
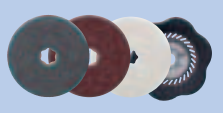
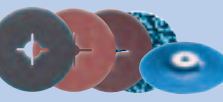

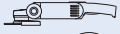
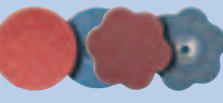


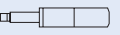




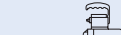
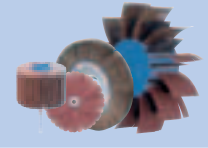

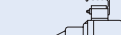
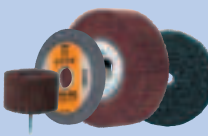
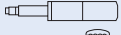
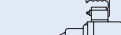
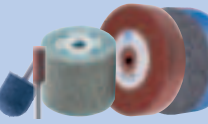

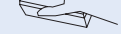
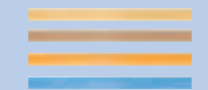

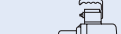
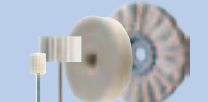

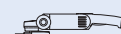
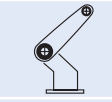


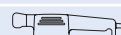
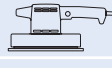
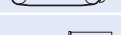
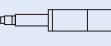


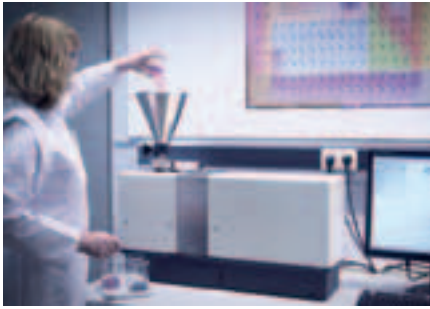
Outils de ponçage et de polissage

Sommaire



| Contenu | Page |
|---|------|
| Informations générales | 3 |
| L'outil idéal en un clin d'œil | 4 |
| Rugosité de la surface – Facteurs d'influence et valeurs indicatives | 6 |
| Abrasifs appliqués | 7 |
| Entraînement | Page |
| Outils de ponçage et de polissage | |
|  COMBICLICK® | 8 |
|  <ul style="list-style-type: none"> Disques fibre 9 Rondelles Vlies 13 Rondelles en feutre 15 Plateaux-supports 16 Assortiment 16 | |
| Disques fibre | 17 |
|  <ul style="list-style-type: none"> Disques fibre 18 Plateaux-supports 20 | |
| Rondelles auto-agrippantes | 21 |
|  <ul style="list-style-type: none"> Rondelles auto-agrippantes et porte-outils 21 | |
|  Outils de ponçage COMBIDISC® | 22 |
|  <ul style="list-style-type: none"> Outils de ponçage COMBIDISC® CD, CDR 24 | |
|  Abrasifs flexibles | 36 |
|  <ul style="list-style-type: none"> Bandes courtes 39 Bandes longues 43 Papier abrasif en feuilles 45 Éponges de ponçage 46 Rouleaux de bande et porte-rouleaux abrasifs 47 Rouleaux Vlies 48 Disques abrasifs auto-agrippants 49 | |
|  Manchons et porte-manchons abrasifs | 50 |
|  <ul style="list-style-type: none"> Manchons abrasifs KSB 51 Manchons abrasifs GSB 52 Porte-manchons 54 | |
| POLIROLL®, POLICO® | 55 |
|  <ul style="list-style-type: none"> Rouleaux et cônes abrasifs 56 | |
| POLICAP® | 58 |
|  <ul style="list-style-type: none"> Capuchons et porte-capuchons abrasifs 59 | |

| Entraînement | Contenu | Page | |
|---|---|---|-------------------------------|
|  | Outils de ponçage à lamelles | 64 | |
|  |  <ul style="list-style-type: none"> Roues à lamelles sur tige 64 Roues à lamelles 68 Outils POLIFLAP® 71 Coussinets abrasifs 73 POLISTAR 74 | | |
|  | Outils en non-tissé (Vlies) | 76 | |
|  |  <ul style="list-style-type: none"> Roues à alésage POLINOX® 77, 86 Meules sur tige POLINOX® 83 Rouleaux abrasifs POLINOX® 88 Disques abrasifs POLINOX® 89 Outils à bouchonner POLINOX® 90 Disques abrasifs POLIVLIES® 91 Outils POLICLEAN® 93 | | |
|  | Outils Poliflex® | 96 | |
|  |  <ul style="list-style-type: none"> Liant PUR 100 Outils à structurer 103 Liant GR/GHR 105 Liant LR/LHR 108 Liant TX 110 | | |
|  | Limes à liant vitrifié | 112 | |
|  |  <ul style="list-style-type: none"> Limes à liant vitrifié 112 | | |
|  | Outils de polissage | 113 | |
|  |  <ul style="list-style-type: none"> Feutres sur tige 114 Disques feutre 116 Meules en tissu 117 | | |
| | Huiles à rectifier et pâtes à polir | 119 | |
| |  <ul style="list-style-type: none"> Pâtes abrasives et à polir 119 Huiles à rectifier 120 | | |
| | Assortiments d'outils | | |
|  | Meuleuse d'angle |  | Ponceuse à bande stationnaire |
|  | Transmission flexible |  | Utilisation manuelle |
|  | Ponceuse à bande |  | Ponceuse excentrique |
|  | Ponceuse à bande |  | Meuleuse droite |



Qualité PFERD

Les outils de ponçage et de polissage de PFERD sont conçus, fabriqués et contrôlés dans le respect des exigences les plus élevées en matière de qualité.

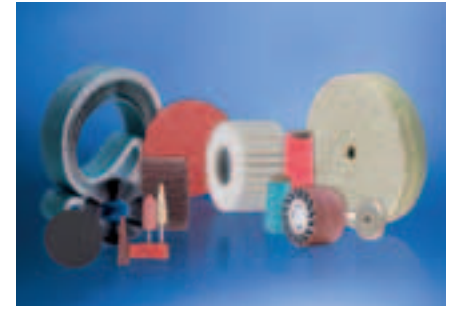
La recherche et le développement, la construction interne de machines et d'installations ainsi que le contrôle et le développement permanents des normes de qualité et de sécurité dans les laboratoires de la société garantissent le niveau de qualité élevé de PFERD.

La gestion de la qualité de PFERD est certifiée ISO 9001.



Conseil à la clientèle

Nos conseillers commerciaux et experts du service technique se tiennent à votre disposition pour répondre à toutes vos questions en vue d'optimiser vos travaux de meulage ou pour résoudre des problèmes d'application spécifiques. N'hésitez pas à nous contacter ! Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : www.pferd.com



Fabrications spéciales

Si notre gamme complète de produits ne devait pas suffire pour répondre à vos besoins en usinage, nous fabriquons sur demande des outils de ponçage et de polissage de qualité PFERD spécialement adaptés à votre application.

Dans ce cadre, nous tenons compte de vos exigences et souhaits, dessins, indications concernant les dimensions et les formes, granulométries, mélanges de grains, diamètres et longueurs de tige. N'hésitez pas à consulter nos conseillers commerciaux. Nous nous ferons un plaisir de vous aider !



Emballage PFERD

PFERD livre les outils de ponçage et de polissage dans un emballage industriel résistant qui protège les outils contre les dommages. L'unité d'emballage figure dans les tableaux de produits correspondants. L'étiquette d'emballage donne des informations importantes telles que le numéro d'article, la désignation, le code EAN et des indications techniques.



TOOL-CENTER de PFERD

Le TOOL-CENTER PFERD de votre revendeur vous donne également toutes les informations importantes dont vous avez besoin 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 demander conseil à votre revendeur ou aux conseillers commerciaux de PFERD.



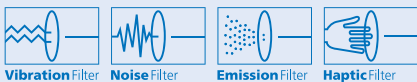
PRATIQUES PFERD

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

PFERDERGONOMICS®

La gamme **PFERDERGONOMICS®** a pour objectif de faire baisser durablement les vibrations, le niveau de bruit et les émissions de poussières générés par l'utilisation d'outils et d'améliorer sensiblement l'haptique de ces outils. L'homme est au cœur de nos préoccupations.

Vous saurez tout de suite dans quels domaines nos outils vous apportent des avantages. Les outils bénéficiant des caractéristiques **PFERDERGONOMICS®** sont reconnaissables à leurs pictogrammes.



Vous trouverez d'autres informations et les outils PFERD adaptés dans la brochure « **PFERDERGONOMICS®** – Nous mettons l'homme au cœur de nos préoccupations ».



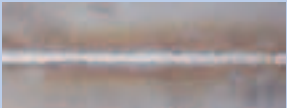















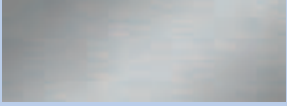






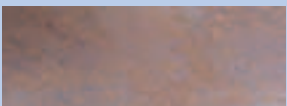













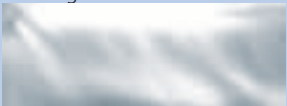



VIDÉO PFERD




















































Pour plus d'informations, scannez ce code QR ou consultez www.pferd.com

Outils de ponçage et de polissage

L'outil idéal en un clin d'œil



| Méthodes de travail | Ponçage frontal Outils avec plateau-support | | Ponçage à bande Outils pour ponceuse à bande | |
|--|---|---------|---|----------------|
| | | Page | | Page |
| Phases de travail Modification des géométries  |  Pastilles abrasives ■ COMBIDISC® 25–29 ■ Pastilles abrasives diamant 30 | 21 |  Rondelles auto-agrippantes | 39–41 |
| |  Mini-disques fibre COMBIDISC® | 29 |  Disques fibre | 43–44 |
| |  Mini-POLIFAN® COMBIDISC® | 24 |  Disques fibre COMBICLICK® | |
| Ponçage progressif Réduction de la rugosité  |  Pastilles abrasives ■ COMBIDISC® 25–29 ■ Rondelles Vlies 31–32 | 21 |  Rondelles auto-agrippantes | 39–41 |
| |  Disques Poliflex® | 101 |  Disques abrasifs auto-agrippants | 43–44 |
| |  Rondelles Vlies COMBICLICK® | 13–14 |  Disques fibre | |
| |  Disques à alésage compacts POLINOX® | 79 |  Disques fibre COMBICLICK® | |
| Ponçage fin à très fin  |  Huiles à rectifier | 120 |  Disques à alésage compacts POLINOX® | 120 |
| |  Pastilles abrasives ■ COMBIDISC® 25–29 ■ Rondelles Vlies 31–32 | 21 |  Disques fibre | 39–41 43–44 |
| |  Disques Poliflex® | 101 |  Disques fibre COMBICLICK® | 42 |
| Nettoyage  |  Rondelles Vlies COMBIDISC® | 31–32 |  Brosses COMBIDISC® | 42 |
| |  Rondelles COMBIDISC® POLICLEAN® | 30 |  Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES® | 92 |
| |  Rondelles Vlies COMBICLICK® | 13–14 |  Disques POLICLEAN® | 95 |
| Réalisation d'effets visuels  |  Rondelles Vlies ■ COMBIDISC® 31–32 ■ Rondelles TX 32 | 90, 102 |  Outils à structurer | 42 |
| |  Disques à surfer à lamelles POLIVLIES® | 91 |  Outils à structurer Poliflex® | 103–104 |
| |  Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES® | 92 |  Rondelles Vlies COMBICLICK® | 13–14 |
| Polissage  |  Rondelles en feutre COMBIDISC® | 33 |  Disques à lamelles feutre | 41 |
| |  Rondelles en feutre COMBICLICK® | 15 | | |

| Ponçage périphérique Outils sur tige, outils à alésage | | | Ponçage manuel | | |
|---|---|-------------|---|---|---------------|
| | | Page | | | Page |
|  | Manchons abrasifs | 50–54 |  | Coussinets abrasifs | 73 |
|  | POLIROLL®, POLICO® | 55–57 | | | |
|  | POLICAP® | 58–63 | | | |
|  | Manchons abrasifs | 50–54 |  | Roues à lamelles pour meuleuse d'angle | 70 |
|  | POLIROLL® | 55–57 |  | Rouleaux à lamelles | 70 |
|  | POLICAP® | 58–63 |  | POLISTAR | 74–75 |
|  | Roues à lamelles sur tige/ roues à lamelles à alésage | 64–70 |  | Coussinets abrasifs | 73 |
|  | POLIROLL®, POLICO® | 55–57 |  | Meules plates de finition Poliflex® | 101, 107, 111 |
|  | Huiles à rectifier | 120 |  | Roues à alésage compactes POLINOX® | 77, 79 |
|  | Meules de finition sur tige Poliflex® | 96–111 | | | |
|  | Meules sur tige POLINOX® | 82–84 |  | Rouleaux abrasifs POLINOX® | 88 |
|  | Roues à alésage POLINOX® | 86–87 |  | Disques POLICLEAN® | 94 |
|  | Étoiles abrasives POLINOX® | 85 |  | Outils sur tige POLICLEAN® | 95 |
|  | Meules sur tige POLINOX® | 82–84 |  | Roue abrasive POLIFLAP® | 71 |
|  | Roues à alésage POLINOX® Rouleaux abrasifs | 86–87 88 |  | Outils à structurer Poliflex® | 103–104 |
|  | Rondelles POLINOX® | 89 |  | Rouleaux à lamelles | 70 |
|  | Feutres sur tige/ Feutres sur tige avec insert métallique | 113–115 |  | Roues à lamelles sur tige feutre | 116 |
|  | Disques feutre/ Disques feutre avec insert métallique | 116 |  | Meules en tissu | 117 |
| | | |  | Blocs Poliflex® | 102 |
| | | |  | Limes à liant vitrifié | 112 |
| | | |  | Papier abrasif Toile/Papier | 45 |
| | | |  | Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier | 47–48 |
| | | |  | Blocs Poliflex® | 102 |
| | | |  | Éponges de ponçage diamant | 46 |
| | | |  | Papier abrasif Toile/Papier | 45 |
| | | |  | Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier | 47–48 |
| | | |  | Papier abrasif Toile/Papier | 45 |
| | | |  | Rouleaux Vlies | 48 |
| | | |  | Coussinets abrasifs POLINOX® | 46 |
| | | |  | Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier | 47–48 |
| | | |  | Coussinets abrasifs POLINOX® | 46 |
| | | |  | Rouleaux Vlies | 48 |
| | | |  | Bande de protection | 90 |
| | | |  | Pâtes à polir au diamant | 119 |
| | | |  | Pâtes abrasives | 119 |
| | | |  | Briques de pâte à polir | 120 |

Outils de ponçage et de polissage

Rugosité des surfaces – Facteurs d'influence et valeurs indicatives

Facteurs d'influence sur la rugosité de la surface :

Abrasifs :

- La surface devient d'autant plus rugueuse que le grain est gros.
- Le corindon, le grain céramique et le corindon zirconié permettent d'obtenir des rugosités de surface similaires.
- Les pièces usinées avec du carbure de silicium présentent une surface légèrement plus fine.

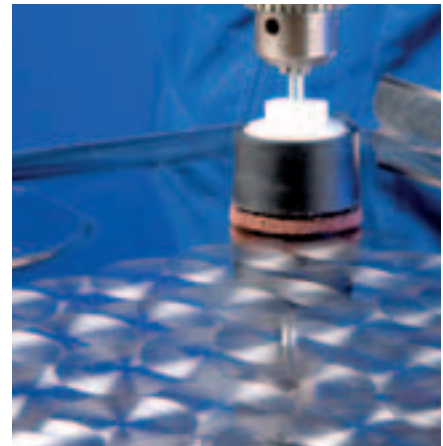
Matériaux à usiner :

- La surface devient d'autant plus rugueuse que le matériau à usiner est tendre en utilisant un grain identique.

- 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 :
 - Le fait d'augmenter la vitesse de coupe améliore légèrement l'état de surface.
 - Le fait de réduire la vitesse d'avance permet d'obtenir un état de surface légèrement plus fin.
- La pression appliquée n'a qu'un impact très réduit sur la rugosité de la surface.



