige, non torsadées, vulcanisées	8	39
Brosses plates sur tige		
- non torsadées	8	38-39
- non torsadées, vulcanisées	8	39
- torsadées	8	40, 44
Brosses plates, à moyeu déporté		
- voir brosses coniques	8	15-16, 37, 43
Brosses plates, non torsadées, minces	8	22-23

Terme	Catalogue	Page
Brosses plates, torsadées	8	18-21, 40, 42
- INOX-TOTAL	8	42, 44
- PIPE	8	20-21
- stationnaires	8	21
- utilisation industrielle	8	25
Brosses POS		
- voir brosses dans emballage POS	8	11-19, 24, 32, 35-36, 38-40, 42
Brosses pour automates		
- voir Composite brosses	8	27-31
Brosses pour barbecue		
- voir brosses à main, arquées	8	53
- voir brosses à main, universelles	8	53
Brosses pour bougies d'allumage		
- voir brosses à main pour bougies d'allumage	8	54
Brosses pour bouteilles		
- voir écouvillons	8	48-52
Brosses pour buses		
- voir écouvillons sur tige	8	50-51
Brosses pour cordons de soudure		
- voir brosses plates torsadées, PIPE	8	20-21
Brosses pour ébavureurs sur table		
- voir brosses plates, non torsadées, brosses d'ébavurage	8	26
Brosses pour effet brossé		
- voir brosses rouleau non torsadées, pour satineuses	8	41
Brosses pour machines		
- voir brosses plates sur tige	8	38-40
Brosses pour manchons		
- voir écouvillons avec filetage	8	48
Brosses pour mécanique de précision		
- voir brosses à main pour mécanique de précision	8	54
Brosses pour orifices		
- voir écouvillons	8	48-52
Brosses pour raccords		
- voir écouvillons avec filetage	8	48
Brosses pour soudures d'angle		
- voir brosses coniques	8	15-16
- voir brosses à main pour soudures d'angle	8	53
Brosses pour touret		
- voir brosses plates, non torsadées	8	22-26
Brosses pour tube de fumée		
- voir écouvillons	8	48-52
Brosses pour utilisation sur robot		
- voir Composite brosses	8	27-31
Brosses rouleau	8	41
Brosses rouleau, non torsadées, pour satineuses	8	41
Brosses sur tige	8	30-40, 43-47
- voir brosses boisseau sur tige	8	36
- voir brosses coniques sur tige	8	34, 44
- voir brosses miniatures	8	45-47
- voir brosses pinceau sur tige	8	31-35, 43
- voir brosses plates sur tige	8	38-40
Brosses sur tige, ondulées	8	32-34, 36-39, 43-47
- voir brosses miniatures	8	45-47
- voir brosses pinceau sur tige, non torsadées	8	32-34, 43
- voir brosses plates sur tige	8	38-39, 44
Brosses torsadées		
- voir écouvillons	8	48-52
Brosses tournées		
- voir écouvillons	8	48-52

Index
Mots-clés et synonymes

Terme	Cata-logue	Page
Brosses universelles - voir brosses à main arquées	8	53
Brosses V2A - voir INOX-TOTAL	8	42-44
Brosses V4A - voir INOX-TOTAL	8	42-44
Brosses VA - voir INOX-TOTAL	8	42-44
C		
Capots de protection	9	82-84
Capuchon de protection - voir couvercle de protection - voir manchon de protection pour broche	9 9	57-59, 87 12, 14, 17
Capuchons abrasifs	4	74-79
CARBIDE meules pour touret	3	43
CARBIDE pierres à polir et affiler	3	45
CAST denture - voir denture CAST pour la fonte	2	57-61
CC-GRIND-FLEX	6	46, 50
CC-GRIND-SOLID	6	45, 49
CC-GRIND-SOLID-DIAMOND	5	38
CC-GRIND-STRONG	6	47
CERAMIC - voir disques à ébarber CERAMIC - voir disques à tronçonner CERAMIC	6 6	46, 49 21
Chariot	9	100, 102-105
CHOPSAW	7	10-11
CHOPSAW disques - voir disques à tronçonner stationnaires CHOPSAW	7	10-13
CHOPSAW disques à tronçonner - voir disques à tronçonner stationnaires CHOPSAW	7	10-13
CHOPSAW HD	7	12-13
Clés de serrage	9	12-61, 63, 73-89, 91
COMBICLICK - assortiments - disques fibre - plateaux-supports - rondelles en feutre - rondelles vlies	4 4 4 4 4 4	11-19 19 12-15 19 18 16-17
COMBIDISC - assortiments - CONTOUR - mini-disque fibre - Mini-POLIFAN - pastilles abrasives - plateaux supports - rondelles en feutre - rondelles POLICLEAN - rondelles TX - rondelles Vlies	4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	28-44 44 34 35-36 30 31-38 43 42 38 42 39-41
COMBITWIST	8	14, 16, 19, 21, 42
COMPACT - voir POLIFAN-POWER	6	35
Composite brosses disque, non torsadées	8	29-30
Composite brosses pinceau sur tige, non torsadées	8	31
Composite brosses plates, non torsadées	8	27-28
Cônes abrasifs POLICO	4	70
Convolute wheels - voir roues abrasives compactes POLINOX PNK	4	104-106
Cordes abrasives	4	60
Corps abrasifs - voir outils Poliflex	4	126-142
Corps abrasifs - voir meules sur tige	3	9-40
Corps en caoutchouc - voir porte-manchons	4	68, 80
Coupleurs de valves	9	66-67
Coussinets de ponçage	4	93
Couvercle de protection	9	57-59, 87
Couvercle de serrage - voir flasques de serrage		
Crayon à graver - voir crayon de marquage	9	64
Crayon de marquage	9	64
CURVE - voir POLIFAN-CURVE	6	40-41
Cylindres abrasifs - voir rouleaux abrasifs POLINOX - voir rouleaux à lamelles	4 4	116-117 90
D		
Denture - ALLROUND pour une utilisation polyvalente - ALU pour aluminium/métaux non ferreux - ALU, NON-FERROUS pour aluminium/métaux non ferreux - CAST pour la fonte - FVK, FVKS pour PRFV/PRFC - INOX pour l'acier inoxydable (INOX) - MICRO pour l'usinage de précision - NON-FERROUS pour aluminium/métaux non ferreux - PLAST pour PRFV/PRFC - STEEL pour l'acier et l'acier moulé - TITANIUM pour le titane - TOUGH et TOUGH-S pour applications difficiles	2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	26-32 50-56 50-56 57-61 66-67 44-49 74-79 50-54 66-67 33-43 62-65 68-73
Diamant à dresser	3	46
Diluant spécial pour pâtes à polir diamant	4	155
Discs PNER	4	102
Dispositifs de serrage - voir pinces de serrage	9	12-49
Disque à changement rapide - voir COMBICLICK - voir COMBIDISC	4 4	11-19 28-44
Disque à tronçonner METALCORE	7	20
Disque à tronçonner pour appareils électroportatifs - voir disques à tronçonner pour tronçonneuses à moteur thermique et tronçonneuses à meule	6	28-29
Disque à tronçonner stationnaire pour rails - voir disques à tronçonner stationnaires RAIL	7	14
Disque à tronçonner, grand - voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Disque abrasif combiné DUODISC	6	15
Disque auto-agrippant - voir rondelles auto-agrippantes	4	25-26
Disque boisseau abrasif - voir meules boisseau	6	62
Disque pour machine à touret double - voir meules pour touret	3	41-43
Disques à ébarber	6	51-61
Disques à ébarber CERAMIC	6	56, 59
Disques à ébarber pour fonderies	6	60
Disques à ébarber pour la construction de pipelines - voir disques à ébarber, épaisseur 4,1 mm et 5,2 mm	6	53-54, 59, 61
Disques à ébarber pour meuleuse droite - voir roues abrasives	6	63
Disques à ébarber WHISPER	6	57
Disques à lamelles abrasives - voir COMBIDISC-Mini-POLIFAN - voir disques à lamelles POLIFAN - voir disques à lamelles POLIVLIES - voir roues à lamelles	4 6 4 4	30 30-41 121 86-89
Disques à lamelles feutre	4	149
Disques à lamelles POLIFAN	6	30-41
Disques à lamelles POLIVLIES	4	121
Disques à tronçonner à sec diamant - voir disques à tronçonner diamant	5	34-36
Disques à tronçonner diamant	5	34-36
Disques à tronçonner diamant à bordure fermée pour des coupes très fines	5	35, 52
Disques à tronçonner diamant à bordure fermée pour un tronçonnage aisé (TURBO)	5	51
Disques à tronçonner diamant pour fonte grise et à graphite sphéroïdal	5	36
Disques à tronçonner diamant pour le secteur du bâtiment	5	49-52
Disques à tronçonner diamant segmentés pour un tronçonnage rapide	5	50
Disques à tronçonner et meules sur tige diamant pour fonderies	5	36
Disques à tronçonner pour machines stationnaires - voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Disques à tronçonner pour tronçonnage de rails - voir disques à tronçonner stationnaires RAIL	7	14
Disques à tronçonner pour utilisation manuelle - voir disques à tronçonner - voir disques à tronçonner diamant	6 5	12-29 34-36, 48-52
Disques à tronçonner stationnaires - voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Disques abrasifs - voir disques abrasifs POLINOX	4	115
Disques abrasifs - voir disques à lamelles POLIVLIES	4	121
Disques abrasifs - voir COMBICLICK	4	12-19
Disques abrasifs - voir disques à tronçonner	6	12-29
Disques abrasifs - voir meules plates de finition Poliflex	4	131, 137, 142
Disques abrasifs - voir disques abrasifs auto-agrippants - voir disques abrasifs CC-GRIND - voir disques à ébarber - voir disques à lamelles POLIFAN - voir meules pour touret	4 6 6 6 3	61-62 42-50 51-61 30-41 41-43

Terme	Cata-logue	Page
Disques abrasifs à changement rapide		
- voir COMBICLICK	4	11-19
- voir COMBIDISC	4	28-44
Disques abrasifs à lamelles		
- voir COMBIDISC-Mini-POLIFAN	4	30
- voir disques à lamelles POLIFAN	6	30-41
- voir disques à lamelles POLIVLIES	4	121
Disques abrasifs auto-agrippants	4	61-62
- voir rondelles POLIVLIES	4	122
Disques abrasifs CBN	5	33
Disques abrasifs CC-GRIND		
- voir COMBICLICK	4	11-15
Disques abrasifs CC-GRIND	6	42-50
Disques abrasifs compacts POLINOX	4	102
Disques abrasifs diamant	5	29, 38
- CC-GRIND-SOLID-DIAMOND	5	38
Disques abrasifs		
- POLINOX	4	102, 115
- POLIVLIES	4	121
Disques abrasifs pour ponceuse excentrique		
- voir disques abrasifs auto-agrippants	4	61
Disques abrasifs pour tronçonnage de rails		
- voir disques à tronçonner stationnaires RAIL	7	14
Disques abrasifs pressés		
- voir roues abrasives compactes POLINOX	4	99-103
Disques abrasifs, diamant	5	29
Disques à tronçonner	5	34-36, 50-52
	6	12-29
	7	10-20
Disques à tronçonner de grand diamètre		
- voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Disques à tronçonner de laboratoire		
- voir disques à tronçonner stationnaires LABOR	7	15
Disques à tronçonner manuel		
- voir disques à tronçonner	6	12-29, 48-52
- voir disques à tronçonner diamant	5	34-36, 50-52
Disques à tronçonner minces	6	12
Disques à tronçonner pour meuleuses droites	6	26
Disques à tronçonner pour scies à tronçonner		
- voir disques à tronçonner stationnaires CHOPSAW, CHOPSAW-HD, LABOR	7	10-15
Disques à tronçonner pour tronçonnage stationnaire		
- voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Disques à tronçonner pour tronçonneuses à moteur thermique et tronçonneuses à meule	6	28-29
Disques à tronçonner pour tronçonneuses stationnaires		
- voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Disques à tronçonner RAIL		
- voir disques à tronçonner stationnaires RAIL	7	14
Disques à tronçonner stationnaires		
- voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Disques à tronçonner stationnaires CHOPSAW	7	10-11
Disques à tronçonner stationnaires CHOPSAW-HD	7	12-13
Disques à tronçonner stationnaires HEAVY DUTY	7	16
Disques à tronçonner stationnaires LABOR	7	15
Disques à tronçonner stationnaires RAIL	7	14
Disques à tronçonner, diamant	5	34-36, 50-52
Disques compacts		
- voir roues abrasives compactes POLINOX	4	99-106
Disques de meuleuse d'angle		
- voir COMBICLICK	4	11-19
- voir disques à lamelles POLIFAN	6	30-41
- voir disques à lamelles POLIVLIES	4	121
- voir disques à ébarber	6	51-61
- voir disques à tronçonner	6	12-29
- voir disques fibres	4	20-24
- voir POLICLEAN-Discs	4	125
- voir Poliflex-Discs	4	131
- voir roues à lamelles pour meuleuse d'angle	4	89
Disques de nettoyage grossier		
- voir POLICLEAN	4	38, 123-125
Disques de polissage		
- voir meules en tissu	4	150-151
Disques de polissage en tissu		
- voir meules en tissu	4	150-151
Disques en fibres		
- voir disques fibres	4	20-24
Disques et lentilles en feutre	4	149
Disques fibre	4	20-24
Disques Flex		
- voir disques à tronçonner	6	10-29
- voir disques à ébarber	6	51-61
Disques POLICLEAN	4	124
Disques pour machines stationnaires		
- voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Disques pour scies à tronçonner		
- voir disques à tronçonner stationnaires CHOPSAW	7	10-13
Disques pour tronçonnage de rails		
- voir disques à tronçonner stationnaires RAIL	7	14
Disques pour tronçonnage de rails pour tronçonneuse à moteur thermique à dispositif de blocage		
- voir disques à tronçonner stationnaires RAIL	7	14
Disques stationnaires / Chop-Saw		
- voir disques à tronçonner stationnaires CHOPSAW	7	10-13
Disques torsadés		
- voir brosses plates, torsadées	8	18-21, 40, 42
Disques Vlies		
- voir rondelles Vlies COMBICLICK	4	16-17
- voir rondelles Vlies COMBIDISC	4	39-41
Douille pivotable	9	53
Douilles de réduction	9	118
Douilles et rouleaux de guidage	9	118
DUODISC	6	15, 25