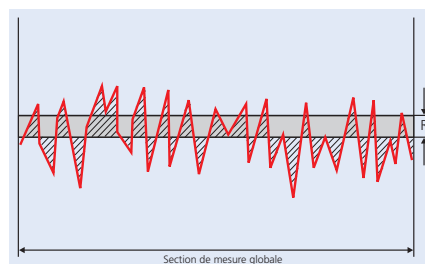
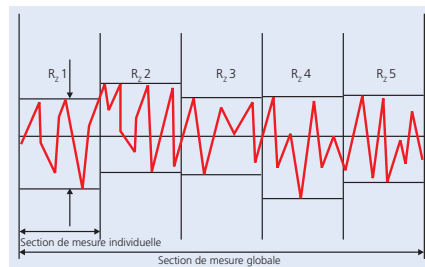
Il convient de distinguer les rugosités suivantes :

La **rugosité individuelle** R_{z1} correspond à la somme de la crête de profil la plus élevée et du creux de profil le plus profond sur une distance donnée.

La **rugosité** R_z correspond à la valeur moyenne des rugosités individuelles (R_{z1}) sur des distances données successives.

La **rugosité** R_{max} correspond à la rugosité individuelle la plus élevée sur une distance globale donnée.

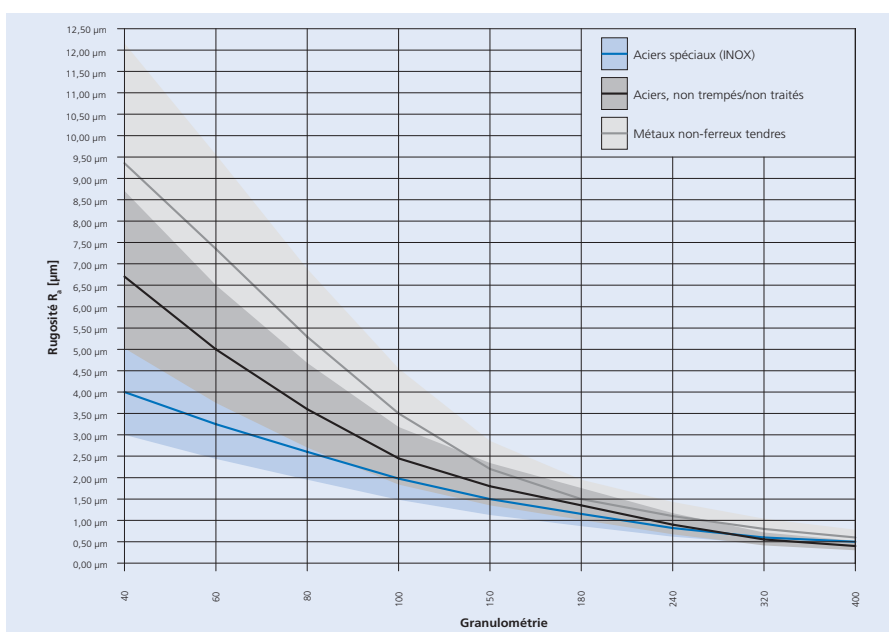
La **valeur de rugosité moyenne** R_a est la valeur arithmétique moyenne des sommes de toutes les valeurs de profil de rugosité.



Valeurs indicatives de rugosités pour différentes applications d'usinage

| Application d'usinage | Rugosité |
|--|-----------------------------------|
| Ponçage grossier : granulométries 24 à 150 | $R_a = 0,70$ à $12 \mu\text{m}$ |
| Ponçage fin : granulométries 180 à 400 | $R_a = 0,20$ à $0,70 \mu\text{m}$ |
| Polissage | |
| Étape 1 : | $R_a = 0,10$ à $0,20 \mu\text{m}$ |
| Étape 2 : | $R_a = 0,04$ à $0,10 \mu\text{m}$ |
| Étape 3 : | $R_a < 0,01 \mu\text{m}$ |
| Structuration : surfaces 2G 80 à 2G 320 | $R_a = 0,20$ à $0,70 \mu\text{m}$ |
| Satinage/ matifiage : avec non-tissé (Vlies) | $R_a = 0,10$ à $0,70 \mu\text{m}$ |

Rugosité de la surface de différents matériaux après l'usinage avec des outils constitués de produits abrasifs appliqués



Pour l'usinage de différentes géométries des pièces et divers matériaux, PFERD propose une vaste palette d'outils composés de produits abrasifs appliqués :

- Disques fibre COMBICLICK®
- Disques fibre
- Pastilles abrasives COMBIDISC®
- Bandes et manchons abrasifs
- Roues à lamelles sur tige et roues à lamelles à alésage
- Papier abrasif et rouleaux de bande abrasive
- Rouleaux abrasifs POLIROLL® et cônes abrasifs POLICO®
- Rondelles et disques abrasifs auto-agrippants

Vous trouverez d'autres outils PFERD constitués de produits abrasifs appliqués dans le catalogue 206. Les produits abrasifs appliqués peuvent être utilisés en meulage à sec ou sous arrosage.

1 Matériau support

Le liant et les grains abrasifs sont appliqués sur un support. Les matériaux supports disponibles se distinguent de par leurs propriétés, telles que la résistance à la rupture, la flexibilité et l'usure. En choisissant le support adéquat, l'outil abrasif est adapté aux exigences de l'application prévue. La gamme PFERD est divisée en trois groupes :

Papier :

L'industrie de transformation du bois et l'artisanat (menuisier, peintre, vernisseur, etc.) constituent le principal champ d'application des produits abrasifs appliqués sur support en papier. Ces produits abrasifs appliqués ne sont pas souvent utilisés dans le travail industriel des métaux.

Des papiers de 70 à 100 g/m² servent essentiellement à fabriquer des produits abrasifs pour le ponçage manuel. Les papiers plus lourds sont transformés en produits abrasifs destinés à une utilisation en machine sur des bandes étroites et larges.

Tissu :

Les produits abrasifs appliqués sur support en tissu sont principalement utilisés dans le travail des métaux.

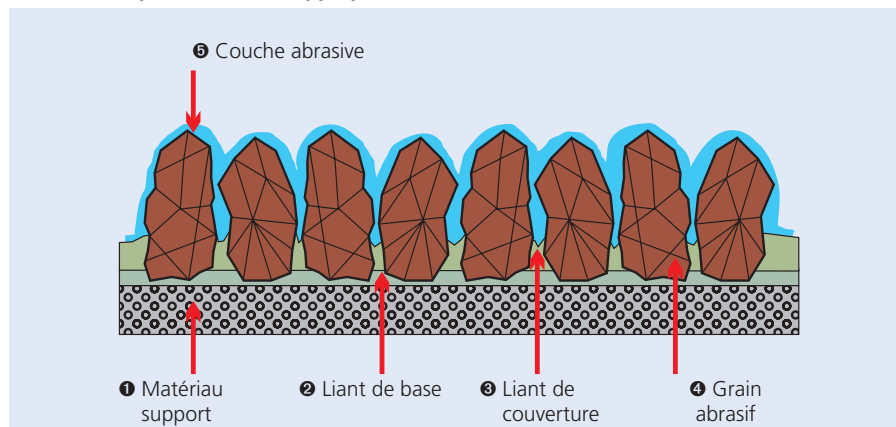
Fibre vulcanisée :

En fonction de l'application spécifique, la fibre vulcanisée est utilisée en différentes épaisseurs, notamment pour la fabrication de disques abrasifs en fibre. La fibre vulcanisée est un support très stable, robuste et extrêmement résistant à l'usure.

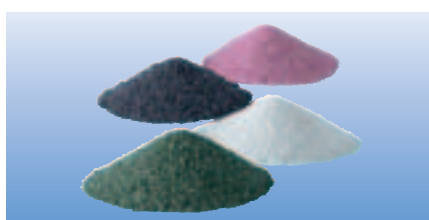
Liant

Lors de la fabrication de produits abrasifs appliqués, différents liants résineux sont utilisés pour fixer les grains abrasifs sur le support. En premier lieu, le matériau support est revêtu du liant de base (2). Puis les grains abrasifs sont répandus uniformément et redressés grâce à un processus spécial pour augmenter l'agressivité. La fixation des grains abrasifs est assurée par le liant de couverture (3) qui protège les grains abrasifs contre les forces et les contraintes générées par le procédé de meulage.

Structure du produit abrasif appliqué



4 Grain abrasif



La pertinence du choix du grain abrasif a un impact énorme sur la qualité de la surface et la rentabilité de l'application.

Les matériaux de grains abrasifs les plus courants sont les suivants :

Corindon A :

De nombreux types de corindon sont utilisés comme abrasifs. Ils peuvent se présenter sous une forme vitrifiée ou frittée. Leur dureté et leur ténacité peuvent être influencées par des méthodes de fabrication spéciales ou par des adjuvants. En général, du corindon normal avec une forme de grains « acérée » est utilisé pour les produits abrasifs appliqués.

Grain céramique CO :

Dans la catégorie des corindons frittés, une distinction est faite entre corindon bauxite fritté et corindon sol-gel. Pour les produits abrasifs appliqués, on utilise principalement du corindon sol-gel comme grains abrasifs céramiques. Ce produit 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 d'oxyde d'aluminium et d'oxyde de zirconium. Par rapport aux autres corindons, le corindon zirconien présente une dureté plus faible mais une ténacité plus élevée. La forte proportion d'oxyde de zirconium induit un effet d'auto-affûtage extrêmement efficace et contribue à un rendement d'enlèvement de matière exceptionnel en meulage sans échauffement et à une durée de vie élevée.

Carbure de silicium SiC :

Le SiC est un type de grains abrasifs de fabrication synthétique qui est très acéré, 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 matières synthétiques.

Cristaux de diamant :

Les cristaux de diamant constituent les produits abrasifs les plus durs. Ils sont constitués de carbone pur cristallisé. Pour les outils abrasifs, la fabrication synthétique des diamants est généralement réalisée à des températures très élevées et sous haute pression. Les propriétés des cristaux de diamant peuvent être adaptées grâce à différentes conditions de synthèse à l'utilisation de l'outil abrasif.

Granulométrie

Les différentes granulométries pour les produits abrasifs appliqués sont établies dans la norme ISO 6344 et ont été reprises dans les normes FEPA :

- Grossière : P 80 – 60 – 50 – 40 – 36 – 24 – 20 – 16 – 12
- Moyenne : P 280 – 240 – 220 – 180 – 150 – 120 – 100
- Fine : P 600 – 500 – 400 – 360 – 320
- Très fine : P 1500 – 1200 – 1000 – 800

5 Couche abrasive

L'utilisation d'une couche abrasive permet d'augmenter considérablement le rendement d'enlèvement de matière et de réduire la température de la pièce. Cela constitue un avantage en particulier pour l'usinage des matériaux de mauvaise conductivité tels que l'acier inoxydable (INOX).

Les outils PFERD dotés d'une couche abrasive sont identifiés par la mention « COOL » dans la désignation de l'article.



Le système de serrage rapide et de refroidissement breveté de PFERD convient pour l'utilisation de disques fibre et d'outils en non-tissé (Vlies) et en feutre.

Le système COMBICLICK® se compose d'un plateau-support spécialement conçu à cet effet associé à une fixation stable à l'arrière de l'outil. Grâce à ce nouveau plateau-support, il est possible d'utiliser des outils COMBICLICK® sur des meuleuses d'angle courantes.

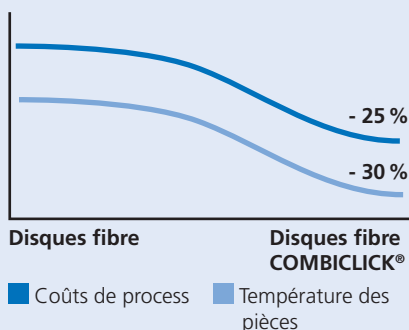
La géométrie particulière des fentes de refroidissement assure un débit d'air élevé permettant de réduire la contrainte thermique exercée sur le produit abrasif et sur la pièce à usiner.

Le système de serrage rapide, la fixation robuste, le blocage sûr de l'outil et le système de refroidissement optimisé offrent :

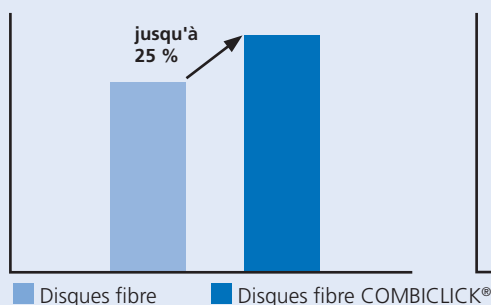
- une diminution de la température de la pièce jusqu'à 30 %,
- une augmentation du rendement d'enlèvement de matière jusqu'à 25 %,
- durée de vie prolongée de 30 % et performance améliorée du grain.



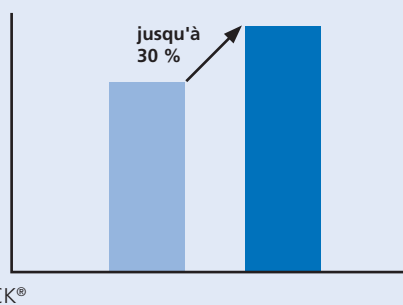
Réduction des coûts de processus et de la température des pièces



Augmentation du rendement d'enlèvement de matière



Augmentation de la durée de vie



Avantages :

Système



Maniement très simple et confortable.

Serrage



Le remplacement très rapide et facile des outils réduit le coût du processus.

Effet de refroidissement



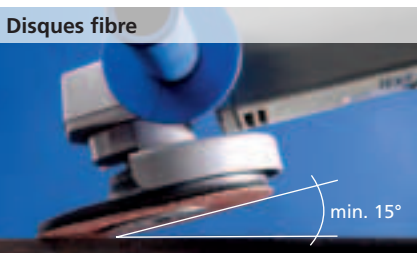
Très bon refroidissement de l'outil et de la pièce.

Meulage flexible



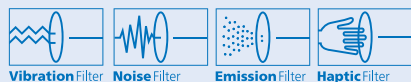
Meulage particulièrement tendre et flexible en usinage de face.

Possibilité d'utilisation très plane avec COMBICLICK® !



COMBICLICK® permet d'éviter les rayures dues aux éléments de serrage saillants et permet un taux d'utilisation élevé du produit abrasif à disposition.

PFERDERGONOMICS® recommande COMBICLICK® comme solution d'outil innovante pour réduire durablement les vibrations, le niveau de bruit et les émissions de poussières générés lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



VIDÉO PFERD

Pour plus d'informations, scannez ce code QR ou consultez www.pferd.com

La vaste gamme de disques fibre COMBICLICK® comprend l'outil le mieux adapté à chaque utilisation du meulage grossier au meulage fin. PFERD propose des disques fibre COMBICLICK® présentant plusieurs :

- Granulométries,
- Produits abrasifs
- Dimensions.

Avantages :

- Longue durée de vie
- Structure homogène de la pièce
- Enlèvement de matière très élevé
- Flexibilité élevée
- Très bonne adhérence des grains

Exemples d'application :

- Arasage des cordons de soudure
- Ébavurage des pièces en acier
- Travaux de meulage grossier
- Ponçage de finition sur pièces en acier spécial (INOX)
- Élimination de la calamine
- Usinage d'endroits étroits et difficiles d'accès (par ex. ailettes de refroidissement).

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les disques fibre COMBICLICK® avec le plateau-support COMBICLICK® sur des meuleuses d'angle courantes.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée à l'outil pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 120.

Consignes de sécurité :

- La vitesse circumférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



= Utiliser uniquement avec un plateau-support !



= Respecter les consignes de sécurité!



= Meulage sous arrosage interdit !



Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220722411
CC-FS 180 A-COOL 60

Explication de l'exemple de commande :

CC-FS = disque fibre COMBICLICK®
180 = ø extérieur D [mm]
A = produit abrasif
COOL = type de liant
60 = granulométrie

Remarque concernant la commande :

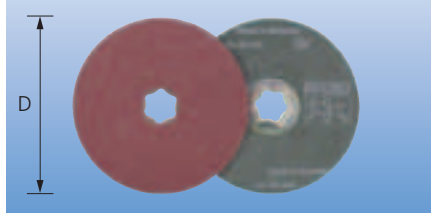
Les plateaux d'appui COMBICLICK® doivent être commandés séparément. Pour plus d'informations et les références de commande des plateaux-supports, se reporter à la page 16.

L'outil idéal en un clin d'œil

| Groupe de matériaux ▼ | | Abrasif ▶ | Corindon A | Corindon A-COOL | Zircon Z | Zircon Z-COOL | Céramique CO | 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 outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés | ○ | | ● | | ● | | |
| Aciers spéciaux (INOX) | Aciers résistants à la corrosion et aux acides | Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques | | ● | ○ | ● | | ● | |
| Métaux non ferreux | Métaux non ferreux tendres, métaux non ferreux | Alliages d'aluminium tendres | ○ | ● | | ○ | | ○ | |
| | | Laiton, cuivre, zinc | ● | | ○ | | ○ | | |
| | Métaux non ferreux durs | Alliages d'aluminium durs | ● | | ○ | | ○ | | ○ |
| | | Bronze, titane | | | ○ | ● | ○ | ● | ● |
| | Matières très 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), et à cœur noir EN-GJMB (GTS) | ● | | ○ | | ● | | |
| Matières synthétiques, autres matériaux | | Matières synthétiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures | ● | | | | | | ● |

● = parfaitement adapté ○ = bien adapté

Disques fibre COMBICLICK® Exécution corindon A



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

Abrusif : corindon A

Exemple de commande :


EAN 4007220722138

CC-FS 180 A 60

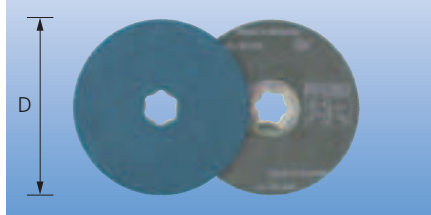
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | | | D [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|-------------------------------|---|
| | 24 | 36 | 50 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| CC-FS 100 A | - | 836095 | 836101 | 836118 | 836125 | 836132 | 100 | 15 300 | 25 |
| CC-FS 115 A | 763179 | 763186 | 763193 | 763209 | 763216 | 763223 | 115 | 13 300 | 25 |
| CC-FS 125 A | 721988 | 721995 | 722008 | 722039 | 722060 | 722077 | 125 | 12 200 | 25 |
| CC-FS 180 A | 722091 | 722107 | 722121 | 722138 | 722145 | 722152 | 180 | 8 500 | 25 |

Disques fibre COMBICLICK® Exécution corindon zirconien Z



Pour travaux d'ébauche à la meule avec enlèvement de copeaux important et bonne durée de vie.

L'abrasif corindon zirconien à haute performance atteint un rendement optimal sur des meuleuses d'angle puissantes en appliquant une pression de travail plus élevée.

Abrusif : corindon zirconien Z

Exemple de commande :


EAN 4007220722732

CC-FS 180 Z 60

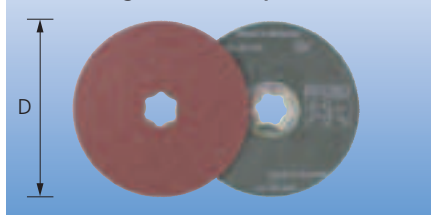
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | | | D [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|-------------------------------|---|
| | 24 | 36 | 50 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| CC-FS 115 Z | - | 722572 | 722596 | 763230 | 722619 | 722633 | 115 | 13 300 | 25 |
| CC-FS 125 Z | 722640 | 722657 | 722664 | 722671 | 722688 | 722695 | 125 | 12 200 | 25 |
| CC-FS 180 Z | 722701 | 722718 | 722725 | 722732 | 722749 | 722756 | 180 | 8 500 | 25 |

Disques fibre COMBICLICK® Exécution grains céramique CO



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

Les grains céramique sont spécialement conçus pour l'usinage des couches et matériaux durs. Ils atteignent leur meilleur rendement en meulage sur des ponceuses d'angle puissantes.

Abrusif : grains céramique CO

Exemple de commande :


EAN 4007220722350

CC-FS 180 CO 60

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | | | D [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|-------------------------------|---|
| | 24 | 36 | 50 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| CC-FS 115 CO | 763247 | 763254 | 763261 | 763278 | 763285 | 763292 | 115 | 13 300 | 25 |
| CC-FS 125 CO | 722084 | 722169 | 722183 | 722206 | 722237 | 722268 | 125 | 12 200 | 25 |
| CC-FS 180 CO | 722282 | 722305 | 722336 | 722350 | 722374 | 722428 | 180 | 8 500 | 25 |

Pour les travaux de meulage à application universelle, du meulage fin au meulage très fin sur matériaux à mauvaise thermoconductivité, par ex. acier inoxydable (INOX).

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif : corindon A-COOL

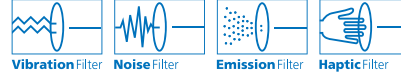
Exemple de commande :

EAN 40072207**22411**

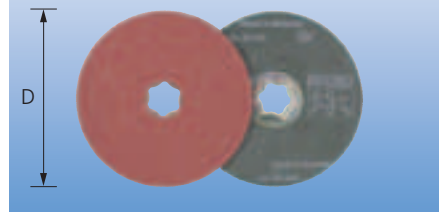
CC-FS 180 A-COOL **60**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Disques fibre COMBICLICK®
Exécution corindon A-COOL



| Désignation | Granulométrie | | | | | | | D [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------------------------|---|
| | 50 | 60 | 80 | 120 | 150 | 180 | 220 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| CC-FS 115 A-COOL | - | 722176 | 722190 | 722213 | 722220 | - | 722244 | 115 | 13 300 | 25 |
| CC-FS 125 A-COOL | 722251 | 722275 | 722299 | 722312 | 722329 | 722343 | 722367 | 125 | 12 200 | 25 |
| CC-FS 180 A-COOL | 722398 | 722411 | 722435 | 722459 | 722466 | 722527 | 722541 | 180 | 8 500 | 25 |

Pour travaux d'ébauche à la meule avec enlèvement de copeaux important et abrasion à froid.

L'abrasif corindon zirconien à haute performance atteint un rendement optimal sur des meuleuses d'angle puissantes en appliquant une pression de travail plus élevée.

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif : corindon zirconien Z-COOL

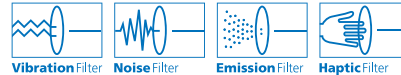
Exemple de commande :

EAN 40072207**22114**

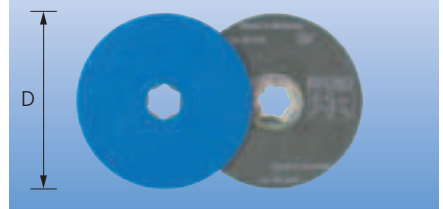
CC-FS 180 Z-COOL **60**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



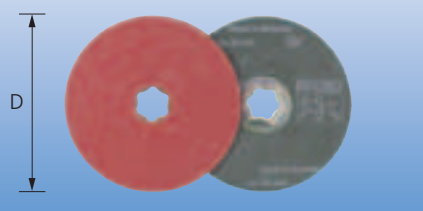
Disques fibre COMBICLICK®
Exécution corindon zirconien Z-COOL



| Désignation | Granulométrie | | | | D [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|-------------------------|---|
| | 36 | 50 | 60 | 80 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| CC-FS 125 Z-COOL | 722763 | 722770 | 722787 | 722015 | 125 | 12 200 | 25 |
| CC-FS 180 Z-COOL | 722022 | 722046 | 722114 | 722053 | 180 | 8 500 | 25 |



Disques fibre COMBICLICK® Exécution grains céramique CO-COOL



Pour le meulage agressif avec enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité.

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrusif : grains céramique CO-COOL

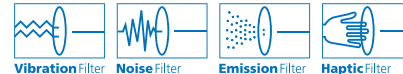
Exemple de commande :

EAN 4007220722589

CC-FS 180 CO-COOL 60

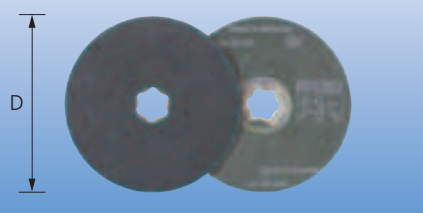
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | | | D [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------------------------|----|
| | 24 | 36 | 50 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| CC-FS 100 CO-COOL | - | 836149 | 836163 | 836187 | 836194 | 892442 | 100 | 15 300 | 25 |
| CC-FS 115 CO-COOL | 763308 | 763315 | 763322 | 763339 | 763346 | 763353 | 115 | 13 300 | 25 |
| CC-FS 125 CO-COOL | 722442 | 722473 | 722480 | 722497 | 722503 | 722510 | 125 | 12 200 | 25 |
| CC-FS 180 CO-COOL | 722534 | 722558 | 722565 | 722589 | 722602 | 722626 | 180 | 8 500 | 25 |

Disques fibre COMBICLICK® Exécution carbure de silicium SiC



Pour l'usinage de l'aluminium, du cuivre, du bronze, du titane, des aciers fortement alliés et des matières synthétiques renforcées de fibres.

Convient particulièrement pour l'utilisation sur les alliages de titane.

Parfaitement adaptées à l'industrie aéronautique où l'usinage des éléments d'entraînement est uniquement autorisé avec le SiC.

Abrusif : carbure de silicium SiC

Exemple de commande :

EAN 4007220898895

CC-FS 115 SiC 60

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | D [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|---------------|---------------|--------|--------|--------|--------|-------------------------|----|
| | 36 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| CC-FS 115 SiC | 898888 | 898895 | 898901 | 898918 | 115 | 13 300 | 25 |
| CC-FS 125 SiC | 898925 | 898932 | 898949 | 898956 | 125 | 12 200 | 25 |



PFERD propose des rondelles Vlies COMBICLICK® dans les exécutions :

- PNER,
- VRH (dur) et
- VRW (tendre).

Les rondelles Vlies COMBICLICK® sont utilisées en ponçage frontal sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les rondelles Vlies COMBICLICK® avec le plateau-support COMBICLICK® sur des meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Remarque concernant la commande :

Les plateaux-supports COMBICLICK® doivent être commandés séparément. Pour plus d'informations et les références de commande des plateaux-supports, se reporter à la page 16.

Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Pour les exécutions VRH (dur) et VRW (tendre), veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220**935873**
CC-VRH 115 A **180 M**

Pour l'obtention d'un meulage fin et homogène, suffisant à la préparation au polissage extra brillant selon les exigences. Particulièrement approprié au polissage de grandes surfaces sur des pièces de construction en acier inoxydable (INOX).

Abrasif :

- A** = corindon
- SiC** = carbure de silicium

Consignes de commande :

Les densités / duretés de Vlies sont différenciées par un code couleur.

- W (tendre) = gris
- MW (mi-tendre) = bleu clair
- MH (mi-dure) = bleu foncé
- H (dur) = rouge

Explication de l'exemple de commande :

- CC-VRH = rondelle Vlies COMBICLICK®
exécution dure
- 115 = \varnothing extérieur D [mm]
- A = produit abrasif
- 180 M** = granulométrie

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



= Utiliser uniquement avec un plateau-support !



= Respecter les consignes de sécurité!



= Meulage sous arrosage interdit !



Recommandations d'utilisation :

- Les rondelles Vlies COMBICLICK® PNER atteignent leur meilleur rendement pour une vitesse de coupe recommandée de 15 à 35 m/s.

Exemple de commande :

EAN 4007220**935989**
CC-PNER W 115 SiC F

PFERDERGONOMICS®:

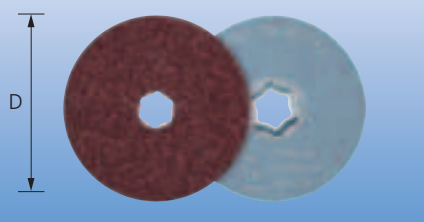


Rondelles de non-tissé COMBICLICK® Exécution PNER



| Désignation | EAN 4007220 | Exécution | D [mm] | Granulométrie | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|----------------------|----------------|-----------|-----------|---------------|---------------------------|----------------------------|---|
| CC-PNER W 100 SiC F | 948187 | tendre | 100 | fine | 5 700 | 9 550 | 5 |
| CC-PNER MW 100 SiC F | 948194 | mi-tendre | 100 | fine | 5 700 | 9 550 | 5 |
| CC-PNER MH 100 SiC F | 948200 | mi-dure | 100 | fine | 5 700 | 9 550 | 5 |
| CC-PNER H 100 A F | 948217 | dur | 100 | fine | 5 700 | 9 550 | 5 |
| CC-PNER W 115 SiC F | 935989 | tendre | 115 | fine | 5 000 | 8 350 | 5 |
| CC-PNER MW 115 SiC F | 936009 | mi-tendre | 115 | fine | 5 000 | 8 350 | 5 |
| CC-PNER MH 115 SiC F | 936016 | mi-dure | 115 | fine | 5 000 | 8 350 | 5 |
| CC-PNER H 115 A F | 936023 | dur | 115 | fine | 5 000 | 8 350 | 5 |
| CC-PNER W 125 SiC F | 935996 | tendre | 125 | fine | 4 500 | 7 650 | 5 |
| CC-PNER MW 125 SiC F | 936030 | mi-tendre | 125 | fine | 4 500 | 7 650 | 5 |
| CC-PNER MH 125 SiC F | 936047 | mi-dure | 125 | fine | 4 500 | 7 650 | 5 |
| CC-PNER H 125 A F | 936054 | dur | 125 | fine | 4 500 | 7 650 | 5 |

Rondelles de non-tissé COMBICLICK® Exécution dure



Utilisation universelle pour l'usinage de surfaces de métaux, par ex. l'élimination de traces de meulage, d'oxydation et de légers travaux d'ébavurage.

Abrasif : corindon A

Granulométries livrables :
100 G (gros) = brun jaune
180 M (moyen) = brun rouge
240 F (fin) = bleu

Applications :

- Élimination de couleurs de recuit sur des éléments de construction en acier inoxydable (INOX)
- Meulage fin de grandes surfaces dans la construction d'appareil et de réservoirs

Recommandations d'utilisation :

- Les rondelles Vlies COMBICLICK® VRH atteignent leur meilleur rendement pour une vitesse de coupe recommandée de 15 à 20 m/s. De ce fait on obtient un compromis idéal entre le rendement d'enlèvement de matière, la qualité de la surface, la contrainte thermique de la pièce à usiner et l'usure de l'outil.

Exemple de commande :


EAN 4007220935873

CC-VRH 115 A **180 M**

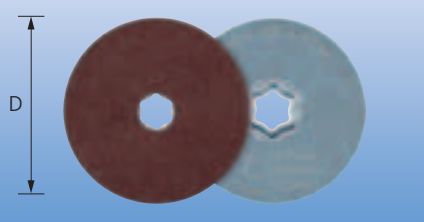
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------|---------------|--------|--------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| | 100 G | 180 M | 240 F | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| CC-VRH 100 A | 948149 | 948132 | 948125 | 100 | 3 800 | 12 000 | 10 |
| CC-VRH 115 A | 935880 | 935873 | 935743 | 115 | 3 300 | 10 500 | 10 |
| CC-VRH 125 A | 935910 | 935903 | 935897 | 125 | 3 100 | 9 650 | 10 |

Rondelles de non tissé COMBICLICK® Exécution tendre



Appropriés au meulage fin de surfaces et de contours ainsi qu'à des travaux de nettoyage sur des métaux et des vernis. La structure ouverte et la flexibilité élevée du matériau Vlies empêchent l'encrassement de l'outil.

Abrasif : corindon A

Granulométries livrables :
100 = moyen
180 = fin
280 = très fin

Applications :

- Matifiage ou structuration d'éléments de construction en acier inoxydable (INOX)
- Meulage fin de laiton, cuivre, titane et aluminium

Recommandations d'utilisation :

- Les rondelles Vlies COMBICLICK® VRW atteignent leur meilleur rendement pour une vitesse de coupe recommandée de 15 à 20 m/s. De ce fait on obtient un compromis idéal entre le rendement d'enlèvement de matière, la qualité de la surface, la contrainte thermique de la pièce à usiner et l'usure de l'outil.

Exemple de commande :


EAN 4007220935934

CC-VRW 115 A **180**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------|---------------|--------|--------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| | 100 | 180 | 280 | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| CC-VRW 100 A | 948170 | 948163 | 948156 | 100 | 3 800 | 12 000 | 10 |
| CC-VRW 115 A | 935941 | 935934 | 935927 | 115 | 3 300 | 10 500 | 10 |
| CC-VRW 125 A | 935972 | 935965 | 935958 | 125 | 3 100 | 9 650 | 10 |



Pour le prépolissage et le polissage miroir sur des pièces de taille moyenne à grande, PFERD propose des rondelles en feutre COMBICLICK® de différents diamètres.