E

Terme	Cata-logue	Page
Ébavureurs		
- voir Ébavureurs à main	1	59
Ébavureurs à main	1	59
Écouvillons	8	48-52
Écouvillons avec filetage	8	48
Écouvillons avec œillet	8	52
Écouvillons sur tige	8	50
Écrous de serrage pour plateau-support	4	24
EDGE FINISH	2	106-108
EDGE FINISH dans mallette de transport	9	85
EDGE, Z3, Z3 PLUS, Z5 et denture spéciale pour l'usinage des arêtes	2	80-86
Émulsion de meulage		
- voir huile à rectifier	4	153-156
En feuilles	4	55-56
Entraînement avec amortisseur de vibrations	9	16, 20, 23, 26-28, 30-34, 36-38, 40, 43-44, 46-48, 51, 58, 63
Entraînement pour rouleaux abrasifs	9	86, 114
Entraînements avec broche à montage élastique	9	13, 20, 22, 25-26, 31, 35, 106, 109-110
Entraînements pour rouleaux abrasifs	9	86, 114
Entraînements pour rouleaux abrasifs pour transmissions flexibles	9	114
Entraînements spéciaux appareils à limer	9	61
Entraînements spéciaux crayons de marquage	9	64
Entraînements spéciaux moteurs pour prolongateurs rigides	9	63, 91
Éponges de ponçage POLINOX	4	57
Équipements de protection individuelle	9	123-124
Étoiles abrasives		
- voir POLISTAR	4	94-96
Étoiles abrasives POLINOX	4	110
Étuis à lime	1	58
Étuis plastique vides	1	58

F

Terme	Cata-logue	Page
Fabrications spéciales fraises limes HSS	2	100
Feuilles abrasives		
- voir en feuilles	4	55-56
Feutre de polissage sur tige		
- voir feutres sur tige	4	145-148
Feutres en plaques	4	150
Feutres sur tige	4	145-148
Filtres fins pour flexible	9	12-61, 63-64, 66-67
Flasque		
- voir Flasques de serrage	9	51-55
Flasque avant		
- voir Flasque de serrage	9	51
Flasque de serrage	4	88, 106, 113
	6	22
	9	51, 53-55, 82-84, 89

Index
Mots-clés et synonymes

Terme	Catalogue	Page
Flasque pour disques à tronçonner - voir set de pinces de serrage pour disques à tronçonner	6	22
Flasques de réduction pour roues à lamelles	4	88
Flasques de réduction pour roues abrasives POLINOX FR	4	113
Flex - voir CC-GRIND-FLEX - voir meuleuses d'angle électriques	6 9	46, 50 81-84
Forets étagés - voir forets étagés HSS	2	110
Forets étagés HSS revêtement HICOAT	2	110
Forets trépan - voir scies cloche	2	112-114
Forets trépan en carbure métallique - voir forets trépan HM	2	119-120
Forets trépan HM et accessoires	2	118-120
Forets-aléseurs étagés - voir forets étagés HSS	2	110
Forme américaine - voir forme USA	3	9-10, 14-15, 19-20, 23, 26-27, 29-36, 38
Forme USA	3	9-10, 14-15, 19-20, 23, 26-27, 29-36, 38
Fraises diamant - voir meules sur tige diamant (à granulométrie grossière)	5	24-28
Fraises - voir fraises limes	2	6-99
Fraises limes - voir fraises limes carbure - voir fraises limes HSS	2 2	6-86 87-99
Fraises limes à antenne HSS	2	96
Fraises limes à arêtes HSS	2	96
Fraises limes à arrondir	2	84
Fraises limes à rayon	2	85
Fraises limes carbure	2	6-86
Fraises limes carbure pour applications hautes performances	2	26-86
Fraises limes carbure pour applications universelles	2	12-24
Fraises limes carbure pour l'usinage des arêtes tout en souplesse et précision	2	80-86
Fraises limes carbure pour l'usinage grossier et de finition	2	12-24
Fraises limes HSS	2	88-99
Fraises limes HSS à graver	2	97
Fraises limes HSS formes spéciales	2	96-97
Fraises limes HSS pour l'usinage grossier et de finition	2	88-95
Fraises limes HSS pour l'usinage grossier et de finition, set	2	95
Fraises limes pour alliages légers HSS avec filetage intérieur	2	97
Fraises rotatives - voir fraises limes	2	6-99
Fraises rotatives en carbure - voir fraises limes carbure	2	6-86
Fraises rotatives HM - voir fraises limes carbure	2	6-86
FREEZE - voir POLIFAN-STRONG-FREEZE	6	39
FVK, FVKS denture	2	66-67
G		
Gants de protection	9	124
Graisseur à brouillard d'huile	9	122
Grands disques à tronçonner - voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Grands disques à tronçonner pour utilisation stationnaire - voir disques à tronçonner pour utilisation stationnaire	7	1-20
Guide d'affûtage de tronçonneuse	1	34
H		
HEAVY DUTY	7	16
High Speed Disc **ALU**MASTER	2	102-105
Huiles à rectifier	4	155
Huileur - voir graisseur à brouillard d'huile	9	122
I		
INOX denture - voir denture INOX pour l'acier inoxydable (INOX)	2	44-49
INOX-TOTAL	8	42-44
Jeux d'outils - voir sets	4	19, 44, 74, 76, 77, 79, 88, 90
Jeux de vis pour plaquettes amovibles	2	105
K		
Kit d'adaptateurs	8	56
Kit d'adaptateurs pour disques abrasifs	9	43, 47-48
Kit de ponçage à bande	4	51
Kit de raccordement	9	13-52, 63, 64,
Kit de réparation pour tiges de scies cloche	2	117
Kit de transformation - voir Kit d'adaptation aux rouleaux	9	114
Kits d'adaptation aux rouleaux pour porte-outils	9	114
L		
LAB disques à tronçonner - voir disques à tronçonner stationnaires LABOR	7	15
LABOR - voir disques à tronçonner stationnaires LABOR	7	15
Lamelle abrasives - POLIFLAP - voir disques à lamelles POLIFAN - voir disques à lamelles POLIVLIES - voir meules sur tige POLINOX - voir roues à lamelles sur tige	4 6 4 4 4	91 30-41 121 108-109 81-85
Lamelles combinées - voir meules sur tige POLINOX - voir rouleaux abrasifs POLINOX - voir roues abrasives POLINOX	4 4 4	108-109 116-117 111-113
Lamelles en caoutchouc pour roue abrasive POLIFLAP	4	92
Lames de scie diamant - voir disques à tronçonner diamant	5	38
Lames de scie sauteuse diamant	5	38
Lentilles de finition sur tige Poliflex	4	137
Liant - GR/GHR - LR/LHR - PUR - PU-STRUC - TX	4 4 4 4 4	135-137 138-139 130-132 133-134 140-142
Lime à affûter universelle	1	15
Lime à chanfreiner universelle	1	24
Lime à scie fine	1	29
Lime contact	1	21
Lime d'installateur	1	15
Lime de ponçage - voir bras adaptateur pour ponceuses à bande pour renvoi d'angle sur transmission flexible - voir meuleuse droite pneumatique avec bras adaptateur pour ponceuses à bande - voir meuleuse d'angle pneumatique avec bras adaptateur pour ponceuses à bande - voir ponceuses à bande pneumatiques - voir ponceuses à bande pour transmissions flexibles - voir ponceuses à bande spéciales tube électriques - voir ponceuses à bande électriques	9 9 9 9 9 9 9	121 57-60 41-56 57-60 114 88 87
Lime Handy, diamant	5	19
Lime pignon	1	30
Limes à affûter	1	28-37
Limes à affûter les couteaux	1	30
Limes à bois	1	38
Limes à clé	1	18-19
Limes à couteau	1	12
Limes à liant vitrifié	4	143
Limes à main diamant et sets	5	19
Limes à poinçons et sets - voir limes à clés et sets	1	18-19
Limes aiguille	1	47-49
Limes aiguille CORINOX	1	47
Limes aiguille diamant et sets	5	17
Limes aluminium - voir limes pour métaux tendres	1	16
Limes avec manche - voir limes dans emballage POS	1	8-15, 18-19, 28-31, 32, 35-36, 39-40
Limes avec poignée - voir limes dans emballage POS	1	8-15, 18-19, 28-31, 32, 35-36, 39-40
Limes avec soie	1	45
Limes avec soie pour carrossiers	1	23
Limes cabinettes	1	38
Limes CORINOX	1	46
Limes dans emballage POS	1	8-15, 18-19, 28-31, 32, 35-36, 39-40
Limes d'atelier	1	8-21
Limes d'atelier diamant	5	20
Limes d'atelier en étui enroulable	1	13
Limes d'atelier en étui enroulable avec carton d'emballage	1	13
Limes d'atelier selon DIN	1	8-13
Limes de précision	1	44-55
Limes d'ébavurage	1	17
Limes diamant	5	16-20, 22
Limes diamant coniques	5	19
Limes diamant pour appareils à limer pneumatiques	5	22
Limes diamant pour échappement de montre et sets	5	16
Limes diamant souples	5	21

Terme	Catalogue	Page
Limes Diprofil		
- voir limes diamant pour appareils à limer pneumatiques	5	22
Limes électriques		
- voir ponceuses à bande électriques	9	87
- voir ponceuses à bande spéciales tube électriques	9	88
Limes en carbure	1	27
Limes et râpes à bois	1	38-43
Limes fraisées	1	24-26
Limes fraisées avec soie	1	25
Limes Habilis		
- voir limes Handy	1	50
- voir limes Handy, diamant	5	19
Limes Handy	1	50
Limes Handy, diamant	5	19
Limes Hobby	1	14
Limes multi-usages		
- voir limes PLUS	1	12
Limes parfaites		
- voir limes dans emballage POS	1	8-15, 18-19, 28-31 ,32, 35-36, 39-40
Limes plates à scie cylindrique	1	31
Limes plates pour tour	1	17
Limes PLUS	1	12
Limes POS		
- voir limes dans emballage POS	1	8-15, 18-19, 28-31, 32, 35-36, 39-40
Limes pour carrossiers	1	22-23
Limes pour carrossiers	1	23
Limes pour limiteur de profondeur	1	37
Limes pour limiteur de profondeur pour CHAIN SHARP	1	37
Limes pour métaux tendres	1	16
Limes pour scie à ruban	1	30
Limes pour tronçonneuse	1	32
Limes pour tronçonneuse dans étui plastique	1	33
Limes pour tronçonneuse plates pour limiteur de profondeur	1	37
Limes rotatives		
- voir fraises limes	2	6-99
Limes rotatives, carbure		
- voir fraises limes carbure	2	6-86
Limes rotatives, HSS		
- voir fraises limes HSS	2	88-99
Limes ruban		
- voir ponceuses à bande pour transmissions flexibles	9	114
Limes ruban		
- voir bras adaptateur pour ponceuses à bande pour renvoi d'angle sur transmission flexible	9	121
Limes ruban		
- voir meuleuse d'angle pneumatique avec bras adaptateur pour ponceuses à bande	9	41-56
Limes ruban		
- voir ponceuses à bande pneumatiques	9	41-56
Limes ruban		
- voir ponceuses à bande électriques	9	87
Limes ruban		
- voir ponceuses à bande spéciales tube électriques	9	88
Limes SB		
- voir limes dans emballage POS	1	8-15, 18-19, 28-31 ,32, 35-36, 39-40
Limes spéciales	1	14-17
Limes universelles		
- voir limes PLUS	1	12
Limes Valtitan		
- voir limes CORINOX	1	46
Limes-râpes	1	14
Limes-râpes de constructeur d'escaliers	1	42
Limes-râpes de sculpteur	1	42
Liquides de coupe		
- voir huile à rectifier	4	153-156
Logement pour plaquettes amovibles	2	108
Lubrifiants	9	122
- voir huile à rectifier	4	155
Lunettes de protection	9	123