Les rondelles en feutre COMBICLICK® sont utilisées avec des pâtes à polir en ponçage frontal sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Exemples d'application :

- Polissage miroir sur pièces en acier spécial (INOX) dans la construction d'installations chimiques
- Polissage miroir des grands moules à compression ou à injection

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des rondelles en feutre est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 5 et 10 m/s. Le compromis entre performance de polissage, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal dans cette plage de vitesses.
- Lors du changement de pâte à polir, il convient d'utiliser une rondelle en feutre neuve.

Exemple de commande :

EAN 4007220**936078**
CC-FR 125

Explication de l'exemple de commande :

CC-FR = Rondelles en feutre COMBICLICK®
125 = ø extérieur D [mm]

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



= Utiliser uniquement avec un plateau-support !

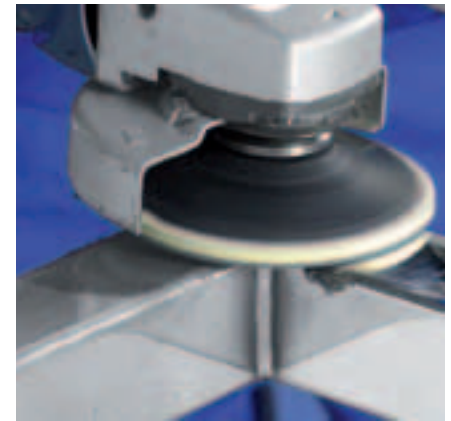
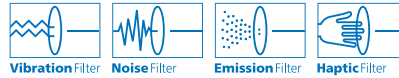


= Respecter les consignes de sécurité!



= Meulage sous arrosage interdit !

PFERDERGONOMICS®:




Remarque concernant la commande :

Les plateaux-supports COMBICLICK® doivent être commandés séparément. Pour plus d'informations et les références de commande des plateaux d'appui, se reporter à la page 16.

Rondelles en feutre COMBICLICK®



| Désignation | EAN 4007220 | D [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|----------------|-----------|---------------------------|-------------------------------|---|
| CC-FR 100 | 948224 | 100 | 1 900 | 12 000 | 5 |
| CC-FR 115 | 936061 | 115 | 1 650 | 10 500 | 5 |
| CC-FR 125 | 936078 | 125 | 1 500 | 9 650 | 5 |



Plateaux-supports COMBICLICK®




Avec ce plateau-support, les disques fibre COMBICLICK® peuvent être utilisés sur des meuleuses d'angle courantes. La géométrie des fentes d'aération assure un débit d'air élevé, d'où une réduction des contraintes thermiques imposées au produit abrasif et à la pièce à usiner.

Le système de serrage breveté COMBICLICK® réduit au maximum la durée nécessaire au changement d'outil.

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.
- Pour les plateaux supports de \varnothing 180 mm, veiller à ne pas choisir une pression appliquée trop élevée pour éviter une trop grande déformation du plateau-support.



| Désignation | EAN 4007220 | Filetage | Adapté aux limes | Adapté aux types de machines | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------------|----------------|----------|--|---|-------------------------|---|
| CC-GT 100 M10 | 836200 | M10 | CC \varnothing 100 | Meuleuse d'angle 100, fixation M10 | 15 300 | 1 |
| CC-GT 115-125 M14 | 725764 | M14 | CC \varnothing 115, CC \varnothing 125 | Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation M14 | 13 300 | 1 |
| CC-GT 115-125 5/8" | 725771 | 5/8 | CC \varnothing 115, CC \varnothing 125 | Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation 5/8" | 13 300 | 1 |
| CC-GT 180 M14 | 725788 | M14 | CC \varnothing 180 | Meuleuse d'angle 180, fixation M14 | 8 500 | 1 |
| CC-GT 180 5/8" | 725795 | 5/8 | CC \varnothing 180 | Meuleuse d'angle 180, fixation 5/8" | 8 500 | 1 |

Assortiments COMBICLICK®

Assortiments COMBICLICK®



Assortiment pour l'usinage de surface de l'ébauche au polissage miroir. Pour découvrir et essayer l'étendue du système.

ASSORTIMENT COMBICLICK® CC 115 M14

Contenu :

3 pastilles abrasives fibres COMBICLICK® de chaque :

- CC-FS 115 CO-COOL 36
- CC-FS 115 CO-COOL 120
- CC-FS 115 A-COOL 220

1 rondelle Vlies COMBICLICK® de chaque :

- CC-VRH 115 A 240 F
- CC-VRH 115 A 180 M
- CC-VRH 115 A 100 G
- CC-VRW 115 A 280
- CC-VRW 115 A 180
- CC-VRW 115 A 100
- CC-PNER W 115 SiC F

1 pièce de chaque :

- Pâte universelle de polissage
- COMBICLICK® Rondelle feutre CC-FR 115
- COMBICLICK® plateau-support CC-GT 115-125 M14

ASSORTIMENT COMBICLICK® CC 125 M14

Contenu :

3 pastilles abrasives fibres COMBICLICK® de chaque :

- CC-FS 125 CO-COOL 36
- CC-FS 125 CO-COOL 120
- CC-FS 125 A-COOL 220

1 rondelle Vlies COMBICLICK® de chaque :

- CC-VRH 125 A 240 F
- CC-VRH 125 A 180 M
- CC-VRH 125 A 100 G
- CC-VRW 125 A 280
- CC-VRW 125 A 180
- CC-VRW 125 A 100
- CC-PNER W 125 SiC F

1 pièce de chaque :

- Pâte universelle de polissage
- Rondelle feutre COMBICLICK® CC-FR 125
- Plateau-support COMBICLICK® CC-GT 115-125 M14

| Désignation | EAN 4007220 |  |
|----------------|----------------|---|
| CC-SET 115 M14 | 955345 | 1 |
| CC-SET 125 M14 | 955369 | 1 |

La vaste gamme de disques fibre comprend l'outil le mieux adapté à chaque utilisation du meulage grossier au meulage fin. PFERD propose des disques fibre présentant différents :

- Grains,
- Produits abrasifs et
- Dimensions.

Les disques fibre de PFERD sont fabriqués conformément à la norme ISO 16057 avec la forme A1, exécution F, sous la désignation « Disques en fibres vulcanisées ».

Avantages :

- Longue durée de vie
- Structure homogène de la pièce
- Enlèvement de matière très élevé
- Flexibilité élevée
- Très bonne adhérence des grains

Exemples d'application :

- Arasage des cordons de soudure
- Ébavurage des pièces en acier
- Travaux de meulage grossier
- Ponçage de finition sur pièces en acier spécial (INOX)
- Élimination de la calamine

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les disques fibre avec des plateaux d'appui pour meuleuses d'angle courantes conformément à la norme ISO 15636
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée à l'outil pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 120.

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 recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



= Utiliser uniquement avec un plateau d'appui !



= Respecter les consignes de sécurité !



= Meulage sous arrosage interdit !

Remarque concernant la commande :

Les plateaux d'appui doivent être commandés séparément. Pour plus d'informations et les références de commande des plateaux d'appui, se reporter à la page 20.



Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220696354
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 = produit abrasif
COOL = type de liant
60 = granulométrie

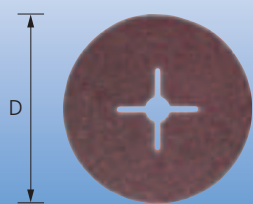
L'outil idéal en un clin d'œil

| Groupe de matériaux ▼ | | Abrasif ► | Corin- don A | Corin- don A-COOL | Zircon Z | Zircon Z-COOL | Céra- mique CO | Céra- mique 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 outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés | ○ | | ● | | ● | |
| Aciers spéciaux (INOX) | Aciers résistants à la corrosion et aux acides | Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques | | ● | ○ | ● | | ● |
| Métaux non ferreux | Métaux non ferreux tendres, Métaux non ferreux | Alliages d'aluminium tendres | ○ | ● | | ○ | | ○ |
| | | Laiton, cuivre, zinc | ● | | ○ | | ○ | |
| | Métaux non ferreux durs | Alliages d'aluminium durs | ● | | ○ | | ○ | |
| | | Bronze, titane | | | ○ | ● | ○ | ● |
| | Matières très 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), et à cœur noir EN-GJMB (GTS) | ● | | ○ | | ● | |
| Matières synthétiques, autres matériaux | | Matières synthétiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures | ● | | | | | |

● = parfaitement adapté

○ = bien adapté

Disques fibre Exécution corindon A



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


Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

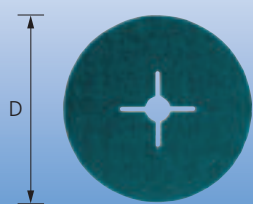
EAN 4007220**165089**

FS 180-22 A **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | | | | | D x H [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|-------------------------|---|
| | 16 | 24 | 36 | 50 | 60 | 80 | 100 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | | |
| FS 115-22 A | 164914 | 164952 | 165003 | 500910 | 165058 | 165102 | 165157 | 500934 | 115 x 22 | 13 300 | 25 |
| FS 125-22 A | 164921 | 164969 | 165010 | 696286 | 165065 | 165119 | 165164 | 500941 | 125 x 22 | 12 200 | 25 |
| FS 150-22 A | - | - | 165027 | - | 165072 | 165126 | - | - | 150 x 22 | 10 200 | 25 |
| FS 180-22 A | 164945 | 164983 | 165034 | 696323 | 165089 | 165133 | 165188 | 165201 | 180 x 22 | 8 500 | 25 |

Disques fibre Exécution corindon zirconien Z



Pour travaux d'ébauche à la meule avec enlèvement de copeaux important et bonne durée de vie.

L'abrasif corindon zirconien à haute performance atteint un rendement optimal sur des meuleuses d'angle puissantes en appliquant une pression de travail plus élevée.


Abrasif : corindon zirconien Z

Exemple de commande :

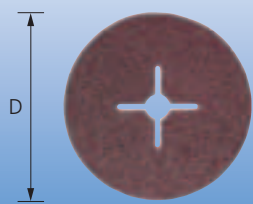
EAN 4007220**216699**

FS 180-22 Z **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | | | | D x H [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|-------------------------|---|
| | 24 | 36 | 50 | 60 | 80 | 100 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| FS 115-22 Z | 216569 | 216576 | 216583 | 216590 | 216606 | 696606 | 696613 | 115 x 22 | 13 300 | 25 |
| FS 125-22 Z | 216613 | 216620 | 216637 | 216644 | 216651 | 696620 | 696637 | 125 x 22 | 12 200 | 25 |
| FS 180-22 Z | 216668 | 216675 | 216682 | 216699 | 216705 | 696644 | 696651 | 180 x 22 | 8 500 | 25 |

Disques fibre Exécution grains de céramique CO



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

Les grains céramique sont spécialement conçus pour l'usinage des couches et matériaux durs et atteignent leur meilleur rendement en meulage sur des ponceuses d'angle puissantes.


Abrasif : grains céramique CO

Exemple de commande :

EAN 4007220**617533**

FS 180-22 CO **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | | | D x H [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|-------------------------|---|
| | 24 | 36 | 50 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| FS 115-22 CO | 617434 | 617441 | 696781 | 617458 | 617465 | 696804 | 115 x 22 | 13 300 | 25 |
| FS 125-22 CO | 617472 | 617489 | 696811 | 617496 | 617502 | 696835 | 125 x 22 | 12 200 | 25 |
| FS 180-22 CO | 617519 | 617526 | 696842 | 617533 | 617540 | 696866 | 180 x 22 | 8 500 | 25 |

Pour les travaux de meulage à application universelle, du meulage fin au meulage très fin, sur matériaux à mauvaise thermoconductivité, par ex. l'acier inoxydable (INOX).

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif : corindon A-COOL

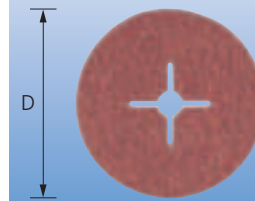
Exemple de commande :


EAN 4007220**696354**

FS 115-22 A-COOL **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Disques fibre
Exécution corindon A-COOL



| Désignation | Granulométrie | | | | | | | | D x H [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|-------------------------|---|
| | 50 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 180 | 220 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | | |
| FS 115-22 A-COOL | 696347 | 696354 | 696361 | 696378 | 696385 | 696392 | 696408 | 696415 | 115 x 22 | 13 300 | 25 |
| FS 125-22 A-COOL | 696422 | 696439 | 696446 | 696453 | 696460 | 696477 | 696484 | 696491 | 125 x 22 | 12 200 | 25 |
| FS 180-22 A-COOL | 696507 | 696514 | 696521 | 696538 | 696552 | 696583 | 696569 | 696590 | 180 x 22 | 8 500 | 25 |

Pour travaux d'ébauche à la meule avec rendement d'enlèvement de copeaux important et abrasion à froid.

L'abrasif corindon zirconien à haute performance atteint un rendement optimal sur des meuleuses d'angle puissantes en appliquant une pression de travail plus élevée.

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif : corindon zirconien Z-COOL

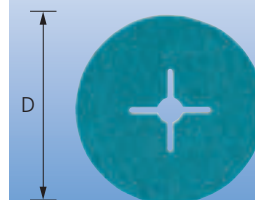
Exemple de commande :


EAN 4007220**696682**

FS 115-22 Z-COOL **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Disques fibre
Exécution corindon zirconien Z-COOL



| Désignation | Granulométrie | | | | D x H [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|------------------|---------------|--------|--------|--------|------------|-------------------------|---|
| | 36 | 50 | 60 | 80 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| FS 115-22 Z-COOL | 696668 | 696675 | 696682 | 696699 | 115 x 22 | 13 300 | 25 |
| FS 125-22 Z-COOL | 696705 | 696712 | 696729 | 696736 | 125 x 22 | 12 200 | 25 |

Pour meulage agressif avec rendement d'enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité.

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif : grains céramique CO-COOL

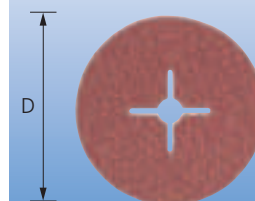
Exemple de commande :


EAN 4007220**697054**

FS 180-22 CO-COOL **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Disques fibre
Exécution grains céramique CO-COOL



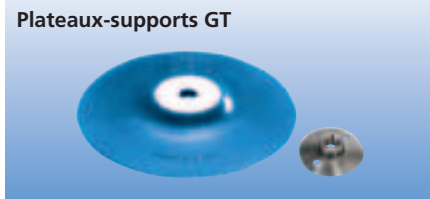
| Désignation | Granulométrie | | | | | | | D x H [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|-------------------------|---|
| | 24 | 36 | 50 | 60 | 80 | 100 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| FS 115-22 CO-COOL | 696880 | 696897 | 696903 | 696910 | 696927 | 696934 | 696941 | 115 x 22 | 13 300 | 25 |
| FS 125-22 CO-COOL | 696958 | 696965 | 696972 | 696989 | 696996 | 697009 | 697016 | 125 x 22 | 12 200 | 25 |
| FS 180-22 CO-COOL | 697023 | 697030 | 697047 | 697054 | 697061 | 697078 | 697085 | 180 x 22 | 8 500 | 25 |

Disques fibre

Plateau-support



Plateaux-supports GT



Plateaux-supports flexibles pour l'utilisation des disques fibre sur des meuleuses d'angle courantes.


Ils sont conformes à ISO 15636.

Consignes de sécurité :

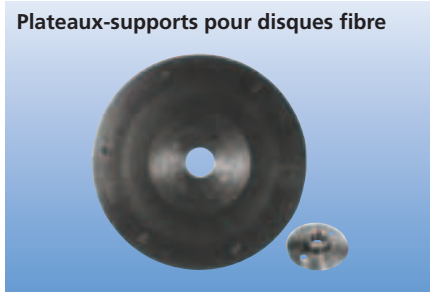
- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.

Consignes de commande :

L'écrou de serrage correspondant est fourni.

| Désignation | EAN 4007220 | Filetage | Adapté à une largeur de rouleaux [mm] | Adapté aux types de machines | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|---------------|----------------|----------|--|------------------------------------|----------------------------------|---|
| GT 115 MF M10 | 668047 | M10 | 115 | Meuleuse d'angle 115, fixation M10 | 13 300 | 1 |
| GT 115 MF M14 | 668054 | M14 | 115 | Meuleuse d'angle 115, fixation M14 | 13 300 | 1 |
| GT 125 MF M14 | 668061 | M14 | 125 | Meuleuse d'angle 125, fixation M14 | 12 200 | 1 |
| GT 150 MF M14 | 668078 | M14 | 150 | Meuleuse d'angle 150, fixation M14 | 10 200 | 1 |
| GT 180 MF M14 | 668085 | M14 | 180 | Meuleuse d'angle 180, fixation M14 | 8 500 | 1 |

Plateaux-supports pour disques fibre



Plateaux-supports haute-performance pour l'utilisation des disques fibre sur des meuleuses d'angle courantes.