M

Terme	Catalogue	Page
Machine à vitesses multiples		
- Mammut Electronic et accessoires	9	100-102, 104
- Maxi-Mammut Electronic et accessoires	9	104
- MME	9	104
- Schleifmeister et accessoires	9	105
Machines à air comprimé		
- voir machines pneumatiques	9	12-68
Machines à transmission flexible	9	93-112
Machines à vitesses multiples	9	98-105
- ME, MEW	9	100, 102
- MMEW	9	101
- RUER	9	98
- RUG	9	99
Machines avec amortisseur de vibrations	9	16, 20, 23, 26-28, 30-34, 36-38, 40, 43-44, 46-48, 51, 58, 63
Machines électriques	9	70-92
Machines pneumatiques	9	12-68
Machines pneumatiques avec amortisseur de vibrations	9	16, 20, 23, 26-28, 30-34, 36-38, 40, 43-44, 46-48, 51, 58, 63
Mammut Electronic et accessoires	9	100-102, 104
Mammut et accessoires	9	103
Manche à serrage rapide	8	49
Manche métallique pour écouvillons	8	49
Manches à serrage rapide	1	57
Manches de lime	1	56
Manches de lime en plastique	1	56
Manches de lime ergonomiques	1	34, 56
Manches de rifloir	1	57
Manches en bois de limes pour tronçonneuse	1	34
Manchon de protection pour broche	9	12, 14, 17
Manchons abrasifs	4	63-67, 80
- POLICAP	4	72-80
- voir meules sur tige	3	9-40
- voir outils Poliflex	4	126-142
Manchons enroulés en spirale		
- voir manchons abrasifs	4	64-68
Manchons et porte-manchons abrasifs		
- voir manchons et porte-manchons abrasifs	4	63, 68
Manchons et porte-manchons abrasifs		
- voir capuchons et porte-capuchons abrasifs POLICAP	4	74-80
Manchons souples		
- voir manchons abrasifs	4	63-68
Masques de protection	9	124
Maxi-Mammut Electronic	9	104
Mèches de centrage HSS pour forets trépan HM	2	120
Mèches de centrage pour scies cloche HSS	2	116
Meulage, tronçonnage		
- voir disques à tronçonner	6	10-29
- voir disques à ébarber	6	51-61
Meule boisseau, diamant		
- voir outils diamant dans liant à résine synthétique	5	41
Meules	6	63
- voir roues à lamelles	4	86-89
- voir roues à lamelles sur tige	4	83-85
Meules à structurer sur tige Poliflex	4	133
Meules boisseau	6	62
Meules de finition sur tige Poliflex	4	130, 135-136, 138-141
Meules en tissu	4	150-151
Meules en tissu à alésage	4	151
Meules en tissu sur tige	4	150
Meules plates de finition Poliflex	4	131, 137, 142
Meules pour touret	3	41-43
Meules pour touret HSS	3	42
Meules rondes		
- voir meules de finition sur tige Poliflex, forme KU	4	136, 139, 141
- voir meules sur tige	3	9-40
Meules sur tige		
- voir meules de finition sur tige Poliflex	4	130, 135-136, 138-141
Meules sur tige	3	9-40
- ALU	3	31
- CAST	3	32-33
- CAST EDGE	3	34-37
- CAST STEEL	3	38-39
- CBN	5	30-32
- INOX	3	26-27
- INOX EDGE	3	28-30
- RUBBER	3	40
- STEEL	3	9-12
- STEEL, Set	3	12
- STEEL EDGE	3	13-18
- STEEL EDGE, Set	3	21
- TOUGH	3	22-24
Meules sur tige diamant	5	24-26
Meules sur tige diamant pour fonte grise et à graphite sphéroïdal	5	36
Meules sur tige POLINOX	4	108-109
Meules sur tige		
- voir roues à lamelles sur tige	4	83-85
Meules sur tige pour filière		
- voir meules sur tige	3	9-40

Index
Mots-clés et synonymes

Terme	Catalogue	Page
Meules sur tige pour		
- fonderies	3	36-38
- fonte grise et à graphite sphéroïdal	3	32-33
- l'acier et la fonte	3	38-39
- les matériaux difficiles à usiner	3	22-25
- les matières plastiques	3	40
- les métaux non ferreux tendres	3	31
Meules sur tige pour une utilisation		
- en surface sur la fonte grise et à graphite sphéroïdal	3	32-33
- sur les arêtes en acier et acier moulé	3	13-21
- sur les arêtes en acier inoxydable (INOX)	3	28-30
- sur les arêtes en fonte grise et à graphite sphéroïdal	3	34-37
- universelle sur l'acier et l'acier moulé	3	9-12
- universelle sur l'acier inoxydable (INOX)	3	26-27
- universelle sur l'acier moulé	3	38-39
- universelle sur les matériaux difficiles à usiner	3	22-25
- universelle sur les matières plastiques	3	40
- universelle sur les métaux non ferreux tendres	3	31
Meules sur tige série A		
- CAST	3	33
- CAST EDGE	3	35
- INOX	3	27
- INOX EDGE	3	30
- STEEL	3	12
- STEEL EDGE	3	19
Meules sur tige série B STEEL EDGE	3	20
Meuleuses d'angle		
- électriques	9	81-84
- pneumatiques	9	41-56
Meuleuses d'angle à broche filetée	9	50-56, 81-84
Meuleuses d'angle à pince de serrage	9	41-49
Meuleuses d'angle pneumatiques avec bras adaptateur pour ponceuses à bande	9	41-56
Meuleuses droites		
- électriques	9	74-80
- pneumatiques	9	12-40
Meuleuses droites électriques avec prolongateur rigide	9	90
Meuleuses droites pneumatiques avec bras adaptateur pour ponceuses à bande	9	57-60
Meuleuses droites pneumatiques avec prolongateur rigide	9	62-63
Meuleuses pneumatiques		
- voir meuleuses droites pneumatiques	9	12-40
Meuleuses pour soudures d'angle	9	89
MICRO denture		
- voir denture MICRO pour l'usinage de précision	2	74-79
Mini-brosses		
- voir brosses miniatures	8	45-47
Mini-brosses en coupe		
- voir brosses miniatures, brosses boisseau, non torsadées	8	46
Mini-Mammut Electronic	9	101
Mini-POLIFAN		
- voir COMBIDISC-Mini-POLIFAN	4	30
Montage élastique		
- voir entraînements avec broche à montage élastique	9	13, 20, 22, 25-26, 31, 35, 106, 109-110
Moteur PM		
- voir moteurs pneumatiques	9	63
Moteurs pneumatiques	9	62-63
Moteurs pour prolongateurs rigides	9	63, 91
Moteurs Rekord universels	9	98-99
Multiplicateur de vitesse	9	102-103, 115
Multiplicateur de vitesse pour transmissions flexibles	9	115
Mur d'exposition		
- voir TOOL-CENTER		
N		
Nettoyant	4	156
Nettoyant INOX SHINER	4	156
Nettoyant universel	4	156
NON-FERROUS denture		
- voir denture NON-FERROUS pour aluminium/métaux non ferreux	2	50-54
Non-tissé de nettoyage		
- voir POLICLEAN	4	38, 123-125
Non-woven		
- voir meules sur tige POLINOX	4	108-109
- voir outils Vlies	4	97-125
O		
Outils à bouchonner Poliflex	4	132
Outils à bouchonner POLINOX	4	120
Outils à lamelles	4	81-96
Outils à liant élastique		
- voir outils Poliflex	4	126-142
Outils à profiler	3	46
- voir barre à affûter	5	52
Outils à structurer Poliflex	4	133-134
Outils abrasifs CBN	5	30-33, 42
Outils abrasifs diamant	5	16-29, 35-38, 41-42, 50-52
Outils de fraisage	2	102-108
Outils de fraisage avec plaquettes	2	102-108
Outils de meulage		
- voir meuleuses d'angle pneumatique	9	41-56
- voir meuleuses d'angle électriques	9	81-84
- voir meuleuses droites électriques	9	87
- voir meuleuses droites pneumatiques	9	12-40
- voir ponceuses à bande électriques	9	87
- voir ponceuses à bande pneumatiques	9	57-60
- voir ponceuses à bande pour transmissions flexibles	9	114
Outils de polissage	4	144-152
Outils de polissage sur tige		
- voir feutres sur tige	4	145-148
- voir outils Poliflex	4	127-142
Outils de ponçage de finition		
- voir outils Poliflex	4	126-142
Outils de ponçage fin et de polissage	4	12-156
Outils diamant et CBN	5	1-52
- à liant à résine synthétique	5	40-47
- à liant galvanique	5	12-38
Outils POLICLEAN	4	123-125
Outils POLIFLAP	4	91-92
Outils Poliflex	4	126-142
Outils sur tige POLICLEAN	4	125
Outils Vlies	4	16-17, 39-41, 97-125
P		
Paires d'adaptateurs	8	56
Paliers de guidage	2	108
Papier abrasif		
- voir en feuilles	4	55-56
Papier abrasif en feuilles	4	56
Pastilles abrasives		
- voir disques fibres	4	20-24
- voir en feuilles	4	55-56
Pastilles abrasives autocollantes	4	27
Pastilles abrasives COMBIDISC	4	31-38
Pâtes à polir	4	153-154
Pâtes à polir diamant	4	154
Pâtes abrasives	4	153
Pâtes abrasives et à polir	4	153
Pédale marche/arrêt	9	70
Pédales à variateur	9	70-71
Perfect File		
- voir limes dans emballage POS	1	8-15, 18-19, 28-31, 32, 35-36, 39-40
Petites brosses		
- voir brosses miniatures	8	45-47
Petites brosses plates à fil ondulé		
- voir brosses plates miniatures sur tige, non torsadées	8	47
Petites fraises limes HSS	2	98-99
Petites fraises limes HSS, Set	2	99
Petits disques à tronçonner		
- voir disques à tronçonner pour meuleuse droite	6	26
Petits disques abrasifs à lamelles		
- voir COMBIDISC-Mini-POLIFAN	4	30
Petits disques de ponçage		
- voir COMBIDISC	4	28-44
Pierre à affiler		
- voir disque abrasif	5	29, 33, 38
- voir meules pour touret	3	41-43
- voir meules sur tige	3	9-40
Pierre à affûter		
- voir barre à affûter	5	52
Pierre à grainer		
- voir barre à affûter	5	52
Pierre à poncer		
- voir Pierre à profiler	3	46
Pierre coquillière		
- voir meules sur tige version RUBBER	3	40
Pierres à polir et affiler	3	44-45
Pierres à profiler	3	46
Pinceaux miniatures		
- voir brosses miniatures, brosses pinceau, non torsadées	8	45
Pinces de serrage	9	116-118
Plaque et manchon de guidage	9	29
PLAST denture		
- voir denture PLAST pour PRFV/PRFC	2	66-67
Plateau-support COMBIDISC	4	43
Plateaux-supports		
- COMBICLICK	4	19
- COMBIDISC	4	43
Plateaux-supports pour pastilles abrasives autocollantes	4	27

Terme	Catalogue	Page
Poignée antivibrations pour meuleuse d'angle	9	122
Poignée antivibrations SENSOHANDLE	9	122
POLICLEAN	4	38, 123-125
POLICLEAN-Discs	4	125
POLIFAN	6	30-41
POLIFAN-CURVE	6	40-41
POLIFAN-POWER	6	35
POLIFAN-STRONG	6	38-39
POLIFAN-STRONG-FREEZE	6	39
Poliflex	4	126-142
Poliflex-Discs	4	131
POLIROLL, POLICO	4	69-71
POLISCRATCH	8	17
Polisseuses - voir entraînements pour rouleaux abrasifs	9	86, 114
Polisseuses pneumatiques - voir machines pneumatiques	9	12-68
POLISTAR	4	94-96
POLISTAR-TUBE	4	95
Ponceuses à bande	9	57-60, 87, 114
Ponceuses à bande - électriques - pneumatiques	9 9	87 57-60
Ponceuses à bande pour transmissions flexibles	9	114
Ponceuses à bande spéciales tube électriques	9	88
Porte-capuchons	4	74-75, 77-78
Porte-manchon POLICAP	4	74-75, 77-78, 80
Porte-manchons	4	68, 80
Porte-outils	9	32, 34, 36, 40, 42, 61, 113
- COMBIDISC-Mini-POLIFAN	4	30
- FR/VR	4	88
- micromoteur	9	73
- POLICLEAN	4	124
- pour brosses plates	8	55
- pour brosses POLISCRATCH	8	55
- pour coussinets de ponçage	4	93
- pour disques à tronçonner diamant	5	35
- pour disques abrasifs compacts POLINOX	4	102
- pour disques feutre et meules en tissu	4	152
- pour disques POLICLEAN	4	124
- pour étoiles abrasives POLINOX	4	110
- pour meules plates de finition Poliflex	4	131, 137, 142
- pour Mini-POLIFAN	4	30
- pour outils à bouchonner Poliflex	4	132
- pour outils à bouchonner POLINOX	4	120
- pour outils à filetage intérieur	2	97
- pour outils abrasifs COMBIDISC	4	43
- Ppour pastilles abrasives autocollantes	4	27
- pour petits disques à tronçonner	6	27
- pour pierres à polir et affiler	3	45
- pour POLIROLL, POLICO	4	71
- pour POLISTAR et POLISTAR-TUBE	4	96
- pour rondelles auto-agrippantes	4	6
- pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES	4	122
- pour rondelles POLINOX	4	119
- pour roues abrasives	6	63
- pour roues abrasives POLINOX	4	113
Porte-rouleaux	4	59
POWER - voir POLIFAN-POWER	6	35
Présentoir - voir TOOL-CENTER	6	3
PRFV/PRFC denture - voir denture FVK, FVKS, PLAST	2	66-67
Prolongateurs pour broches d'entraînement	2 3 9	25 8 50, 56, 81, 119-120
Prolongateurs pour écouvillons	8	49
Prolongateurs rigides	9	62, 90
Protection auditive	9	124

R

Rabots à laque	1	24
Rabots avec soie	1	41
Rabots pour maréchaux	1	41
Raccord direct	9	103
Raccord double	9	61
Raccordements	9	65-67
RAIL	7	14
RAILCUT - voir disques à tronçonner stationnaires RAIL	7	14
Rallonge de tige - voir rallonge pour broches d'entraînement	2 3 9	25 8 119-120
Rallonge de tige pour scies cloche	2	117
Râpes à bois	1	39
Râpes aiguille	1	43
Râpes cabinettes	1	40
Râpes de constructeur d'escaliers	1	42
Râpes spéciales	1	42
Râpes-rifloirs	1	55
Renvois d'angle	9	115
Rifloirs	1	51-54
Rifloirs diamant et sets	5	18
Rondelles - voir rondelles auto-agrippantes POLIVLIES	4	122
Rondelles abrasives - voir COMBIDISC - voir rondelles POLINOX	4 4	28-44 118
Rondelles auto-agrippantes	4	25-26
Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES	4	122
Rondelles en feutre	4	18, 42
Rondelles POLICLEAN, COMBIDISC	4	38
Rondelles POLINOX	4	118-119
Rondelles POLINOX pour outils à bouchonner	4	120
Rondelles POLIVLIES	4	122
Rondelles TX	4	42
Rondelles Vlies	4	16-17, 39-41
Rondelles Vlies COMBIDISC	4	39-41
Roues à lamelles	4	86-89
Roues à lamelles abrasives - voir outils à lamelles abrasives - voir roues à lamelles	4 4	81-94 86-89
Roues à lamelles feutre sur tige	4	148
Roues à lamelles pour meuleuse d'angle	4	89
Roues à lamelles sur tige	4	83-85
Roues à lamelles sur tige - voir roues à lamelles	4	86-89
Roues à Vlies abrasif - voir roues abrasives POLINOX	4	112-114
Roues abrasives compactes POLINOX - PNER - PNK	4 4 4	101-106 99-103 104-106
Roues abrasives compactes POLINOX, Set	4	103
Roues abrasives - POLIFLAP - POLINOX - POLINOX à filetage	4 4 4	91 112-114 114
Roues abrasives Vlies - voir roues abrasives POLINOX	4	112-114
Rouleau de renvoi	9	114
Rouleau économique - voir rouleau de bande abrasive	4	58-59
Rouleau inférieur - voir rouleau d'entraînement	9	114
Rouleau supérieur - voir rouleau de renvoi	9	114
Rouleau Vlies - voir rouleaux Vlies	4	59
Rouleaux à lamelles	4	90
Rouleaux à lamelles abrasives - voir rouleaux abrasifs POLINOX - voir rouleaux à lamelles	4 4	116-117 90
Rouleaux abrasifs - voir disque abrasif - voir rouleaux de bande abrasive	5 4	29, 33, 38 58-59
Rouleaux abrasifs à structurer Poliflex	4	134
Rouleaux abrasifs - POLINOX - POLIROLL	4 4	116-117 70
Rouleaux de bande abrasive	4	58-59
Rouleaux de remplacement pour ponceuses à bande	9	114
Rouleaux de satinage - voir rouleaux abrasifs POLINOX	4	116-117
Rouleaux Vlies - POLINOX - voir rouleaux abrasifs POLINOX	4 4	59 116-117
Rouleaux, set	4	90

S

Satineuses - voir entraînement pour rouleaux abrasifs	9	86, 114
Schleifmeister	9	105
Scies cloche - voir scie cloche HSS	2	112-114
Scies cloche HSS, accessoires	2	115-117
Scotch Brite - voir rondelles Vlies COMBIDISC	4	39-41
Segments abrasifs	3	46
Service-sets **ALU**MASTER	2	105
Set - COMBICLICK - COMBIDISC	4 4	19 44
Set de blocs Poliflex	4	132

Index
Mots-clés et synonymes

Terme	Cata-logue	Page
Set de flasques de serrage CC-GRIND	6	45, 46, 49, 50
Set de flasques de serrage pour disques à tronçonner fins 180/230 mm	6	22
Set de meules sur tige diamant	5	28
Set de roues à lamelles	4	88
Set de roues à lamelles sur tige	4	85
Set POLIFLAP	4	92
Set POLIROLL	4	71
Set scies cloche HSS pour artisans	2	113
Set scies cloche HSS pour électriciens à l'international	2	114
Set scies cloche HSS pour électriciens Allemagne	2	114
Set scies cloche HSS pour installateurs	2	113
Set scies cloche HSS pour monteurs	2	114
Set scies cloche pour artisans	2	113
Set scies cloche pour électriciens à l'international	2	114
Set scies cloche pour électriciens Allemagne	2	114
Set scies cloche pour installateurs	2	113
Set scies cloche pour monteurs	2	114
Sets	1 2 3 4 8	13, 20, 43, 49-50, 54-55 23-24, 43, 49, 56, 73, 79, 95, 99 12, 21, 25 19, 44, 74, 76, 77, 79, 88, 90 40
Sets de flasques de serrage	9	51, 53-55, 82-84, 89
Sets de plaquettes EDGE FINISH	2	108
Sets de plaquettes, HICOAT	2	105
Sets POLINOX	4	88, 90, 92
Sets Scies cloche	2	113-114
Sets Scies cloche HSS	2	113-114
Silencieux - voir Amortisseurs de vibrations	9	67
SINGLETWIST	8	34
SOLID - voir CC-GRIND-SOLID	6	45
STEEL denture - voir denture STEEL pour l'acier et l'acier moulé	2	33-43
Strip-it - voir POLICLEAN	4	123-125
STRONG - voir CC-GRIND-STRONG - voir POLIFAN-STRONG	6 6	47 38-39
Support	9	20, 39, 75
Supports adaptateurs pour ponceuses à bande	9	121
Supports COMBIDISC	4	152
Supports de bande abrasive - voir porte-manchons - voir porte-rouleaux	4 4	68, 80 59
Supports pour limes	1	26
Supports pour limes aiguille	1	57
Supports pour limes en carbure	1	27
Supports réglables pour limes de carrossiers	1	22
Surface Conditioning - voir rondelles auto-agrippantes POLIVLIES	4	122
Surface Conditioning - voir rondelles Vlies COMBICLICK	4	39-41
Surface Conditioning - voir bandes courtes, version Vlies	4	50
Système à chanfreiner EDGE FINISH	2 9	106-108 85
Système de serrage rapide pour scies cloche, kits d'adaptateurs	2	116
Système micromoteur	9	70-72
T		
Tiers-point pour scie circulaire	1	29
Tiers-points	1	28-30
Tiers-points	1	28-30
Tiges de scies cloche	2	115
Tiges de scies cloche HSS	2	115
TITANIUM denture - voir denture TITANIUM pour le titane	2	62-65
Toile abrasive - voir en feuilles	4	55-56
Toile abrasive en feuilles	4	55
Tôles diamant	5	21
TOOL-CENTER / Aides à la vente	1 2 3 3 4 5 6 8	4 3 3 5 4 3 11
TOUGH et TOUGH-S dentures - voir dentures TOUGH et TOUGH-S pour les opérations d'usinage difficiles	2	68-73
Transmission flexible	9	96-97
Transmission flexible avec machine pneumatique	9	12-67
Transmission flexible et porte-outils	9	106-113
Transmissions flexibles spéciales pour ponçage intérieur des tuyaux	9	112
U		
Unité de conditionnement d'air pour machines pneumatiques - voir raccordements	9	65-67
Unitized wheels - voir roues abrasives compactes POLINOX PNER - voir roues abrasives compactes POLINOX PNK	4 4	100-103 106
UNIVERSAL meules pour touret	3	42
UNIVERSAL pierres à polir et affiler	3	45
V		
Valve à bouton-poussoir - voir coupleurs de valves	9	66-67
Variateur de vitesse combiné	9	101
VICTOGRAIN	4 6	12,15, 20, 23 48-50
Vlies	4	97-125
Vlies abrasif - voir outils Vlies	4	97-125
Vlies abrasif sur tige - voir meules sur tige POLINOX	4	108-109
Vlies sur tige - voir meules sur tige POLINOX	4	108-109
W		
WHISPER - voir disques à ébarber WHISPER	6	57

Cobalt Outils Coupants

Pour les articles supprimés vous trouverez dans cette liste notre recommandation relative à un article de remplacement.