Avantages :


- La matière synthétique renforcée de fibres de verre résistant au frottement garantit des durées de vie élevées
- Permet un meulage sans échauffement grâce aux rainures de refroidissement radiales
- Rendement d'enlèvement de matière élevé des disques fibre grâce à une exécution stable et rigide

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.

Consignes de commande :

L'écrou de serrage correspondant est fourni.

| Désignation | EAN 4007220 | Filetage | Adapté à une largeur de rouleaux [mm] | Adapté aux types de machines | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-----------------|----------------|----------|--|------------------------------------|----------------------------------|---|
| H-GT 115 MF M14 | 668115 | M14 | 115 | Meuleuse d'angle 115, fixation M14 | 13 300 | 1 |
| H-GT 125 MF M14 | 668122 | M14 | 125 | Meuleuse d'angle 125, fixation M14 | 12 200 | 1 |
| H-GT 180 MF M14 | 668139 | M14 | 180 | Meuleuse d'angle 180, fixation M14 | 8 500 | 1 |


Écrous de serrage pour plateau-support GT



Accessoires pour les plateaux-supports de la version GT.

Avantages :

- Distances entre les orifices adaptées aux clés à ergots courantes
- Pièce de rechange économique pour les flasques égarés

| Désignation | EAN 4007220 | Filetage | Adapté aux types de machines |  |
|-------------------|----------------|----------|--|---|
| FL-GT 115 M10 | 668146 | M10 | Meuleuse d'angle 115, fixation M10 | 1 |
| FL-GT 80-115 M14 | 668153 | M14 | Meuleuse d'angle 80-115, fixation M14 | 1 |
| FL-GT 125 M14 | 668160 | M14 | Meuleuse d'angle 125, fixation M14 | 1 |
| FL-GT 150-230 M14 | 668177 | M14 | Meuleuse d'angle 150-230, fixation M14 | 1 |

Les rondelles auto-agrippantes conviennent au ponçage de grandes surfaces.

Le système flexible composé de rondelles auto-agrippantes et de porte-outils permet une utilisation sur les contours.

Le porte-outil permet d'utiliser des rondelles auto-agrippantes avec des meuleuses d'angle à faible vitesse ou à variateur de vitesse courantes avec un filetage M14.

Avantages :

- Changement d'outil rapide grâce au système auto-agrippant
- Utilisation universelle pour presque tous les matériaux
- Flexibilité élevée et bonne adaptation aux contours

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de meulage sont obtenus avec des meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Remarque concernant la commande :

Les porte-outils pour rondelles auto-agrippantes doivent être commandés séparément.

Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220**294321**

KR 115 A **120**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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 recommandée.
- Placer les rondelles auto-agrippantes au centre.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



= Utiliser uniquement avec un plateau d'appui !



= Respecter les consignes de sécurité!



= Meulage sous arrosage interdit !




Explication de l'exemple de commande :

- KR = disques auto-agrippants.
- 115 = \varnothing extérieur D_1 [mm]
- A = abrasif
- 120** = granulométrie

Disques auto-agrippants



| Désignation | Granulométrie | | | | | | D_1 [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | 150 | 180 | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | | | |
| KR 115 A | 294291 | 294307 | 294314 | 294321 | 294338 | 294345 | 115 | 5 000 | 5 300 | 50 |
| KR 125 A | 294352 | 294369 | 294376 | 294383 | 294390 | 294406 | 125 | 4 600 | 4 850 | 50 |

Exemple de commande :

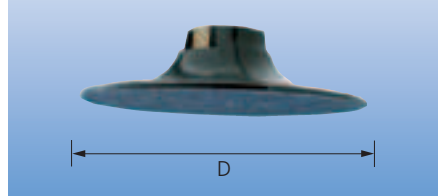
EAN 4007220**294413**


KRH 115 M14

Explication de l'exemple de commande :

- KRH = porte-outils pour disques auto-agrippants
- 115 = $\varnothing D$ [mm]
- M14 = filetage

Porte outils pour disques auto-agrippants



| Désignation | EAN 4007220 | D [mm] | Filetage | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|-------------|--------|----------|-------------------------|---|
| KRH 115 M14 | 294413 | 115 | M14 | 5 300 | 1 |
| KRH 125 M14 | 294420 | 125 | M14 | 4 850 | 1 |

Outils de ponçage COMBIDISC®

Informations générales



La gamme COMBIDISC® comprend un vaste choix d'outils de ponçage destinés à l'usinage des surfaces. De l'usinage grossier en passant par la structuration des surfaces jusqu'au poli-miroir en usinage de face, cette gamme propose l'outil le mieux adapté, y compris pour les travaux d'usinage complexes.

Avantages :

- Simplicité de manipulation
- Changement d'outil rapide
- Pas de collage, pas de décentrage
- Pas de décollement sous l'effet de la chaleur
- Excellente concentricité sans vibrations
- La pastille est parfaitement centrée.

Exemples d'application :

- Fabrication d'outils, de moules et de maquettes
- Construction mécanique, construction automobile
- Industrie aéronautique et spatiale
- Construction et réparation de propulseurs
- Construction de réservoirs et d'installations (par ex. industrie alimentaire et chimique)
- Parachèvement de petites pièces

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser l'huile à rectifier adaptée à l'outil pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 120.



Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220266175
CD 38 A 180

Explication de l'exemple de commande :

CD = pastilles abrasives COMBIDISC®
38 = ø ext. D_i [mm]
A = produit 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 recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter une protection auditive !



= Porter des gants !



= Respecter les consignes de sécurité!

PFERD propose deux systèmes de fixation

Système CD



Sur l'outil : raccord à vis avec filetage intérieur (métal)

Adapté aux systèmes utilisés sur le marché : PSG, Power Lock Typ II « turn on », SocAtt, Turn-On

Système CDR



Sur l'outil : raccord à vis avec tenon fileté (matière synthétique)

Adapté aux systèmes utilisés sur le marché : Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock Typ III, Fastlock-System B, Roll-On



PFERDERGONOMICS® recommande les outils COMBIDISC® pour réduire durablement les vibrations, le niveau de bruit et les émissions de poussières générés lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



Vibration Filter



Noise Filter



Emission Filter



Haptic Filter



VIDÉO PFERD

Pour plus d'informations, scannez ce code QR ou consultez www.pferd.com

Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation de l'outil COMBIDISC® et de la machine motrice en [t/min.].

Exemple :

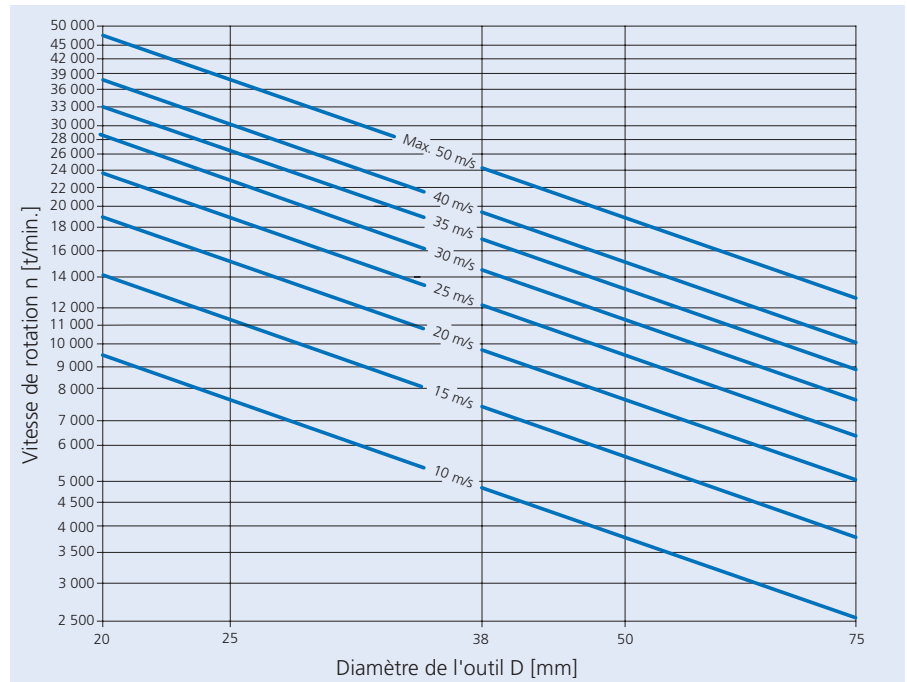
CD 50 A-COOL 60

Application d'usinage :

meulage de l'acier spécial (INOX)

Vitesse de coupe : 20–25 m/s

Vitesse de rotation : 7 600–9 600 t/min.



L'outil idéal en un clin d'œil

| Application d'usinage | Vitesse de coupe recommandée [m/s] | | | | | | | | Outils recommandés |
|--|------------------------------------|-----------|----|-----------|----|----|----|----|--|
| | 5 | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 | 35 | 40 | |
| Meulage de l'acier et de l'acier moulé | | | | 20–35 m/s | | | | | Pastilles abrasives A, A-FLEX, A-PLUS, A-FORTE, Z |
| Meulage de l'acier spécial (INOX) | | | | 20–25 m/s | | | | | Pastilles abrasives A-COOL, CO-COOL, rondelles TX |
| Meulage grossier de l'acier et de l'acier moulé | | | | 25–40 m/s | | | | | Mini-POLIFAN®, mini-disques fibre, pastilles abrasives Z |
| Meulage de matériaux réfractaires (alliages à base de nickel et de cobalt) | | 10–20 m/s | | | | | | | Pastilles abrasives SiC, Z et CO-COOL |
| Meulage de matériaux non ferreux durs, titane, bronze et alliages d'aluminium durs | | 15–35 m/s | | | | | | | Pastilles abrasives SiC, A-COOL, rondelles TX, CO-COOL |
| Meulage de matériaux non ferreux tendres, laiton, cuivre et alliages d'aluminium | | | | 25–40 m/s | | | | | Pastilles abrasives A, A-FLEX, A-PLUS, A-FORTE, A-COOL, rondelles TX |
| Meulage de carbure métallique, revêtement de substances dures, plaques d'usure, verre, PRV, PRFC | | 10–20 m/s | | | | | | | Pastilles abrasives diamant |
| Nettoyage, structuration | | 10–20 m/s | | | | | | | Rondelles Vlies et POLICLEAN®, brosses |
| Polissage | 5–10 m/s | | | | | | | | Rondelles en feutre |

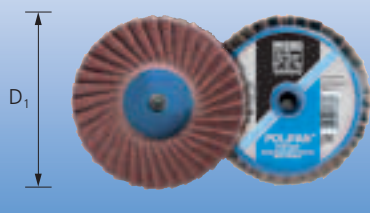


Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® Corindon A



Convient pour les travaux universels d'ébauche avec un bon rendement d'enlèvement de matière.

Idéal pour le ponçage 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 :

Autres porte-outils pour :
CD PFF 50 – Porte-feuilles abrasives
COMBIDISC® SBH 20–50
CD PFF 75 – Porte-feuilles abrasives
COMBIDISC® SBH 75

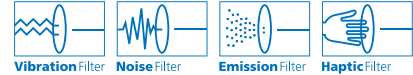
Exemple de commande :

EAN 4007220617359

CD PFF 50 A 40

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



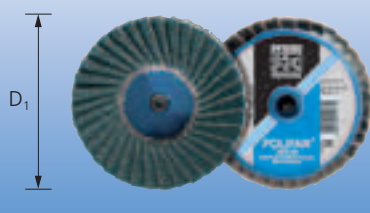
| Désignation | Granulométrie | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|-------------|---------------|----|----|-----|------------------------|---------------------------|-------------------------|--|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | |

Système CD



| | | | | | | | | |
|-------------|--------|--------|--------|--------|----|---------------|-----------|----|
| CD PFF 50 A | 617359 | 617366 | 617373 | 617380 | 50 | 12 000–14 000 | BO PFF 50 | 10 |
| CD PFF 75 A | 617397 | 617403 | 617410 | 617625 | 75 | 8 000–10 000 | BO PFF 75 | 10 |

COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® Corindon zirconien Z



Convient pour les travaux d'ébauche avec un bon rendement d'enlèvement de matière et durée de vie élevée.

L'abrasif corindon zirconien à haute performance atteint le meilleur rendement en appliquant une pression de travail plus élevée.

Abrasif : corindon zirconien Z

Consignes de commande :

Autres porte-outils pour :
CD PFF 50 – Porte-feuilles abrasives
COMBIDISC® SBH 20–50
CD PFF 75 – Porte-feuilles abrasives
COMBIDISC® SBH 75

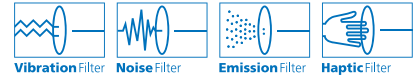
Exemple de commande :

EAN 4007220592717

CD PFF 50 Z 40

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



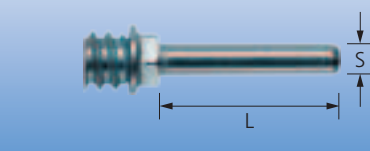
| Désignation | Granulométrie | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|-------------|---------------|----|----|-----|------------------------|---------------------------|-------------------------|--|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | |

Système CD



| | | | | | | | | |
|-------------|--------|--------|--------|--------|----|---------------|-----------|----|
| CD PFF 50 Z | 592717 | 592724 | 592731 | 592748 | 50 | 12 000–14 000 | BO PFF 50 | 10 |
| CD PFF 75 Z | 592755 | 592762 | 592779 | 592786 | 75 | 8 000–10 000 | BO PFF 75 | 10 |

Porte-outils pour COMBIDISC®-Mini-POLIFAN®



Porte-outils adapté pour COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® et brosses COMBIDISC®.



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Outil adapté | |
|-------------|----------------|---------------|-----------------|---|
| BO PFF 50 | 593196 | 6 x 40 | CD PFF 50 | 1 |
| BO PFF 75 | 593202 | 6 x 40 | CD PFF 75 | 1 |

Appropriées aux utilisations universelles sur les métaux et les autres matériaux.

Abrasif : corindon A

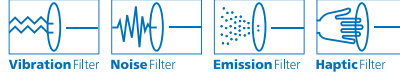
Exemple de commande :

EAN 4007220**266175**

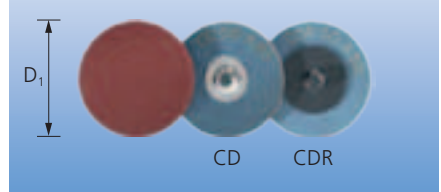
CD 38 A **180**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



**Pastilles abrasives COMBIDISC®
Corindon A**



| Désignation | Granulométrie | | | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|----|----|-----|-----|-----|------------------------|---------------------------|---|
| | 36 | 60 | 80 | 120 | 180 | 320 | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | | |

Système CD



| | | | | | | | | | |
|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|----|---------------|-----|
| CD 20 A | - | 265864 | 266007 | 266038 | 266052 | 266069 | 20 | 20 000–35 000 | 100 |
| CD 25 A | - | 355718 | 355725 | 355732 | 266083 | 266151 | 25 | 15 000–26 000 | 100 |
| CD 38 A | 355749 | 355756 | 355763 | 355770 | 266175 | 266199 | 38 | 10 000–16 000 | 100 |
| CD 50 A | 355787 | 355794 | 355800 | 355817 | 266212 | 266281 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CD 75 A | 355824 | 355831 | 355848 | 355855 | 266328 | 266359 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

Système CDR



| | | | | | | | | | |
|----------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|----|---------------|-----|
| CDR 20 A | - | 778036 | 778043 | 778050 | 778074 | 778081 | 20 | 20 000–35 000 | 100 |
| CDR 25 A | - | 778098 | 778104 | 778111 | 778128 | 778135 | 25 | 15 000–26 000 | 100 |
| CDR 38 A | 596456 | 596463 | 596470 | 597255 | 597262 | 596500 | 38 | 10 000–16 000 | 100 |
| CDR 50 A | 596517 | 596524 | 596531 | 596548 | 596555 | 596562 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CDR 75 A | 596586 | 596593 | 596609 | 596616 | 596623 | 596630 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

Appropriées aux utilisations universelles sur les métaux et les autres matériaux.

Rendement d'enlèvement de matière plus important grâce à la stabilité du matériau support. Compte tenu de leur résistance à l'arrachement, utilisables pour le ponçage des arêtes.

Abrasif : corindon A-PLUS

Exemple de commande :

EAN 4007220**593653**

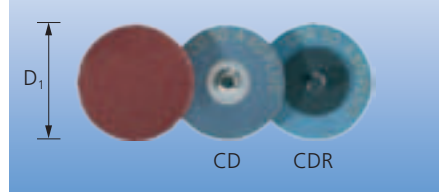
CD 50 A **120 PLUS**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



**Pastilles abrasives COMBIDISC®
Corindon A-PLUS**



| Désignation | Granulométrie | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|---------|---------|----------|------------------------|---------------------------|---|
| | 36 PLUS | 60 PLUS | 80 PLUS | 120 PLUS | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | |

Système CD



| | | | | | | | |
|---------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CD 50 A | 593608 | 593615 | 593622 | 593653 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CD 75 A | 593660 | 593677 | 593684 | 593691 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

Système CDR



| | | | | | | | |
|----------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CDR 50 A | 778302 | 778319 | 778326 | 778333 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CDR 75 A | 778340 | 778357 | 778364 | 778371 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

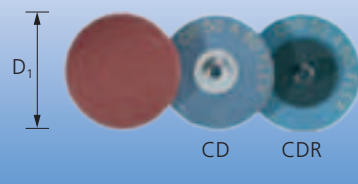


Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Pastilles abrasives COMBIDISC® Corindon A-FLEX



Les pastilles abrasives particulièrement flexibles sont spécialement adaptées aux travaux sur contours et surfaces concaves.

Pour travaux sur métaux sans traces d'amorçage sur la pièce. Elles sont utilisées pour la fabrication d'outils et de moules.

Abrasif : corindon A-FLEX

Recommandations d'utilisation :

- Pour préserver la flexibilité des pastilles abrasives, il est recommandé d'utiliser des supports tendres.

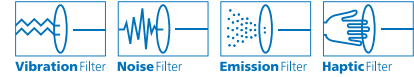
Exemple de commande :

EAN 4007220638897

CD 50 A **120 FLEX**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|-------------|---------------|---------|----------|--|------------------------|---------------------------|--|
| | 60 FLEX | 80 FLEX | 120 FLEX | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |

Système CD



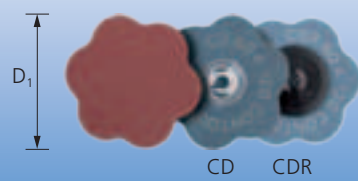
| | | | | | | |
|---------|--------|--------|--------|----|---------------|-----|
| CD 38 A | 638842 | 638859 | 638866 | 38 | 10 000–16 000 | 100 |
| CD 50 A | 638873 | 638880 | 638897 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CD 75 A | 638903 | 638910 | 638927 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

Système CDR



| | | | | | | |
|----------|--------|--------|--------|----|---------------|-----|
| CDR 38 A | 778166 | 778159 | 778173 | 38 | 10 000–16 000 | 100 |
| CDR 50 A | 778180 | 778210 | 778227 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CDR 75 A | 778241 | 778272 | 778296 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

Pastilles abrasives COMBIDISC® Corindon A-CONTOUR



Très flexibles et bonne adaptation en raison de leur contour extérieur. Cela empêche d'entailler la pièce.

Abrasif : corindon A

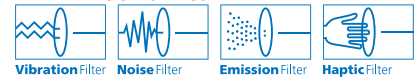
Exemple de commande :

EAN 4007220898819

CD 60 A **80 CONTOUR**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|-------------|---------------|------------|-------------|-------------|------------------------|---------------------------|--|
| | 60 CONTOUR | 80 CONTOUR | 120 CONTOUR | 180 CONTOUR | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |

Système CD



| | | | | | | | |
|---------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|----|
| CD 60 A | 898802 | 898819 | 898826 | 898833 | 60 | 7 500–11 000 | 50 |
|---------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|----|

Système CDR



| | | | | | | | |
|----------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|----|
| CDR 60 A | 898840 | 898857 | 898864 | 898871 | 60 | 7 500–11 000 | 50 |
|----------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|----|



Appropriées aux utilisations universelles sur les métaux et les autres matériaux avec un rendement d'enlèvement de matière élevé et une bonne durée de vie.

Abrasif : corindon A-FORTE

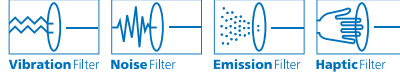
Exemple de commande :

EAN 4007220266144

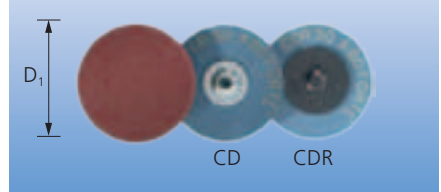
CD 50 A **80 FORTE**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



**Pastilles abrasives COMBIDISC®
Corindon A-FORTE**



| Désignation | Granulométrie | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|----------|----------|-----------|------------------------|---------------------------|---|
| | 36 FORTE | 60 FORTE | 80 FORTE | 120 FORTE | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | |

Système CD



| | | | | | | | |
|---------|--------|--------|--------|--------|----|---------------|-----|
| CD 25 A | - | 265833 | 266021 | 266045 | 25 | 15 000–26 000 | 100 |
| CD 38 A | 266076 | 266090 | 266106 | 266113 | 38 | 10 000–16 000 | 100 |
| CD 50 A | 266120 | 266137 | 266144 | 266168 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CD 75 A | 266182 | 266205 | 266229 | 266250 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

Système CDR



| | | | | | | | |
|----------|--------|--------|--------|--------|----|---------------|-----|
| CDR 25 A | - | 778388 | 778395 | 778401 | 25 | 15 000–26 000 | 100 |
| CDR 38 A | 596647 | 596661 | 596678 | 596685 | 38 | 10 000–16 000 | 100 |
| CDR 50 A | 596692 | 596708 | 596715 | 596722 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CDR 75 A | 596739 | 596746 | 596753 | 596760 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

Appropriées aux travaux sur des matériaux difficiles à usiner tels que l'acier spécial (INOX), l'Hastelloy®, l'Inconel®, (alliages à base de nickel).

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif : corindon A-COOL

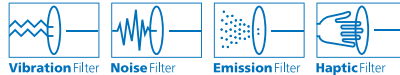
Exemple de commande :

EAN 4007220266458

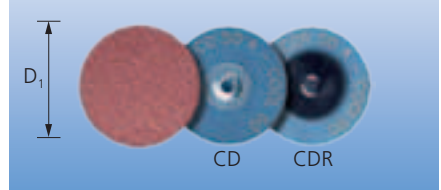
CD 75 A-COOL **60**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



**Pastilles abrasives COMBIDISC®
Corindon A-COOL**



| Désignation | Granulométrie | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|----|----|------------------------|---------------------------|---|
| | 36 | 60 | 80 | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | |

Système CD



| | | | | | | |
|--------------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CD 50 A-COOL | 265840 | 266427 | 266434 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CD 75 A-COOL | 266441 | 266458 | 266465 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

Système CDR



| | | | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CDR 50 A-COOL | 596777 | 596784 | 596791 | 50 | 8 000–13 000 | 100 |
| CDR 75 A-COOL | 596807 | 596814 | 596821 | 75 | 5 000–9 000 | 50 |

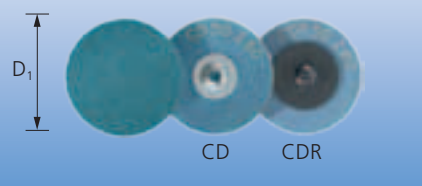


Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Pastilles abrasives COMBIDISC® Corindon zirconien Z



Appropriées à l'usinage de tous les métaux durs.

Rendement d'enlèvement de copeaux particulièrement important en cas de dégrossissage avec grains 36 et 60.

Abrusif : corindon zirconien Z

Recommandations d'utilisation :

■ N'utilisez que des supports de pastilles abrasives en exécution dure ou moyenne.

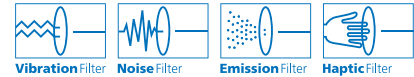
Exemple de commande :

EAN 4007220265857

CD 50 Z 36

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|--------------------|---------------|----|----|--|------------------------|---------------------------|--|
| | 36 | 60 | 80 | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | |

Système CD



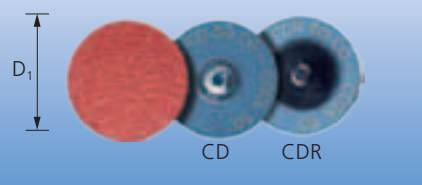
| | | | | | | |
|---------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CD 38 Z | 778418 | 778425 | 778432 | 38 | 5 000–16 000 | 100 |
| CD 50 Z | 265857 | 266472 | 266519 | 50 | 3 800–13 000 | 100 |
| CD 75 Z | 266526 | 266533 | 266540 | 75 | 2 500–9 000 | 50 |

Système CDR



| | | | | | | |
|----------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CDR 38 Z | 778449 | 778456 | 778463 | 38 | 5 000–16 000 | 100 |
| CDR 50 Z | 596838 | 596845 | 596852 | 50 | 3 800–13 000 | 100 |
| CDR 75 Z | 596869 | 596876 | 596883 | 75 | 2 500–9 000 | 50 |

Pastilles abrasives COMBIDISC® Grains céramique CO-COOL



Appropriées à l'usinage des aciers non-alliés et alliés, la fonte, l'acier spécial (INOX), le titane, les alliages à base de nickel et les matériaux extrêmement durs.

Performances élevées constantes grâce aux grains céramique à auto-affûtage.

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrusif : grains céramique CO-COOL

Exemple de commande :

EAN 4007220617922

CD 50 CO-COOL 24

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|--------------------|---------------|----|----|----|-----|------------------------|---------------------------|--|
| | 24 | 36 | 60 | 80 | 120 | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | |

Système CD

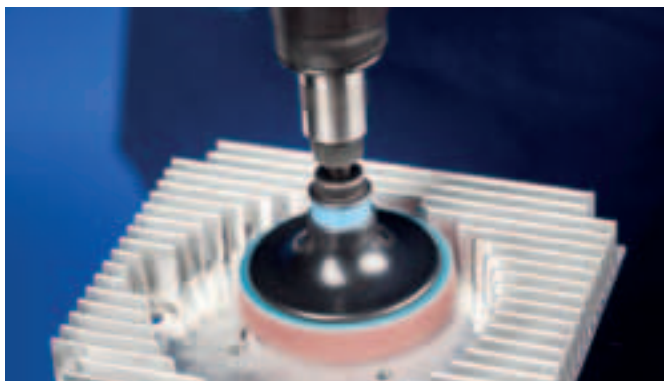


| | | | | | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CD 38 CO-COOL | 770672 | 770689 | 770696 | 770702 | 770719 | 38 | 5 000–16 000 | 100 |
| CD 50 CO-COOL | 617922 | 617298 | 617304 | 617311 | 771365 | 50 | 3 800–13 000 | 100 |
| CD 75 CO-COOL | 617939 | 617328 | 617335 | 617342 | 771372 | 75 | 2 500–9 000 | 50 |

Système CDR



| | | | | | | | | |
|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CDR 38 CO-COOL | 778593 | 778609 | 778616 | 778623 | 778630 | 38 | 5 000–16 000 | 100 |
| CDR 50 CO-COOL | 778661 | 778678 | 778685 | 778692 | 778708 | 50 | 3 800–13 000 | 100 |
| CDR 75 CO-COOL | 778715 | 778722 | 778739 | 778746 | 778753 | 75 | 2 500–9 000 | 50 |



Ils conviennent parfaitement pour le ponçage des arêtes et des surfaces. Le support en fibre renforce le disque abrasif et améliore l'enlèvement de matière.

Pour le meulage agressif avec rendement d'enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité, comme l'acier spécial (INOX), l'Hastelloy®, l'Inconel®, le titane et la fonte d'aluminium.

Des agents actifs additionnés au revêtement permettent l'amélioration de l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif : grains céramique CO-COOL

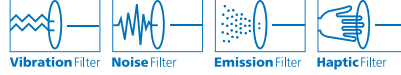
Exemple de commande :

EAN 4007220778876

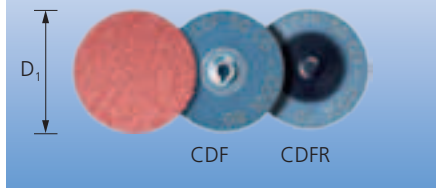
CD 50 CO-COOL 36


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Mini-disques fibre COMBIDISC® Grains céramique CO-COOL



| Désignation | Granulométrie | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|----|----|-----|------------------------|---------------------------|---|
| | 36 | 50 | 80 | 120 | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | |

Système CD

| | | | | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CD 50 CO-COOL | 778876 | 778883 | 778890 | 779156 | 50 | 3 800–13 000 | 100 |
| CD 75 CO-COOL | 779163 | 779170 | 779187 | 779194 | 75 | 2 500–9 000 | 50 |

Système CDR

| | | | | | | | |
|----------------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CDR 50 CO-COOL | 779200 | 779217 | 779224 | 779231 | 50 | 3 800–13 000 | 100 |
| CDR 75 CO-COOL | 779255 | 779262 | 779279 | 779286 | 75 | 2 500–9 000 | 50 |

Appropriées pour l'usinage de l'aluminium, du cuivre, du bronze, du titane, des aciers fortement alliés et matières synthétiques renforcées de fibres.

Convient particulièrement pour l'utilisation sur les alliages de titane.

Parfaitement adaptées à l'industrie aéronautique où par ex. l'usinage des éléments d'entraînement est uniquement autorisé avec le SiC.

Abrasif : carbure de silicium SiC

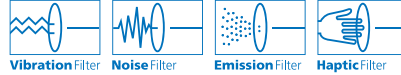
Exemple de commande :

EAN 4007220441176

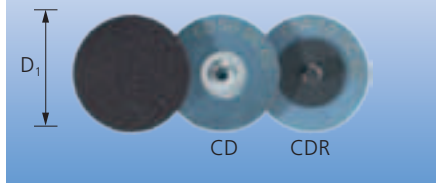
CD 50 SiC 36


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Pastilles abrasives COMBIDISC® Carbure de silicium (SiC)



| Désignation | Granulométrie | | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|----|----|-----|-----|------------------------|---------------------------|---|
| | 36 | 60 | 80 | 120 | 240 | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | |

Système CD

| | | | | | | | | |
|-----------|--------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CD 50 SiC | 441176 | 441183 | 441190 | 441206 | 441213 | 50 | 3 800–13 000 | 100 |
| CD 75 SiC | 441220 | 441237 | 441244 | 441251 | 441268 | 75 | 2 500–9 000 | 50 |

Système CDR

| | | | | | | | | |
|------------|--------|--------|--------|--------|--------|----|--------------|-----|
| CDR 50 SiC | 778470 | 778487 | 778494 | 778500 | 778517 | 50 | 3 800–13 000 | 100 |
| CDR 75 SiC | 778524 | 778548 | 778555 | 778562 | 778579 | 75 | 2 500–9 000 | 50 |

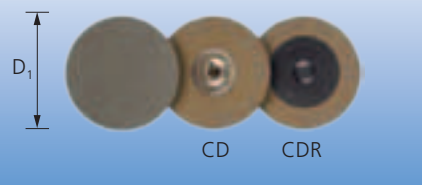


Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Pastilles abrasives diamant COMBIDISC®



Remarquablement appropriées à l'usinage des revêtements de protection contre l'usure et des plaques d'usure en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc.

Particulièrement recommandées pour les matériaux utilisés dans le secteur de la construction de propulseurs, par ex. Hastelloy®, Inconel® et titane/alliages de titane.

Egalement les mieux adaptées à l'usinage de matériaux extrêmement durs tels que le carbure métallique, le verre, la céramique, l'émail, la pierre et les matières synthétiques renforcées de fibres de verre ou de carbone GFK/CFK.