Article en fin de série		>>	Article de remplacement			
Désignation	**EAN 4007220**	>>	**Désignation**	**EAN 4007220**	**Catalogue**	**Page**
Catalogue 1						
855 100 H 3	280546	>>	855 100 H 2	280539	1	45
860 150 H 3	280706	>>	860 150 H 2	280690	1	45
412 200x4,0 SMOOTH CUT	629079	>>	412 200 x 4,0 PREMIUM	021897	1	32
412 200x4,5 SMOOTH CUT	629086	>>	412 200 x 4,5 PREMIUM	021910	1	32
412 200x4,8 SMOOTH CUT	629093	>>	412 200 x 4,8 PREMIUM	021927	1	32
412 200x5,16 SMOOTH CUT	629109	>>	412 200 x 5,16 PREMIUM	021934	1	32
412 200x5,5 SMOOTH CUT	629116	>>	412 200 x 5,5 PREMIUM	021941	1	32
795 P 180 H 0	014936	>>	795P 180 H 2	014943	1	53
900 P 150 H 2	346075	>>	-	-	-	-
901 P 150 H 4	014967	>>	901P 150 H 2	014950	1	51
918 P 150 H 4	015087	>>	918P 150 H 2	015070	1	51
930 P 150 H 4	015100	>>	930P 150 H 2	015094	1	51
963 P 150 H 4	015186	>>	963P 150 H 2	015179	1	52
965 P 150 H 4	015209	>>	965P 150 H 2	015193	1	52
972 P 150 H 4	015223	>>	972P 150 H 2	015216	1	52
984 P 150 H 4	346242	>>	984P 150 H 2	346235	1	52
986 P 150 H 4	346266	>>	986P 150 H 2	346259	1	52
Catalogue 2						
ZYA 1225/8 Z4	045749	>>	ZYA 1225/8 Z3 PLUS	045701	2	14
SPG 1225/8 Z4	048191	>>	SPG 1225/8 Z3 PLUS	048153	2	19
SPG 0820/6 Z4	955536	>>	SPG 0820/6 Z3 PLUS	955512	2	19
KEL 0820/6 Z3	955598	>>	KEL 0820/6 Z3 PLUS	955581	2	20
SPG 0820/6 Z3	955529	>>	SPG 0820/6 Z3 PLUS	955512	2	19
TRE 1220/8 Z4	049013	>>	TRE 1220/6 Z3 PLUS	048962	2	22
KUD 0605/6 CAST	952498	>>	KUD 0605/6 Z3 PLUS	046821	2	16
ZYA 0825/8 FVKS ZBS	869086	>>	ZYA 0625/6 FVKS ZBS	869055	2	67
ZYA 0825/8 FVK ZBS	869079	>>	ZYA 0625/6 FVK ZBS	869048	2	67
ZYA 0825/8 PLAST ZBS	900475	>>	ZYA 0625/6 PLAST ZBS	900451	2	67
WRC 1225/8 TOUGH-S	770153	>>	WRC 1225/6 TOUGH-S	770139	2	70
KUD 1009/6 TOUGH	953037	>>	-	-	-	-
TRE 1220/8 TOUGH	770368	>>	TRE 1220/6 TOUGH	770351	2	73
A 0616ST/6 Z5	058633	>>	-	-	-	-
A 1225ST/6 Z5	058732	>>	-	-	-	-
G 0618/6 Z1	059197	>>	-	-	-	-
F 0403/6 Z1	058978	>>	-	-	-	-
K 0618/6 Z1	059371	>>	-	-	-	-
K 0618/6 Z5	059401	>>	-	-	-	-
985	058565	>>	-	-	-	-
LOS HM 5108	063262	>>	-	-	-	-
KUD 0302/3 Z4 HC-HT	533574	>>	-	-	-	-
RBF 0613/3 Z4 HC-HT	533581	>>	-	-	-	-
Catalogue 3						
ZY 1650 6 ADW 60 M 5V	659939	>>	ZY 1650 6 ADW 30 M5V STEEL	659922	3	10
ZY 4010 6 ADW 60 M 5V	660072	>>	ZY 4010 6 AR 60 O5V STEEL EDGE	099902	3	15
ZY 5013 6 ADW 60 M 5V	660089	>>	ZY 5013 6 ADW 30 M5V STEEL	100189	3	10
WR 1320 6 ADW 80 M 5V	660102	>>	WR 1320 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	100912	3	16
SP 1320 6 ADW 80 M 5V	660249	>>	SP 1320 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	102169	3	17
KE 3250 8 ADW 24 M 5V	660355	>>	KE 3250 8 AR 24 O5V STEEL EDGE	103098	3	18

Article en fin de série		>>	Article de remplacement			
Désignation	**EAN 4007220**	>>	**Désignation**	**EAN 4007220**	**Catalogue**	**Page**
TO 2016 6 ADW 60 M 5V	660942	>>	TO 2016 6 AR 60 O5V STEEL EDGE	103135	3	18
TO 4032 6 ADW 24 M 5V	660959	>>	TO 3225 6 AR 24 O5V STEEL EDGE	103173	3	18
A 31 6 ADW 30 M 5V	117347	>>	TO 3225 6 AR 24 O5V STEEL EDGE	103173	3	18
ZY 0406 3 AR 100 O 5V	118153	>>	ZY 0408 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	094686	3	14
ZY 0506 3 AR 100 O 5V	118191	>>	ZY 0510 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	094884	3	14
ZY 0513 3 AR 60 O 5V	118245	>>	ZY 0515 3 AR 60 O5V STEEL EDGE	534670	3	14
ZY 1003 3 AR 100 O 5V	118412	>>	ZY 1002 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	098660	3	14
ZY 1603 3 AR 100 O 5V	118573	>>	ZY 1603 3 AR 60 O5V STEEL EDGE	118580	3	14
ZY 2013 6 AR 30 O 5V	099261	>>	ZY 2010 6 AR 30 O5V STEEL EDGE	099216	3	15
ZY 3216 6 AR 24 O 5V	099674	>>	ZY 3220 6 AR 24 O5V STEEL EDGE	099780	3	15
ZY 3216 6 AR 46 O 5V	099681	>>	ZY 3220 6 AR 46 O5V STEEL EDGE	099797	3	15
ZY 2525 6,3 AR 30 O 5V	117019	>>	ZY 2525 6 AR 30 O5V STEEL EDGE	097342	3	15
WR 0306 6 AR 100 O 5V	100714	>>	ZY 0306 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	094525	3	14
A 21 6,3 AR 30 O 5V	114766	>>	A 21 6 AR 30 O5V STEEL EDGE	117279	3	19
B 104 3 AR 80 O 5V	117873	>>	B 105 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	117880	3	20
B 111 3 AR 80 O 5V	117910	>>	B 114 3 AR 100 O5V STEEL EDGE	117958	3	20
ZY 1303 3 AWCO 46 J 5V	898567	>>	ZY 1303 3 AWCO 60 J5V TOUGH	898574	3	23
SP 0408 3 AWCO 60 J 5V	898741	>>	SP 0408 3 AWCO 80 J5V TOUGH	898758	3	24
702 6 AR 100 MOV	098370	>>	ZY 0306 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	094464	3	14
703 6 AR 100 MOV	098387	>>	ZY 0306 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	094464	3	14
704 6 AR 100 MOV	098394	>>	ZY 0408 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	094587	3	14
705 6 AR 80 MOV	098400	>>	ZY 0510 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	094761	3	14
706 6 AR 80 MOV	098417	>>	ZY 0613 6 AR 100 O5V STEEL EDGE	095041	3	14
707 6 AR 80 MOV	098424	>>	ZY 0810 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	095287	3	14
708 6 AR 80 MOV	098431	>>	ZY 0810 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	095287	3	14
709 6 AR 80 MOV	098448	>>	ZY 1013 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	095645	3	14
710 6 AR 80 MV	098455	>>	ZY 1013 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	095645	3	14
712 6 AR 80 MV	098479	>>	ZY 1313 6 AR 80 O5V STEEL EDGE	096116	3	14

Catalogue 4

CC-FS 180 A 24	722091	>>	CC-FS 180 CO-COOL 24	722534	4	14
CC-FS 180 A 36	722107	>>	CC-FS 180 CO-COOL 36	722558	4	14
CC-FS 180 A 50	722121	>>	CC-FS 180 CO-COOL 50	722565	4	14
CC-FS 180 A 60	722138	>>	CC-FS 180 CO-COOL 60	722589	4	14
CC-FS 180 A 80	722145	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 A 120	722152	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 Z 24	722701	>>	CC-FS 180 CO-COOL 24	722534	4	14
CC-FS 180 Z 36	722718	>>	CC-FS 180 CO-COOL 36	722558	4	14
CC-FS 180 Z 50	722725	>>	CC-FS 180 CO-COOL 50	722565	4	14
CC-FS 180 Z 60	722732	>>	CC-FS 180 CO-COOL 60	722589	4	14
CC-FS 180 Z 80	722749	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 Z 120	722756	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 CO 24	722282	>>	CC-FS 180 CO-COOL 24	722534	4	14
CC-FS 180 CO 36	722305	>>	CC-FS 180 CO-COOL 36	722558	4	14
CC-FS 180 CO 50	722336	>>	CC-FS 180 CO-COOL 50	722565	4	14
CC-FS 180 CO 60	722350	>>	CC-FS 180 CO-COOL 60	722589	4	14
CC-FS 180 CO 80	722374	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 CO 120	722428	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 120	722459	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 150	722466	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 180	722527	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 220	722541	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 50	722398	>>	-	-	-	-
CC-FS 180 A-COOL 60	722411	>>	-	-	-	-

Article en fin de série		>>	Article de remplacement			
Désignation	**EAN 4007220**	>>	**Désignation**	**EAN 4007220**	**Catalogue**	**Page**
CC-FS 180 A-COOL 80	722435	>>	-	-	-	-
CC-FS 125 Z-COOL 36	722763	>>	CC-FS 125 CO-COOL 36	722473	4	14
CC-FS 125 Z-COOL 50	722770	>>	CC-FS 125 CO-COOL 50	722480	4	14
CC-FS 125 Z-COOL 60	722787	>>	CC-FS 125 CO-COOL 60	722497	4	14
CC-FS 125 Z-COOL 80	722015	>>	CC-FS 125 CO-COOL 80	722503	4	14
CC-FS 180 Z-COOL 36	722022	>>	CC-FS 180 CO-COOL 36	722558	4	14
CC-FS 180 Z-COOL 50	722046	>>	CC-FS 180 CO-COOL 50	722565	4	14
CC-FS 180 Z-COOL 60	722114	>>	CC-FS 180 CO-COOL 60	722589	4	14
CC-FS 180 Z-COOL 80	722053	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CC-FS 180 CO-COOL 120	722626	>>	CC-FS 180 CO-COOL 80	722602	4	14
CD-B 50 STAHL 0,35	780077	>>	-	-	-	-
BA 6/ 610 J A 60	585221	>>	BA 12/610 A 60	585337	4	48
BA 6/ 610 J A 80	585238	>>	BA 12/610 A 80	585344	4	48
BA 6/ 610 J A 120	585245	>>	BA 12/610 A 120	585351	4	48
BA 6/ 610 X A 40	585535	>>	BA 12/610 A 40	585580	4	48
FR 15030/25,4 A-COOL 120	469668	>>	FR 15030/25,4 CO-COOL 120	104903	4	87
FR 15030/25,4 A-COOL 40	469576	>>	FR 15030/25,4 CO-COOL 40	104859	4	87
FR 15030/25,4 A-COOL 60	469590	>>	FR 15030/25,4 CO-COOL 60	104873	4	87
FR 15050/25,4 A-COOL 40	469743	>>	FR 15050/25,4 CO-COOL 40	105467	4	87
FR 15050/25,4 A-COOL 60	469774	>>	FR 15050/25,4 CO-COOL 60	105474	4	87
FR 15050/25,4 A-COOL 80	469798	>>	FR 15050/25,4 CO-COOL 80	105481	4	87
FR 16530/25,4 A-COOL 120	470022	>>	FR 16550/25,4 CO-COOL 120	105573	4	87
FR 16530/25,4 A-COOL 40	469989	>>	FR 16550/25,4 CO-COOL 40	105542	4	87
FR 16530/25,4 A-COOL 60	470008	>>	FR 16550/25,4 CO-COOL 60	105559	4	87
FR 16530/25,4 A-COOL 80	470015	>>	FR 16550/25,4 CO-COOL 80	105566	4	87
FR 16550/25,4 A-COOL 120	469910	>>	FR 16530/25,4 CO-COOL 120	105535	4	87
FR 16550/25,4 A-COOL 40	469866	>>	FR 16530/25,4 CO-COOL 40	105504	4	87
FR 16550/25,4 A-COOL 60	469873	>>	FR 16530/25,4 CO-COOL 60	105511	4	87
FR 16550/25,4 A-COOL 80	469903	>>	FR 16530/25,4 CO-COOL 80	105528	4	87
KSB 0410 A 150	148860	>>	GSB 0410 A 150	147610	4	65
KSB 0610 A 150	148884	>>	GSB 0610 A 150	147634	4	65
KSB 0810 A 150	148907	>>	GSB 0810 A 150	147658	4	65
PF ZY 1220 6 ANCN 46 GHR	145364	>>	PF ZY 1530/6 ANCN 46 GHR	145555	4	136
PF ZY 1208 3 AW 120 LR	145906	>>	PF ZY 1212/3 AW 120 LR	145210	4	138
PF ZY 7510 6 CU 16 PU-STRUC	752050	>>	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	4	133
PF ZY 7530 6 CU 16 PU-STRUC	752067	>>	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	4	133
PF SC 10010 20 CU 16 PU-STRUC	752135	>>	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	4	133
PF SC 10030 20 CU 16 PU-STRUC	752142	>>	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	4	133
STS 6 TRACKSCHLEIFER	265895	>>	PF ZY 192,5 6 AN 80 TX	067857	4	140
12/330 T A 60	620229	>>	BA 10/330 A 60	620151	4	48
16/480 X A 40	585597	>>	BA 16/480 A 60	585368	4	48
20/480 T Z 60	586235	>>	BA 20/480 CO-COOL 60	799758	4	49
20/480 T Z 80	586242	>>	BA 20/480 CO-COOL 80	799772	4	49
20/480 X Z 40	586297	>>	BA 20/480 CO-COOL 40	799741	4	49
Catalogue 5						
DF 4102 D 181 BARRETTE	016657	>>	DF 4102 D 126 BARRETTE	016640	5	17
DF 4182 D 181 PIGNON	016923	>>	DF 4182 D 126 PIGNON	016916	5	17
DF 4192 D 181 FEUILLE DE SAUGE	016954	>>	DF 4192 D 126 FEUILLE DE SAUGE	016947	5	17
DF 5320 D 126 PLATE À MAIN	257111	>>	DF 5316 D 126 PLATE À MAIN	257050	5	22
DF 5324 D 126 PLATE À MAIN	257142	>>	DF 5316 D 126 PLATE À MAIN	257050	5	22
DF 5393 D 126 CARRÉE	257388	>>	DF 5392 D 126 CARRÉE	257357	5	22
DZY-N 7,0-8/6 D 181	260951	>>	DZY-N 7,0-8/6 D 126	119266	5	24
BZY-N 11,0-10/6 B 126	258439	>>	BZY-N 10,0-8/6 B 126	119419	5	30

Article en fin de série		>>	Article de remplacement			
Désignation	**EAN 4007220**	>>	**Désignation**	**EAN 4007220**	**Catalogue**	**Page**
1A1W 3-5-0,75/3-50 D 126 PHNT C100	665817	>>	-	-	-	-
1A1W 4-5-1,0/3-50 D 126 PHNT C100	665763	>>	-	-	-	-
1A1W 5-5-1,5/3-50 D 126 PHNT C100	665770	>>	-	-	-	-
1A1W 6-6-1,5/6-50 D 126 PHNT C100	665787	>>	-	-	-	-
1A1W 8-8-2,0/6-50 D 126 PHNT C100	665794	>>	-	-	-	-
1A1W 10-8-2,0/6-50 D 126 PHNT C100	665824	>>	-	-	-	-
1A1W 3-5-0,75/3-50 B 126 PHNT C100	665695	>>	-	-	-	-
1A1W 4-5-1,0/3-50 B 126 PHNT C100	665701	>>	-	-	-	-
1A1W 5-5-1,5/3-50 B 126 PHNT C100	665718	>>	-	-	-	-
1A1W 6-6-1,5/6-50 B 126 PHNT C100	665725	>>	-	-	-	-
1A1W 8-8-2,0/6-50 B 126 PHNT C100	665732	>>	-	-	-	-
1A1W 10-8-2,0/6-50 B 126 PHNT C100	665749	>>	-	-	-	-
11V9 100-2-10-20 B 181 PHST C75	168684	>>	-	-	-	-
Catalogue 6						
E 178-7 A 30 K PSF	477724	>>	E 180-7 PSF STEEL	470527	6	53
E 100-6 A 30 M PSF-INOX 16,0	471128	>>	E 100-6 PSF STEELOX/16,0	643273	6	53
E 115-7 A 30 M PSF-INOX	470565	>>	E 115-7 PSF STEELOX	640852	6	53
E 125-7 A 30 M PSF-INOX	471159	>>	E 125-7 PSF STEELOX	640883	6	53
E 150-7 A 30 M PSF-INOX	471166	>>	E 150-7 PSF STEELOX	641002	6	53
E 178-7 A 30 M PSF-INOX	470572	>>	E 180-7 PSF STEELOX	640999	6	53
E 230-7 A 30 M PSF-INOX	470596	>>	E 230-7 PSF STEELOX	640951	6	53
E 115-1,9 A 46 P PSF DUO	952771	>>	E 115-1,9 PSF DUO STEELOX	835081	6	15
E 115-2,8 A 46 P PSF DUO	952788	>>	E 115-2,8 PSF DUO STEELOX	754498	6	15
E 125-1,9 A 46 P PSF DUO	952795	>>	E 125-1,9 PSF DUO STEELOX	835098	6	15
E 125-2,8 A 46 P PSF DUO	952801	>>	E 125-2,8 PSF DUO STEELOX	754504	6	15
E 150-3,5 A 46 P PSF DUO	952818	>>	E 150-3,5 PSF DUO STEELOX	952740	6	15
E 115-4 A 24 R SG	457634	>>	E 115-4,1 SG STEEL	640845	6	54
E 178-4,1 A 24 R SG PIPE	640746	>>	E 180-4,1 SG STEEL	478752	6	54
E 178-4,1 ZA 30 S SG PIPE	640777	>>	E 180-4,1 CERAMIC SGP STEELOX	094143	6	59
E 178-4,6 ZA 30 S SG PIPE	807804	>>	E 180-4,1 CERAMIC SGP STEELOX	094143	6	59
E 230-4,6 ZA 30 S SG PIPE	807811	>>	E 230-4,1 CERAMIC SGP STEELOX	094150	6	59
E 115-5 A 46 H SGP-WHISPER	952849	>>	E 115-7 SGP WHISPER STEELOX	827505	6	57
E 125-5 A 46 H SGP-WHISPER	952856	>>	E 125-7 SGP WHISPER STEELOX	827512	6	57
E 115-7 A 46 HSGP-WHISPER-ALU	853443	>>	E 115-7 SG ALU	475393	6	55
E 125-7 A 46 HSGP-WHISPER-ALU	853450	>>	E 125-7 SG ALU	475409	6	55
CC-GRIND 115 STEEL	835876	>>	CC-FS 115 CO-COOL 36	763315	4	14
CC-GRIND 125 STEEL	835883	>>	CC-FS 125 CO-COOL 36	722473	4	14
CC-GRIND 115 INOX	835890	>>	CC-FS 115 CO-COOL 36	763315	4	14
CC-GRIND 125 INOX	835906	>>	CC-FS 125 CO-COOL 36	722473	4	14
CC GRIND-STEEL 115/125 M14	835852	>>	CC-GT 115-125 M14	725764	4	19
SFS CC-GRIND-SOLID 100 3/8"	932216	>>	-	-	-	-
PFC 115 A 24 SG	614969	>>	PFF 115 A 40 SG STEELOX	167496	6	34
PFC 125 A 24 SG	614976	>>	PFF 125 A 40 SG STEELOX	167502	6	34
PFC 180 A 24 SG	167793	>>	PFF 180 A 40 SG STEELOX	167519	6	34
PFC 180 Z 80 SG	934289	>>	PFC 180 A 80 SG STEELOX	167885	6	34
PFC 180 Z 120 SG	934296	>>	PFC 180 A 120 SG STEELOX	167915	6	34
PFC 115 Z 40 SG COMPACT	614785	>>	PFC 115 Z 40 SG POWER STEELOX	167922	6	35
PFC 115 Z 60 SG COMPACT	614846	>>	PFC 115 Z 60 SG POWER STEELOX	167953	6	35
PFC 125 Z 40 SG COMPACT	614808	>>	PFC 125 Z 40 SG POWER STEELOX	167939	6	35
PFC 125 Z 60 SG COMPACT	614860	>>	PFC 125 Z 60 SG POWER STEELOX	167960	6	35
PFC 150 Z 40 SG COMPACT	953310	>>	PFC 150 Z 40 SG POWER STEELOX	030363	6	35
PFC 150 Z 60 SG COMPACT	953327	>>	PFC 150 Z 60 SG POWER STEELOX	030394	6	35
PFC 180 Z 40 SG COMPACT	614822	>>	PFC 180 Z 40 SG POWER STEELOX	167946	6	35

Article en fin de série		>>	Article de remplacement			
Désignation	EAN 4007220	>>	Désignation	EAN 4007220	Catalogue	Page
PFC 180 Z 60 SG COMPACT	614891	>>	PFC 180 Z 60 SG POWER STEELOX	167977	6	35
PFF 115 ZA 40 SG	800300	>>	PFF 115 CO-FREEZE 36 SG INOX	104040	6	37
PFF 115 ZA 60 SG	800317	>>	PFF 115 CO-FREEZE 50 SG INOX	104057	6	37
PFF 115 ZA 80 SG	800324	>>	PFF 115 CO-FREEZE 80 SG INOX	104064	6	37
PFF 125 ZA 40 SG	800331	>>	PFF 125 CO-FREEZE 36 SG INOX	104071	6	37
PFF 125 ZA 60 SG	800348	>>	PFF 125 CO-FREEZE 50 SG INOX	104088	6	37
PFF 125 ZA 80 SG	800355	>>	PFF 125 CO-FREEZE 80 SG INOX	104095	6	37
PFC 115 ZA 40 SG	800409	>>	PFC 115 CO-FREEZE 36 SG INOX	104101	6	37
PFC 115 ZA 60 SG	800416	>>	PFC 115 CO-FREEZE 50 SG INOX	104118	6	37
PFC 115 ZA 80 SG	800423	>>	PFC 115 CO-FREEZE 80 SG INOX	104125	6	37
PFC 125 ZA 40 SG	800430	>>	PFC 125 CO-FREEZE 36 SG INOX	104132	6	37
PFC 125 ZA 60 SG	800447	>>	PFC 125 CO-FREEZE 50 SG INOX	104149	6	37
PFC 125 ZA 80 SG	800454	>>	PFC 125 CO-FREEZE 80 SG INOX	104156	6	37
PFC 180 ZA 40 SG	800478	>>	PFC 180 CO-FREEZE 50 SG INOX	104163	6	37
PFC 180 ZA 60 SG	800485	>>	PFC 180 CO-FREEZE 50 SG INOX	104170	6	37
PFF 100 A 120 SG-COOL	934678	>>	PFF 100 A-COOL 80 SG INOX+ALU/16,0	262788	6	34
PFF 115 A 120 SG-COOL	934685	>>	PFF 115 A-COOL 80 SG INOX+ALU	222751	6	34
PFF 125 A 120 SG-COOL	934692	>>	PFF 125 A-COOL 80 SG INOX+ALU	232958	6	34
PFF 180 A 120 SG-COOL	934708	>>	PFF 180 A-COOL 80 SG INOX+ALU	233009	6	34
PFC 115 A 120 SG-COOL	934647	>>	PFC 115 A-COOL 80 SG INOX+ALU	232903	6	34
PFC 125 A 120 SG-COOL	934654	>>	PFC 125 A-COOL 80 SG INOX+ALU	232965	6	34
PFC 180 A 120 SG-COOL	934661	>>	PFC 180 A-COOL 80 SG INOX+ALU	233016	6	34
PFC 115 Z 40 SGP-POWER	618578	>>	PFC 115 Z 40 SG POWER STEELOX	167922	6	35
PFC 115 Z 60 SGP-POWER	758717	>>	PFC 115 Z 60 SG POWER STEELOX	167953	6	35
PFC 125 Z 40 SGP-POWER	614631	>>	PFC 125 Z 40 SG POWER STEELOX	167939	6	35
PFC 125 Z 60 SGP-POWER	758724	>>	PFC 125 Z 60 SG POWER STEELOX	167960	6	35
PFC 180 Z 40 SGP-POWER	618585	>>	PFC 180 Z 40 SG POWER STEELOX	167946	6	35
PFF 115 Z 40 SGP-COOL	611838	>>	PFF 115 CO-FREEZE 36 SG INOX	104040	6	37
PFF 115 Z 60 SGP-COOL	611845	>>	PFF 115 CO-FREEZE 50 SG INOX	104057	6	37
PFF 115 Z 80 SGP-COOL	611852	>>	PFF 115 CO-FREEZE 80 SG INOX	104064	6	37
PFF 125 Z 40 SGP-COOL	611869	>>	PFF 125 CO-FREEZE 36 SG INOX	104071	6	37
PFF 125 Z 60 SGP-COOL	611876	>>	PFF 125 CO-FREEZE 50 SG INOX	104088	6	37
PFF 125 Z 80 SGP-COOL	611883	>>	PFF 125 CO-FREEZE 80 SG INOX	104095	6	37
PFC 115 Z 40 SGP-COOL	611777	>>	PFC 115 CO-FREEZE 36 SG INOX	104101	6	37
PFC 115 Z 60 SGP-COOL	611784	>>	PFC 115 CO-FREEZE 50 SG INOX	104118	6	37
PFC 115 Z 80 SGP-COOL	611791	>>	PFC 115 CO-FREEZE 80 SG INOX	104125	6	37
PFC 125 Z 40 SGP-COOL	611807	>>	PFC 125 CO-FREEZE 36 SG INOX	104132	6	37
PFC 125 Z 60 SGP-COOL	611814	>>	PFC 125 CO-FREEZE 50 SG INOX	104149	6	37
PFC 125 Z 80 SGP-COOL	611821	>>	PFC 125 CO-FREEZE 80 SG INOX	104156	6	37
ABRACLEAN RG 30050	165225	>>	-	-	-	-
PFC 125 CO 40 SGP-STRONG	957134	>>	PFC 125 Z 36 SGP STRONG STEEL	777886	6	38
PFC 180 CO 40 SGP-STRONG	953334	>>	PFC 180 Z 36 SGP STRONG STEEL	827468	6	38
PFC 180 CO 36 SGP-STRONG-FREEZE	835333	>>	PFC 180 CO-FREEZE 36 SG INOX	104163	6	37
PFC 180 CO 50 SGP-STRONG-FREEZE	835340	>>	PFC 180 CO-FREEZE 50 SG INOX	104170	6	37
PFC 125 Z 40 SGP-CORNER	614648	>>	PFR 125-L Z 40 SGP CURVE STEELOX	790175	6	40
EH 100-3,2 A 46 P PSF	522981	>>	EH 100-2,4 PSF STEEL/16,0	163511	6	13
EHT 100-1,0 A 60 R SG-INOX	511787	>>	EHT 105-1,0 SG STEELOX/16,0	039755	6	18
EHT 115-2,0 A 46 R SG-INOX	953402	>>	EHT 115-1,6 SG STEELOX	355442	6	18
EHT 100-2,4 C 46 R SG	163016	>>	EH 100-2,4 PSF ALU+STONE/16,0	523124	6	16
EHT 150-3,0 C 24 R SG	163047	>>	EH 150-3,0 PSF ALU+STONE	523131	6	16
EHT 178-3,2 C 24 R SG	163092	>>	EHT 180-3,2 PSF ALU+STONE	163641	6	16
EHT 230-3,2 C 24 R SG	163146	>>	EHT 230-3,2 PSF ALU+STONE	163658	6	16
EH 115-2,4 C 30 R SG	163252	>>	EH 115-2,4 PSF ALU+STONE	163665	6	16
EH 125-2,4 C 30 R SG	162996	>>	EH 125-2,4 PSF ALU+STONE	163597	6	16
EH 230-3,2 C 24 R SG	163078	>>	EH 230-3,2 PSF ALU+STONE	163627	6	16