Abrasif : diamant

- D 251 = P 60
- D 126 = P 120
- D 76 = P 220
- (P = granulométrie selon ISO 6344)

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des pastilles abrasives diamant est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 10 à 20 m/s.
- Les pastilles abrasives COMBIDISC® peuvent être utilisées avec les supports durs ou moyens

Consignes de commande :

La granulométrie est indiquée en µm. Pour plus d'informations et les références de commande des outils abrasifs diamant, voir le catalogue 205.

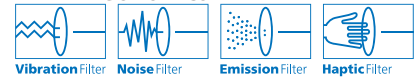
Exemple de commande :

EAN 4007220750377

CD DIA 50 D 126

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie [µm] | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|-------------|--------------------|-----|----|---------------------|------------------------|--|
| | 251 | 126 | 76 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | |

Système CD



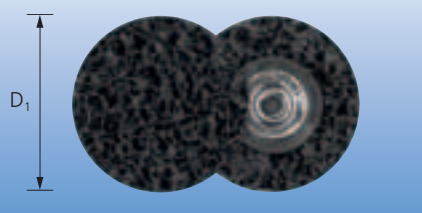
| | | | | | | |
|-------------|--------|--------|--------|----|--------------|----|
| CD DIA 25 D | 750292 | 750315 | 750322 | 25 | 7 500–15 000 | 10 |
| CD DIA 38 D | 750339 | 750346 | 750353 | 38 | 5 000–10 000 | 10 |
| CD DIA 50 D | 750360 | 750377 | 750384 | 50 | 3 800–7 500 | 10 |
| CD DIA 75 D | 750391 | 750407 | 750414 | 75 | 2 500–5 000 | 10 |

Système CDR



| | | | | | | |
|--------------|--------|--------|--------|----|--------------|----|
| CDR DIA 25 D | 750421 | 750438 | 750445 | 25 | 7 500–15 000 | 10 |
| CDR DIA 38 D | 750452 | 750469 | 750476 | 38 | 5 000–10 000 | 10 |
| CDR DIA 50 D | 750483 | 750490 | 750506 | 50 | 3 800–7 500 | 10 |
| CDR DIA 75 D | 750513 | 750520 | 750537 | 75 | 2 500–5 000 | 10 |

Rondelles COMBIDISC® POLICLEAN®



Pour les travaux de nettoyage grossiers, l'élimination de la peinture, de la calamine, des traces d'oxydation, de la rouille et des résidus de colle en usinage frontal.

Recommandations d'utilisation :

- Les pastilles abrasives COMBIDISC® peuvent être utilisées avec les supports durs ou moyens

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | EAN 4007220 | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|-------------|-------------|---------------------|------------------------|--|
|-------------|-------------|---------------------|------------------------|--|

Système CD



| | | | | |
|------------|--------|----|-------------|----|
| CD 50 PCLR | 471500 | 50 | 5 500–8 000 | 10 |
| CD 75 PCLR | 471517 | 75 | 3 800–5 000 | 10 |

Utilisation universelle pour l'usinage de surface de métaux, par ex. l'élimination de traces de dégrossissage, d'oxydation et les petits travaux d'ébavurage.

Lors du ponçage des surfaces, la flexibilité des rondelles dépend du degré de dureté du support.

Abrasif : corindon A

Granulométries disponibles :
 100 G (grossière) = brun jaune
 180 M (moyenne) = brun rouge
 240 F (fine) = bleu

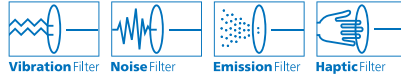
Recommandations d'utilisation :

■ L'addition d'huile ou d'eau permet de réaliser des surfaces encore plus fines, d'obtenir un usinage sans échauffement et une durée de vie plus longue.

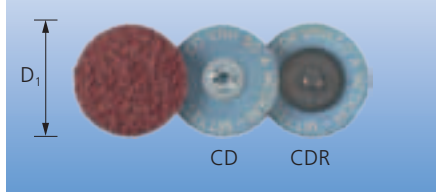
Exemple de commande :


EAN 4007220**266571**
 CD VRH 25 A **240 F**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Rondelles Vlies COMBIDISC® Exécution dure



| Désignation | Granulométrie | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|-------|-------|------------------------|---------------------------|---|
| | 100 G | 180 M | 240 F | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | |

Système CD

| | | | | | | |
|-------------|--------|--------|--------|----|---------------|----|
| CD VRH 20 A | - | - | 265871 | 20 | 14 000–19 000 | 50 |
| CD VRH 25 A | 268865 | 266564 | 266571 | 25 | 11 000–15 000 | 50 |
| CD VRH 38 A | 266588 | 266595 | 268872 | 38 | 7 000–10 000 | 50 |
| CD VRH 50 A | 266618 | 266625 | 266632 | 50 | 5 500–7 500 | 50 |
| CD VRH 75 A | 266649 | 266656 | 266663 | 75 | 3 800–5 000 | 25 |

Système CDR

| | | | | | | |
|--------------|--------|--------|--------|----|--------------|----|
| CDR VRH 38 A | 596906 | 596913 | 596920 | 38 | 7 000–10 000 | 50 |
| CDR VRH 50 A | 596937 | 596944 | 596951 | 50 | 5 500–7 500 | 50 |
| CDR VRH 75 A | 596968 | 596975 | 597354 | 75 | 3 800–5 000 | 25 |

Adaptées au meulage très fin des surfaces et des contours ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur les métaux et les peintures. Structure très ouverte.

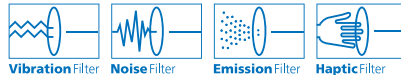
Abrasif : corindon A

Granulométries disponibles :
 100 = moyenne
 180 = fine
 240 = très fine

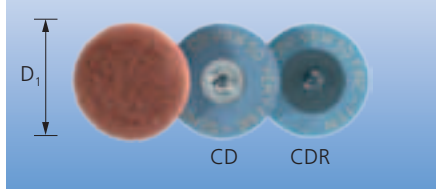
Exemple de commande :

EAN 4007220**266687**
 CD VRW 50 A **180**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:




Rondelles Vlies COMBIDISC® Exécution tendre



Recommandations d'utilisation :

■ L'addition d'huile et d'eau permet de réaliser des surfaces encore plus fines, d'obtenir un usinage sans échauffement et une durée de vie plus longue.

| Désignation | Granulométrie | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|-----|-----|------------------------|---------------------------|---|
| | 100 | 180 | 280 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | |

Système CD

| | | | | | | |
|-------------|--------|--------|--------|----|-------------|----|
| CD VRW 50 A | 266670 | 266687 | 266694 | 50 | 5 500–7 500 | 50 |
| CD VRW 75 A | 266717 | 266724 | 266731 | 75 | 3 800–5 000 | 25 |

Système CDR

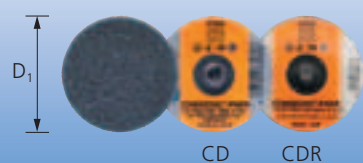
| | | | | | | |
|--------------|--------|--------|--------|----|-------------|----|
| CDR VRW 50 A | 596999 | 597002 | 597019 | 50 | 5 500–7 500 | 50 |
| CDR VRW 75 A | 597026 | 597033 | 597040 | 75 | 3 800–5 000 | 25 |

Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Rondelles de non-tissé COMBIDISC® Exécution PNER



Elles sont utilisées en usinage frontal sur les meuleuses d'angle. Ces rondelles sont particulièrement adaptées à l'usinage des petites et moyennes surfaces sur des pièces de construction en acier inoxydable (INOX).

Abrusif :
A = corindon
SiC = carbure de silicium

Désignation de commande :
 Les différentes densités/duretés sont caractérisées par un code couleur.
 W (tendre) = gris
 MH (mi-dur) = bleu foncé
 H (dur) = rouge

Exemple de commande :

EAN 4007220832776

CD PNER-W 5006 SiC F

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | D ₁ x T [mm] | Exécution | Abrusif | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------|----------------|---------|----------------------------|-----------|---------|------------------------------|-------------------------------|--|
| | G (gros-sière) | F (fin) | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |

Système CD

| | | | | | | | | |
|---------------------|--------|--------|--------|---------|----------|-------|--------|----|
| CD PNER-W 5006 A | 832783 | - | 50 x 6 | tendre | Corindon | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CD PNER-W 5006 SiC | - | 832776 | 50 x 6 | tendre | SiC | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CD PNER-MH 5006 A | - | 832806 | 50 x 6 | mi-dure | Corindon | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CD PNER-MH 5006 SiC | - | 832790 | 50 x 6 | mi-dure | SiC | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CD PNER-H 5006 A | 832851 | 832813 | 50 x 6 | dur | Corindon | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CD PNER-W 7506 A | 832868 | - | 75 x 6 | tendre | Corindon | 6 400 | 12 500 | 25 |
| CD PNER-W 7506 SiC | - | 832837 | 75 x 6 | tendre | SiC | 6 400 | 12 500 | 25 |
| CD PNER-MH 7506 A | - | 832882 | 75 x 6 | mi-dure | Corindon | 6 400 | 12 500 | 25 |
| CD PNER-MH 7506 SiC | - | 832875 | 75 x 6 | mi-dure | SiC | 6 400 | 12 500 | 25 |
| CD PNER-H 7506 A | 832905 | 832899 | 75 x 6 | dur | Corindon | 6 400 | 12 500 | 25 |

Système CDR

| | | | | | | | | |
|----------------------|--------|--------|--------|---------|----------|-------|--------|----|
| CDR PNER-W 5006 A | 832660 | - | 50 x 6 | tendre | Corindon | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CDR PNER-W 5006 SiC | - | 832653 | 50 x 6 | tendre | SiC | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CDR PNER-MH 5006 A | - | 832684 | 50 x 6 | mi-dure | Corindon | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CDR PNER-MH 5006 SiC | - | 832677 | 50 x 6 | mi-dure | SiC | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CDR PNER-H 5006 A | 832707 | 832691 | 50 x 6 | dur | Corindon | 9 500 | 19 100 | 25 |
| CDR PNER-W 7506 A | 832721 | - | 75 x 6 | tendre | Corindon | 6 400 | 12 500 | 25 |
| CDR PNER-W 7506 SiC | - | 832714 | 75 x 6 | tendre | SiC | 6 400 | 12 500 | 25 |
| CDR PNER-MH 7506 A | - | 832745 | 75 x 6 | mi-dure | Corindon | 6 400 | 12 500 | 25 |
| CDR PNER-MH 7506 SiC | - | 832738 | 75 x 6 | mi-dure | SiC | 6 400 | 12 500 | 25 |
| CDR PNER-H 7506 A | 832769 | 832752 | 75 x 6 | dur | Corindon | 6 400 | 12 500 | 25 |

Rondelles TX COMBIDISC® Corindon A



Pour la réalisation en une opération d'états de surfaces se situant entre les résultats de la bande abrasive et de l'outil Vlies. Particulièrement adaptées à l'usinage de l'acier spécial (INOX) et de l'aluminium.

Abrusif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220505731

CD 50 A 80 TX

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|-------------|---------------|-------|--------|--------|------------------------|---------------------------|--|
| | 36 TX | 80 TX | 120 TX | 320 TX | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |

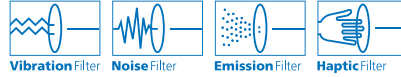
Système CD

| | | | | | | | |
|---------|--------|--------|--------|--------|----|-------------|----|
| CD 50 A | 505724 | 505731 | 505748 | 505755 | 50 | 7 500–9 500 | 25 |
| CD 75 A | 505786 | 505793 | 505809 | 505816 | 75 | 5 000–6 500 | 25 |

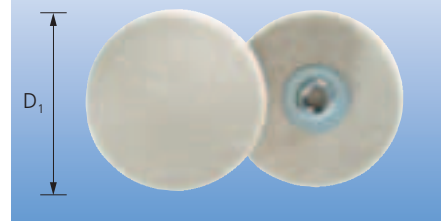


Pour un polissage frontal avec des briques de pâte à polir, des pâtes abrasives ou des pâtes abrasives diamant sur des surfaces de dimensions moyennes.

PFERDERGONOMICS®:



Rondelles en feutre COMBIDISC®



| Désignation | EAN 4007220 | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|-------------------|----------------|------------------------|---------------------------|----|
| Système CD | | | | |
| CD FR 50 | 440490 | 50 | 2 000–4 000 | 10 |
| CD FR 75 | 440506 | 75 | 1 200–2 500 | 10 |



Convient à l'enlèvement de matériaux tendres tels que la colle, les protections de sol ainsi qu'au nettoyage des contours et des arêtes.

Matériau de garnissage : fil métallique

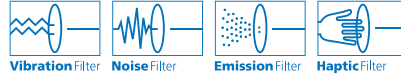
Recommandations d'utilisation :

- Au choix, il est possible d'utiliser le support de pastilles abrasives SBH50 ou le porte-outils BO PFF 50.
- Le rendement des brosses COMBIDISC® est optimal à la vitesse circonférentielle recommandée de 10 à 15 m/s.

Consignes de commande :

Pour plus d'informations et les références de commande des autres brosses industrielles, voir le catalogue 208.

PFERDERGONOMICS®:



Brosses COMBIDISC®

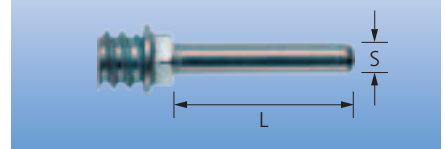


| Désignation | EAN 4007220 | Mat. de garn. ø d ₆ [mm] | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|-------------------|----------------|--|------------------------|---------------------------|----------------------------|----------------------|---|
| Système CD | | | | | | | |
| CD-B 50 ST 0,35 | 780077 | 0,35 | 50 | 5 000–6 000 | 19 100 | BO PFF 50 | 5 |



Porte-outils adapté pour COMBIDISC®-Mini-POLIFAN® et brosses COMBIDISC®.

Porte-outils pour COMBIDISC®-Brosses



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Outil adapté | |
|-------------|----------------|---------------|-----------------|---|
| BO PFF 50 | 593196 | 6 x 40 | CD-B 50 ST 0,35 | 1 |

Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Supports de pastilles abrasives COMBIDISC® SBH/SBHR



Explication concernant les abréviations :

S = ø de tige
L = longueur de tige

Code couleur des supports de pastilles abrasives :

W (tendre) = gris
M (moyen) = bleu
H (dur) = rouge

Exemple de commande :

EAN 4007220**266809**
SBH 50 **M**

Compléter la désignation en indiquant la dureté souhaitée.

Explication de lexemple de commande :

SBH = support de pastilles abrasives
50 = ø D [mm]
M = dureté



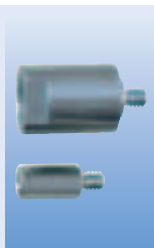
| Désignation | Dureté | | | D [mm] | S x L [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------|-------------|-------------|----------|--------|------------|-------------------------|--|
| | W (tendre) | M (moyenne) | H (dure) | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |

Système CD

| | | | | | | | |
|--------|--------|--------|--------|----|--------|--------|---|
| SBH 20 | - | 265901 | - | 20 | 6 x 40 | 47 500 | 1 |
| SBH 25 | - | 266755 | - | 25 | 6 x 40 | 38 000 | 1 |
| SBH 38 | 266762 | 266779 | 266786 | 38 | 6 x 40 | 25 000 | 1 |
| SBH 50 | 266793 | 266809 | 266816 | 50 | 6 x 40 | 19 000 | 1 |
| SBH 75 | 266823 | 266830 | 266847 | 75 | 6 x 40 | 12 500 | 1 |

Système CDR

| | | | | | | | |
|---------|--------|--------|--------|----|--------|--------|---|
| SBHR 20 | - | 776315 | - | 20 | 6 x 40 | 47 500 | 1 |
| SBHR 25 | - | 776322 | - | 25 | 6 x 40 | 38 000 | 1 |
| SBHR 38 | 776346 | 597057 | 776339 | 38 | 6 x 40 | 25 000 | 1 |
| SBHR 50 | 776360 | 597064 | 776353 | 50 | 6 x 40 | 19 000 | 1 |
| SBHR 75 | 776384 | 597071 | 776377 | 75 | 6 x 40 | 12 500 | 1 |



Adaptateur

La tige du support de pastilles abrasives peut être remplacée par un adaptateur adéquat. Le support peut alors être fixé directement sur la broche de l'entraînement de l'outil.

Les adaptateurs suivants sont disponibles :
AF 14-1/4, EAN (4007220**302026**) filetage intérieur M14, filetage extérieur 1/4-20 UNC. Adapté aux machines avec broche M14.