Index
Liste des articles de remplacement

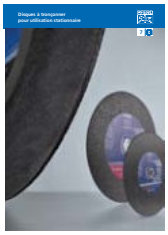
Article en fin de série		>>	Article de remplacement			
Désignation	**EAN 4007220**	>>	**Désignation**	**EAN 4007220**	**Catalogue**	**Page**
EHT 105-1,0 A 60 T SGP	953440	>>	EHT 100-1,3 CERAMIC SGP STEEL/16,0	103883	6	21
EHT 115-1,0 A 60 T SGP	538043	>>	EHT 115-1,0 CERAMIC SGP STEEL	103890	6	21
EHT 115-2,4 A 30 T SGP	248133	>>	EHT 115-2,0 CERAMIC SGP STEEL	103913	6	21
EHT 125-1,0 A 60 T SGP	538050	>>	EHT 125-1,0 CERAMIC SGP STEEL	103920	6	21
EHT 125-2,4 A 30 T SGP	248140	>>	EHT 125-2,0 CERAMIC SGP STEEL	103944	6	21
EHT 150-1,6 A 46 T SGP	953457	>>	EHT 150-1,6 CERAMIC SGP STEEL	103951	6	21
EHT 178-2,5 A 24 T SGP	522707	>>	EHT 180-2,5 CERAMIC SGP STEEL	103975	6	21
EHT 178-2,8 A 24 T SGP	162392	>>	EHT 180-2,5 CERAMIC SGP STEEL	103975	6	21
EHT 230-2,5 A 24 T SGP	522721	>>	EHT 230-2,5 CERAMIC SGP STEEL	103999	6	21
EHT 230-2,8 A 24 T SGP	162453	>>	EHT 230-2,5 CERAMIC SGP STEEL	103999	6	21
EH 115-2,4 A 30 T SGP	248126	>>	EH 115-2,4 SG STEEL	162606	6	17
EH 125-2,4 A 30 T SGP	248157	>>	EH 125-2,4 SG STEEL	162217	6	17
EH 178-2,5 A 24 T SGP	522714	>>	EH 180-2,5 SG STEELOX	162279	6	18
EH 178-2,8 A 24 T SGP	162293	>>	EH 180-2,9 SG STEEL	522653	6	17
EH 230-2,8 A 24 T SGP	162330	>>	EH 230-2,9 SG STEEL	522684	6	17
EHT 100-0,8 A 60 S SGP-INOX X-SLIM	845103	>>	EHT 105-0,8 SGP STEELOX/16,0	953464	6	22
EHT 100-1,0 A 60 S SGP-INOX	538067	>>	EHT 105-1,0 SGP STEELOX/16,0	953471	6	22
EHT 178-2,3 A 24 S SGP-INOX	522752	>>	EHT 180-2,5 SG STEELOX	162378	6	18
EHT 178-2,8 A 24 S SGP-INOX	281994	>>	EHT 180-2,5 SG STEELOX	162378	6	18
EH 115-2,2 A 46 S SGP-INOX	281963	>>	EH 115-2,4 SG STEELOX	162613	6	18
EH 125-2,2 A 46 S SGP-INOX	281987	>>	EH 125-2,4 SG STEELOX	162651	6	18
EH178-2,8 A 24 S SGP-INOX	282007	>>	EH 180-2,5 SG STEELOX	162279	6	18
EH 230-2,3 A 24 S SGP-INOX	522790	>>	EH 230-2,5 SG STEELOX	162316	6	18
EH 230-2,8 A 24 S SGP-INOX	282021	>>	EH 230-2,5 SG STEELOX	162316	6	18
EHT 230-3,4 ZA 24 Q SGP	522837	>>	EHT 230-3,2 ZIRKON SG CAST	094983	6	24
EH 230-3,4 ZA 24 Q SGP	522844	>>	EH 230-3,2 ZIRKON SG CAST	340875	6	24
Catalogue 7						
80 T 300-3,0 C 36 L SG-CHOP-HD 25,4	540268	>>	80 EHT 300-4,0 SG STONE/25,4	163191	6	29
Catalogue 8						
RBU 12520/14 ST 0,30	806852	>>	POS RBU 12520/14,0 ST 0,30	956250	8	24
RBU 12528/14 ST 0,30	806869	>>	POS RBU 12528/14,0 ST 0,30	956274	8	24
RBU 12520/14 INOX 0,30	806876	>>	POS RBU 12520/14,0 INOX 0,30	956410	8	24
RBU 12528/14 INOX 0,30	806883	>>	POS RBU 12528/14,0 INOX 0,30	956434	8	24
RBG 10006/M14 Pipe ST	750872	>>	-	-	-	-
RBG 10006/M14 Pipe INOX	751237	>>	-	-	-	-
RBG 17806/22,2 Pipe CT ST 56Z	751138	>>	RBG 17806/22,2 PIPE CT ST 0,50 72Z	751190	8	21
RBG 17806/M14 Pipe CT ST 56Z	751169	>>	RBG 17806/M14 PIPE CT ST 0,50 72Z	751206	8	21
RBU 25080/50,8 ST 0,50	807088	>>	RBU 25080/50,8 ST 0,35	807071	8	26
RBU 25080/50,8 INOX 0,35	807163	>>	RBU 25060/50,8 INOX 0,35	807149	8	26
RBU 25080/50,8 INOX 0,50	807170	>>	RBU 25060/50,8 INOX 0,50	807156	8	26
RBU 25080/50,8 LIT INOX 0,35	807217	>>	RBU 25060/50,8 LIT INOX 0,35	807200	8	26
POS PBG 1919/6 INOX 0,60	894460	>>	PBG 1919/6 INOX 0,60	531082	8	35
POS PBG 3030/6 INOX 0,60	894484	>>	PBG 3026/6 INOX 0,60	531105	8	35
POS RBG 7006/6 INOX 0,50	894576	>>	RBG 7006/6 INOX 0,50	530603	8	40
POS TBU 100/M14 SiC 180 0,90	530870	>>	POS TBU 100/M14 SiC 120 1,00	530856	8	12
HBB 50 ST Violin 0,35	572504	>>	HBU 50 ST 0,35	153741	8	53
HBB 50 MES Violin 0,30	573020	>>	HBU 50 MES 0,30	572559	8	53
BO 8/12-22,2 5-18	751923	>>	BO 12/22,2 150-180 BO 8/12-14 100-125	107850 107843	8	55
BO 12/22,2 10-30	561317	>>	BO 8/12-14 100-125 BO 12/22,2 150-180	107843 107850	8	55

Cobalt Outils Coupants

Article en fin de série		>>	Article de remplacement			
Désignation	**EAN 4007220**	>>	**Désignation**	**EAN 4007220**	**Catalogue**	**Page**
Catalogue 9						
PGZA 3/440 SU	348437	>>	PGZA 3/440 SU-D26	176580 208410	9	20
PGAS 12/120 V-HV	177396	>>	-	-	-	-
PGAS 12/70 V-HV	177419	>>	-	-	-	-
BSG 3.10.40	183014	>>	-	-	-	-
SB-5	808665	>>	SB TB-5	101919	9	123
SB V-5	808672	>>	SB TB-5	101919	9	123
ATR BSG 3/10/40	183021	>>	-	-	-	-
ULR BSG 3/10/40	183038	>>	-	-	-	-

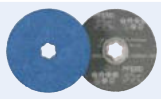
Index
Liste de références Catalogues 6 et 7

Pour vous faciliter la recherche de l'outil approprié, nous avons restructuré les catalogues 6 et 7. Dans la désignation de produit figure désormais le matériau pour lequel l'outil est approprié. Par ailleurs, un système d'étoiles sert à visualiser les trois gammes de qualité de PFERD, PSF ★★☆☆, SG ★★★☆ et SGP ★★★★. Tous les numéros EAN ont été conservés. Vous trouverez ci-dessous une présentation comparative de l'ancienne et de la nouvelle gamme.

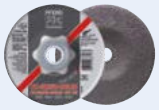
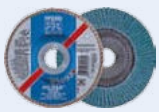


Manuel d'outils 22			Manuel d'outils 23		
Visuel	**Ancienne désignation**		**Visuel**	**Nouvelle désignation**	**MOA 23 page**
Catalogue 6					
Disques à ébarber					
	A 30 K PSF	>>		PSF STEEL	53
	A 30 P PSF				
	A 30 M PSF-INOX	>>		PSF STEELOX	53
	A 24 L PSF				
	A 24 R SG	>>		SG STEEL	54
	A 30 N SG-INOX	>>		SG INOX	55
	A 24 N SG-ALU	>>		SG ALU	55
	ZA 24 R SGP	>>		ZIRKON SGP STEEL	58
	CO 24 Q SG	>>		CERAMIC SGP STEELOX	59
	A 46 H SGP-WHISPER	>>		SGP WHISPER STEELOX	57
	A 46 H SGP-WHISPER-ALU	>>		Fin de série, remplacement par SG ALU	55

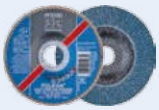
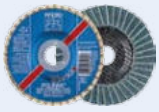
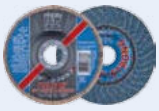
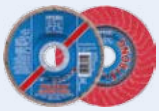
Cobalt Outils Coupants

Manuel d'outils 22			Manuel d'outils 23		
Visuel	**Ancienne désignation**	>>	**Visuel**	**Nouvelle désignation**	**MOA 23 page**
Disques à ébarber PIPELINE					
Pour une meilleure visibilité, tous les disques à ébarber sont présentés ensemble. Les disques à ébarber PIPELINE ont été intégrés au reste de la gamme de disques à ébarber.					
	A 24/30/46 M PSF-INOX-PIPE	>>		PSF STEELOX	53
	A 24 R SG-PIPE	>>		SG STEEL	54
	A 30 N SG-INOX-PIPE	>>		SG INOX	55
	ZA 30 S SG-PIPE	>>		SG STEEL	54
Disques à ébarber pour fonderies					
	AC 30 S SG	>>		SG CAST+ALU	60
	C 24 Q SG	>>		SG CAST+STONE	60
	ZA 30 S SG	>>		ZIRKON SG CAST+STEEL	61
	ZA 30 T SGP	>>		ZIKRON SG CAST	61
Disques abrasifs combinés DUODISC pour le tronçonnage et le meulage latéral					
Les disques abrasifs combinés DUODISC pour le tronçonnage et le meulage latéral ont été intégrés à la rubrique des disques à tronçonner.					
	P PSF-DUO-INOX	>>		PSF DUO STEELOX	15
	P PSF-DUO	>>			
Disques abrasifs CC-GRIND					
	CC-GRIND SG-STEEL	>>		Fin de série, remplacement par COMBICLICK CO-COOL, section de catalogue 4	14
	CC-GRIND SG-INOX	>>			

Index
Liste de références Catalogues 6 et 7

Manuel d'outils 22			Manuel d'outils 23		
Visuel	**Ancienne désignation**	>>	**Visuel**	**Nouvelle désignation**	**MOA 23 page**
	CC-GRIND-SOLID SG-STEEL	>>		CC-GRIND-SOLID SG STEEL	45
	CC-GRIND-SOLID SG-INOX	>>		CC-GRIND-SOLID SG INOX	45
	CC-GRIND-FLEX SG-STEEL	>>		CC-GRIND-FLEX SG STEEL	46
Meules boisseau					
	A 16/24/36/80 Q SG	>>		SG STEELOX	62
	C 16/24/30/60/80 Q SG	>>		SG CAST+STONE	62
Meules					
	A 24 M SG	>>		SG STEEL+INOX+CAST	63
Disques à lamelles POLIFAN					
	A PSF / version PSF A	>>		A PSF STEELOX	33
	Z PSF / version PSF Z	>>		Z PSF STEELOX	33
	A SG / version SG A	>>		A SG STEELOX	34
	Z SG / Z SG-POWER / version SG ZIRKON	>>		Z SG POWER STEELOX	35
	Z SG-COMPACT / version SG ZIRKON-COMPACT	>>		Fin de série, remplacement par Z SG POWER STEELOX	35
	ZA SG / version SG ZA	>>		Fin de série, remplacement par CO-FREEZE SG INOX	37

Cobalt Outils Coupants

Manuel d'outils 22			Manuel d'outils 23		
Visuel	**Ancienne désignation**	>>	**Visuel**	**Nouvelle désignation**	**MOA 23 page**
	A SG-COOL / version SG A-COOL	>>		A-COOL SG INOX+ALU	34
	Z SGP-POWER / version SGP ZIRKON-POWER	>>		Fin de série, remplacement par Z SG POWER STEELOX	35
	Z SGP-COOL / version SGP ZIRKON-COOL	>>		Fin de série, remplacement par CO-FREEZE SG INOX	37
	CO SGP-COOL / version SGP CO-COOL	>>		CO-COOL SG STEELOX	36
	Z SGP-STRONG / version SGP ZIRKON-STRONG	>>		Z SGP STRONG STEEL	38
	CO SGP-STRONG / version SGP CO-STRONG	>>		Fin de série, remplacement par Z SGP STRONG STEEL	38
	CO SGP-STRONG-FREEZE / version SGP CO-STRONG-FREEZE	>>		Fin de série, remplacement par CO-FREEZE SGP STRONG INOX	39
	Z SGP-CURVE / version SGP ZIRKON-CURVE	>>		Z SGP CURVE STEELOX	40
	CO SGP-CURVE / version SGP CO-CURVE	>>		CO SGP CURVE STEELOX	41
	A SGP CURVE-ALU / version SGP CURVE-ALU	>>		A SGP CURVE ALU	41
	Z SGP-CORNER / version SGP ZIRKON-CORNER	>>		Fin de série, remplacement par Z SGP CURVE STEELOX	40
Disques à tronçonner					
	A 24/46/60 P PSF	>>		PSF STEEL	13
	A 24/46/60 P PSF-INOX	>>		PSF STEELOX	14

Index
Liste de références Catalogues 6 et 7

Manuel d'outils 22			Manuel d'outils 23		
Visuel	**Ancienne désignation**		**Visuel**	**Nouvelle désignation**	**MOA 23 page**
	A 46/60 L PSF-INOX	>>		PSF CLASSIC STEELOX	14
	C 24/30/46/60 P PSF	>>		PSF ALU+STONE	16
	A 24/30/46/60 S SG	>>		SG STEEL	17
	A 24/30/46/60 R SG-INOX	>>		SG STEELOX	18
	A 46/60 Q SG-INOX	>>		SG CLASSIC STEELOX	18
	A 24/30/46/60 N SG-ALU	>>		SG ALU	20
	C 24/30/46 R SG	>>		Fin de série, remplacement par PSF ALU+STONE	16
	A 24/30/46/60 T SGP	>>		Fin de série, remplacement par CERAMIC SGP STEEL	21
	A 24/46/60 S SGP-INOX	>>		SGP STEELOX	22
Disques à tronçonner pour fonderie					
	A 24 P SG	>>		SG CAST+STEEL	23
	A 24 Q SG-INOX-GUSS	>>		SG CAST+INOX	23
	AC 24 Q SG	>>		SG CAST+ALU	24
	ZA 24 Q SGP	>>		Fin de série, remplacement par ZIRKON SG CAST	24

Manuel d'outils 22			Manuel d'outils 23		
Visuel	**Ancienne désignation**	>>	**Visuel**	**Nouvelle désignation**	**MOA 23 page**
Disques à tronçonner pour meuleuse droite					
	A 46/60 P SG	>>		SG STEELOX	26
Disques à tronçonner pour tronçonneuse à moteur thermique et tronçonneuse à meule					
	A 24 S SG	>>		SG STEEL	28
	C 24 R SG	>>		SG STONE	29
	AC 24 Q SG	>>		SG CAST+STONE	29
Disques à tronçonner diamant					
	tous	>>		Voir section de catalogue 5	48-52

Catalogue 7

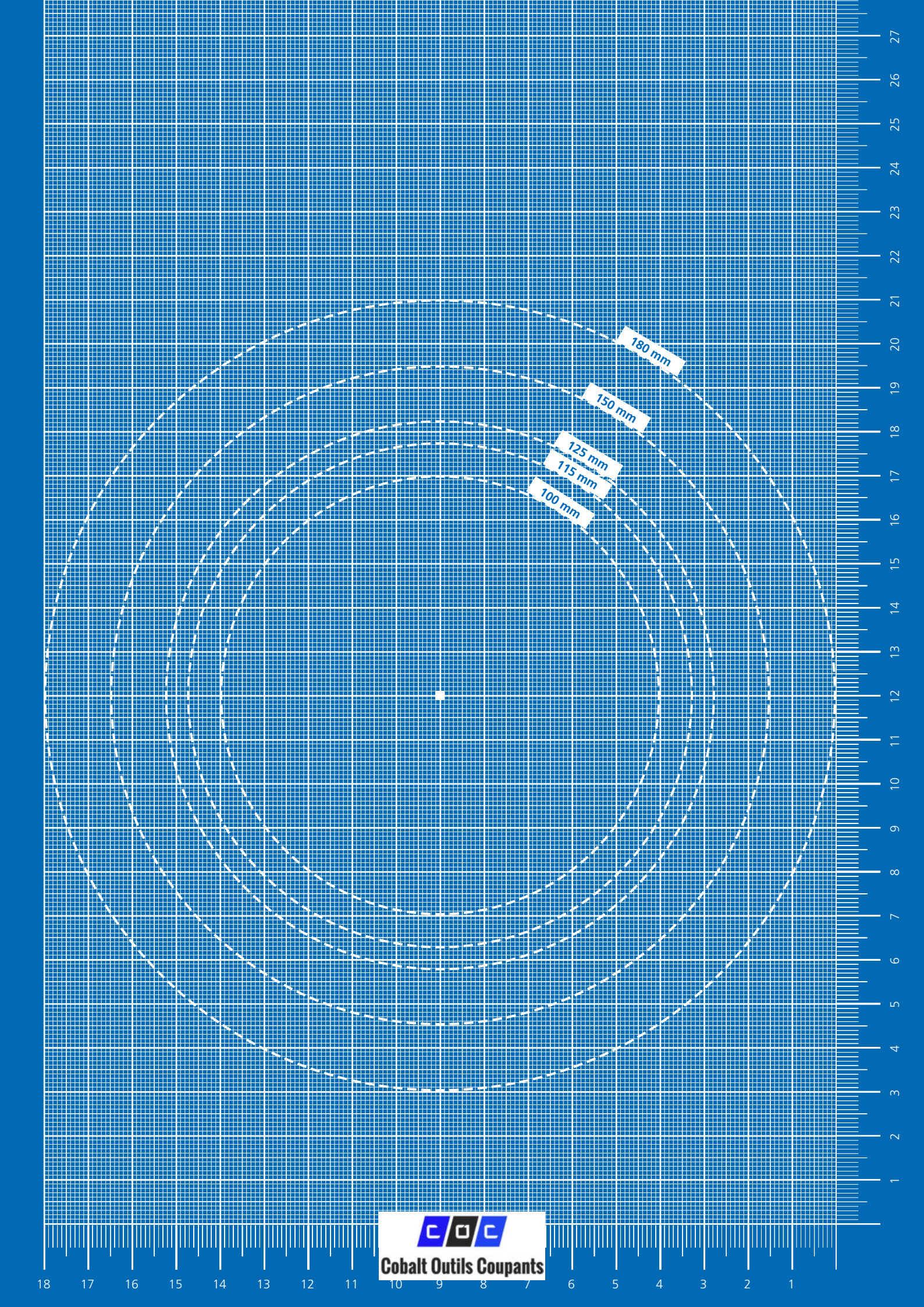
Disques à tronçonner stationnaires					
	A 36 K PSF-CHOP	>>		K PSF CHOP STEEL	10
	A 36 K PSF-CHOP-INOX	>>		K PSF CHOP STEELOX	10
	A 36 K SG-CHOP	>>		K SG CHOP STEEL	11
	A 36 K SG-CHOP-INOX	>>		K SG CHOP STEELOX	11
	A 30 L SG-CHOP-HD	>>		L SG CHOP HD STEEL	12
	A 30 O SG-CHOP-HD	>>		O SG CHOP HD STEEL	12

Index
Liste de références Catalogues 6 et 7

Manuel d'outils 22			Manuel d'outils 23		
Visuel	**Ancienne désignation**	>>	**Visuel**	**Nouvelle désignation**	**MOA 23 page**
	A 30 L SG-CHOP-HD-INOX	>>		L SG CHOP HD STEELOX	12
	C 36 L SG-CHOP-HD	>>		L SG CHOP HD CAST+STONE	13
	A 24 Q SG-RAIL	>>		Q SG RAIL STEEL	14
	A 60 H SG-LAB-INOX	>>		H SG LAB HD STEELOX	15
	A 46 H SG-LAB	>>		H SG LAB STEEL	15
	ZA 24 T SG-HD	>>		ZIRKON T SGP-HD CAST+STEEL	17
	ZA 24 P SG-HD	>>		ZIRKON P SGP-HD CAST+STEEL	17
	ZA 24 R SG-HD	>>		ZIRKON R SGP-HD CAST+STEEL	17
	A 24 Q SG-HD	>>		Q SGP HD STEEL (avec le diamètre 500 x 5,8 mm, la dureté Q devient dureté N)	16
	A 24 N SG-HD	>>		N SGP HD STEEL (avec le diamètre 500 x 5,8 mm, la dureté N devient dureté Q)	16
	A 24 S SG-HD	>>		S SGP HD STEEL	16
	A 24 L SG-HD	>>		L SGP HD STEEL	16

Cobalt Outils Coupants

Cobalt Outils Coupants


180 mm
150 mm
125 mm
115 mm
100 mm
Cobalt Outils Coupants

FAITES CONFIANCE AU CHEVAL BLEU

© August Rüggeberg GmbH & Co. KG

Sous réserve de modifications techniques. Imprimé en Allemagne.
08/2018
831200

PFERD

Cobalt Outils Coupants