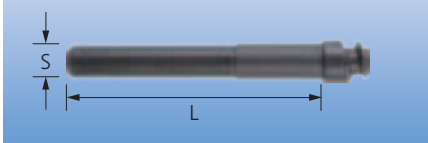
SPV-20 CD 1/4-20 UNC,

(EAN 4007220**333167**) filetage intérieur 1/4-20 UNC, filetage extérieur 1/4-20 UNC. Adapté aux machines avec broche 1/4-20 UNC par ex. pour PW 3/120 DH.

Désignation de commande :

Pour plus d'informations et les références de commande concernant les adaptateurs, se reporter au catalogue 209.

Support pour outils à poncer les rainures COMBIDISC®



Spécialement conçus pour le nettoyage et le ponçage de rainures. Nettoyage et élimination de la corrosion à faible coût dans des rails de fixation des sièges d'avions de ligne (tracks).

Le porte-outils confère au disque abrasif ou à la rondelle Vlies un mouvement oscillant rotatif.



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Outil adapté | |
|-------------|-------------|------------|--------------|---|
| STS 6 | 265895 | 6 x 40 | CD 20, CD 25 | 1 |

Pour découvrir et essayer le système complet.

Assortiment COMBIDISC® 50 :

Contenu :

3 pastilles abrasives COMBIDISC® de chaque:

- CD 50 A 60 FORTE
- CD 50 A 120 FORTE
- CD 50 A-COOL 60
- CD 50 CO-COOL 36
- CD 50 Z 60

3 rondelles Vlies COMBIDISC® de chaque :

- CD VRH 50 A 180 M
- CD VRW 50 A 100

1 pièce :

- 1 support de pastilles abrasives SBH 50 M

Assortiment COMBIDISC® 75 :

Contenu :

3 pastilles abrasives COMBIDISC® de chaque:

- CD 75 A 60 FORTE
- CD 75 A 120 FORTE
- CD 75 A-COOL 60
- CD 75 CO-COOL 36
- CD 75 Z 60

3 rondelles Vlies COMBIDISC® de chaque :

- CD VRH 75 A 180 M
- CD VRW 75 A 100

1 unité :

- 1 support de pastilles abrasives SBH 75 M

Assortiments COMBIDISC®



| Désignation | EAN 4007220 |  |
|------------------|----------------|---|
| COMBIDISC-SET 50 | 265918 | 1 |
| COMBIDISC-SET 75 | 265932 | 1 |

Assortiment idéal pour les travaux de dégrossissage à la meule, le meulage fin, le polissage, le nettoyage, surtout lors du montage et les travaux de chantier.

La meuleuse d'angle électrique à une main contenue dans l'assortiment couvre l'ensemble de la plage des vitesses de rotation pour les outils COMBIDISC® de 50 mm de diamètre. La forme maniable permet un travail confortable et un maniement facile de l'assortiment complet.

Pour plus d'informations et les références de commande concernant les entraînements d'outils, se reporter au catalogue 209.

Contenu :

- 1 meuleuse d'angle électrique UWER 5/200 SI avec réglage électronique de la vitesse (9 000 à 20 000 t/min.), puissance 500 Watt
- 4 supports de pastilles abrasives et 2 porte-outils pour machines de substitution
- 135 pastilles abrasives différentes, rondelles TX, Mini-POLIFAN®, rondelles Vlies et feutre de ø 50 mm
- Briques de pâte à polir pour les rondelles en feutre.

Assortiment COMBIDISC® CD 50 UWER 5/200 230 V



| Désignation | EAN 4007220 |  |
|----------------------------|----------------|---|
| SET CD 50 UWER 5/200 230 V | 607893 | 1 |



Assortiments d'outils

Assortiments d'outils avec machine

Outils abrasifs appliqués

Bandes courtes et bandes longues

PFERD propose une gamme complète de bandes courtes et longues. Elles se distinguent par leur(s) :

- Dimensions,
- Granulométrie,
- Flexibilité
- Produits abrasifs.

La gamme PFERD est adaptée aux ponceuses à bande couramment proposées dans le commerce.

Les bandes courtes et longues de PFERD portent la désignation « Bandes abrasives » selon la norme ISO 2976.

Avantages :

- Rendement abrasif élevé
- Résistance élevée à la rupture avec flexibilité adaptée
- Très bonne adhérence des grains
- Longue durée de vie

Exemples d'application :

- Ponçage de finition progressif des surfaces de grandes dimensions
- Structuration des surfaces
- Obtention d'un aspect visuel homogène sur grandes surfaces
- Polissage de pièces de balustrades avec des bandes en feutre

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser l'huile à rectifier adaptée à l'outil pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 120.

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.vds-bonn.de.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



= Porter des gants !



= Respecter les consignes de sécurité !



= Meulage sous arrosage interdit !



Consignes de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220585269
 BA 10/480 A 80

Explication de l'exemple de commande :

BA = bande abrasive
 10 = largeur T [mm]
 480 = longueur L [mm]
 A = produit abrasif
 80 = granulométrie

Vitesses de coupe

Sur la représentation graphique ci-contre, vous pouvez déterminer la vitesse de rotation en [t/min.] à l'aide de la vitesse de coupe. Les vitesses de coupe recommandées sont indiquées à la page 37.

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre du rouleau d'entraînement croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation recommandée pour le diamètre choisi du rouleau d'entraînement en [t/min.].

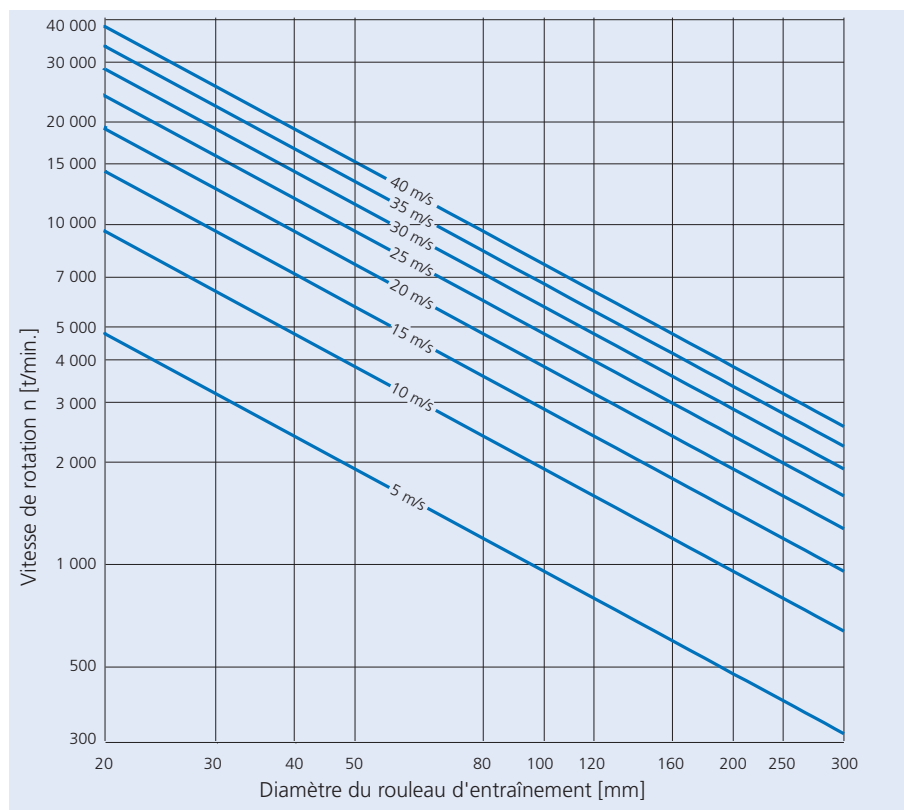
Exemple :

BA 16/480 A 80

ø du rouleau d'entraînement : 27 mm

Vitesse de coupe : 20–30 m/s

Vitesse de rotation : 14 000–21 000 t/min.



| Groupe de matériaux | | | Application d'usage | Granulométrie | Abrasifs recommandés | Vitesses de coupe recommandées [m/s] |
|---|---|--|---------------------|---------------|---|--------------------------------------|
| Aciers, aciers moulés | Aciers non trempés, non traités jusqu'à 1 200 N/mm ² (< 38 HRC) | Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés | Ponçage grossier | Grossière | Corindon A Vlies | 25–35 |
| | | | Ponçage fin | ▼ | | |
| | | | Ponçage de finition | Fine | | |
| | Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm ² (> 38 HRC) | Aciers à outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés | Ponçage grossier | Grossière | Corindon A Corindon zirconien Z Vlies Grain céramique CO | 20–30 |
| | | | Ponçage fin | ▼ | | |
| | | | Ponçage de finition | Fine | | |
| Aciers spéciaux (INOX) | Aciers résistants à la corrosion et aux acides | Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques | Ponçage grossier | Grossière | Grain céramique CO-COOL Corindon A-COOL Vlies Corindon zirconien Z-FORTE | 15–25 |
| | | | Ponçage fin | ▼ | | |
| | | | Ponçage de finition | Fine | | |
| Métaux non ferreux | Métaux non ferreux tendres, métaux non ferreux | Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc | Ponçage grossier | Grossière | Corindon A Vlies | 30–40 |
| | | | Ponçage fin | ▼ | | |
| | | | Ponçage de finition | Fine | | |
| | Métaux non ferreux durs | Bronze, titane, alliages à base de titane, alliages d'aluminium (forte teneur en Si) | Ponçage grossier | Grossière | Grain céramique CO-COOL Corindon A Vlies | 20–30 |
| | | | Ponçage fin | ▼ | | |
| | | | Ponçage de finition | Fine | | |
| | Matières très réfractaires | Alliages à base de nickel et de cobalt | Ponçage grossier | Grossière | | 5–15 |
| | | | Ponçage fin | ▼ | | |
| | | | Ponçage de finition | Fine | | |
| 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) | Ponçage grossier | Grossière | Corindon A Corindon zirconien Z | 25–35 |
| | | | Ponçage fin | ▼ | | |
| | | | Ponçage de finition | Fine | | |
| Matières synthétiques, autres matériaux | | Matières synthétiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures, mélaminé | Ponçage grossier | Grossière | Corindon A | 10–25 |
| | | | Ponçage fin | ▼ | | |
| | | | Ponçage de finition | Fine | | |

| Marque | Modèle | Bandes abrasives Largeur/ longueur [mm] | Marque | Modèle | Bandes abrasives Largeur/ longueur [mm] | Marque | Modèle | Bandes abrasives Largeur/ longueur [mm] | |
|--------------------------------------|---|--|------------------------------|------------------|--|----------------|-----------------|--|------------|
| PFERD | Ponceuses à bande pneum. | | DeWalt | DW650 | BA 100/560 | Flott | BSM 75 / 75 A | BA 75/2000 | |
| | PBS 3/200 DH 99 | BA 3/305 | | BSM 150 / 150A | | | BA 150/2000 | | |
| | PWS 3/200 DH + BSVH 25,5 | BA 6/305 | | BA 75/533 | | | TBSM 75 | BA 75/1000 | |
| | | BA 9/305 | | | | | Güde | BTS 4000 ECO | BA 100/920 |
| | PBSA 5/160 HV 925 | BA 12/305 | Dynabrade | 40352 | BA 13/457 | BTS 4000 | | BA 100/920 | |
| | | BA 3/520 | | 40353 | | Hitachi | SB10V2 | BA 100/610 | |
| | | BA 6/520 | | 40320 | | | Makita | 9910 | BA 75/457 |
| | | BA 12/520 | | 40321 | | | | 9911 | BA 75/457 |
| | | BA 16/520 | | 40324 | | | | 9902 | BA 75/533 |
| | | BA 20/520 | | 40335 | | | | 9903 | BA 75/533 |
| | BA 6/610 | 40381 | 9920 | BA 75/610 | | | | | |
| | PBS 5/155 HV | BA 12/610 | 15300 | 9404J | BA 100/610 | | | | |
| | | BA 6/610 | 15400 | 9403 | BA 100/610 | | | | |
| | | BA 10/480 | 40326 | 9031 | BA 30/533 | | | | |
| | | BA 16/480 | | BA 6/520 | 9032 | BA 9/533 | | | |
| | | BA 20/480 | BA 12/520 | Metabo | BF 18 LTX 90 | BA 13/457 | | | |
| | | BA 25/480 | BA 16/520 | | RB 18 LTX 60 | BA 30/533 | | | |
| | BA 12/610 | 40330 | BFE 9-90 | | BA 13/457 | | | | |
| | Ponceuses à bande électriques | | 40503 | | BAE 75 | BA 75/533 | | | |
| | UBS 5/100 SI 925 | BA 3/520 | 40615 | | BA 6/610 | BA 75/533 | | | |
| | | BA 6/520 | 15360 | | BA 12/610 | BA 100/620 | | | |
| | | BA 12/520 | 15420 | BA 6/610 | BA 75/533 | | | | |
| | | BA 16/520 | 14000 | BA 12/610 | BA 100/330 | | | | |
| | | BA 20/520 | 15401 | BA 12/520 | BA 10/330 | | | | |
| | | BA 6/610 | 15003 | BA 16/520 | BA 100/920 | | | | |
| | BA 12/610 | BA 3/305 | BD480A | BA 100/920 | | | | | |
| | Ponceuses à bande spéciales tube | | BA 6/305 | BD460M | BA 100/920 | | | | |
| | UBS 5/70 SI-R | BA 30/533 | BA 9/305 | Rodac | RC 8430 | BA 10/330 | | | |
| | UBS 11/90 SI-R | BA 30/610 | BA 12/305 | | RC 8440 | BA 20/520 | | | |
| | Ponceuses à bande BSG pour transmissions flexibles | | BA 12/305 | Ryobi | EBS800V | BA 75/533 | | | |
| BSG 10/35E | BA 35/450 | RT-BS 75 | EBS1310VFHG | | BA 100/610 | | | | |
| BSG 10/50E | BA 50/450 | BT-US 400 | SC 75 | BA 75/2000 | | | | | |
| BSG 3/10/40 | BA 40/505 | Fein/Grit | SC 150 | BA 150/2000 | | | | | |
| Porte-outils à renvoi d'angle | | | GX 75 / 75 2H | Scheppach | ksm 2500 | BA 150/2500 | | | |
| WT 7 E M14 + BSVH 41 | BA 3/520 | | GXC | | ksm 2000 | BA 150/2000 | | | |
| | BA 6/520 | | GI 75 (2H) / GI 150 (2 H) | | bts 800 | BA 100/920 | | | |
| WZ 7 B + BSVH 36 | BA 12/520 | | GIS 75 | SKIL | 1215AA | BA 75/457 | | | |
| | BA 16/520 | | GIC | | 1210AA | BA 75/457 | | | |
| WZ 10 B + BSVH 36 | BA 20/520 | | GIM | | Suhner | UBK 6-R | BA 35+50/450 | | |
| | BA 6/610 | | GI 100 | | | UTG 9-R | BA 30/610 | | |
| WZ 4 A +BSVH 24 | BA 12/610 | | GXR | | | UTC 7-R | BA 30/533 | | |
| | BA 3/305 | | GIL | | | LBH 7 D 35 | BA 35/450 | | |
| AEG | HBS1000E | | GIS 150 | LBH 7 D 50 | | BA 50/450 | | | |
| | BBSE1100 | | BF10-280E | UBC 10-R | | | | | |
| Atlas Copco | G2403 | BA 3/520 | LBC 16 H | BA 6/520 | | | | | |
| | Par ponceuse à bande | BA 6/520 | WB 10 | BA 12/520 | | | | | |
| | G2404 | BA 16/520 | WB 7 | | | | | | |
| ATA | Par ponceuse à bande | BA 20/520 | LBB 20 DH | BA 6/305 | | | | | |
| | RAL20L | BA 12/305 | WB 4 | BA 12/305 | | | | | |
| Black& Decker | BL16L | BA 20/480 | FTM | BA 30/610 | | | | | |
| | KA 88 | BA 75/533 | BSG 10/50 | BA 50/450 | | | | | |
| | KA 900 E | BA 13/457 | BSG 10/35 | BA 35/450 | | | | | |
| | KA 86 | BA 75/457 | TA 1200BS | BA 75/533 | | | | | |
| Festool | BS 75 BS105 | BA 75/533 | Triton | | | | | | |
| | | BA 100/620 | | | | | | | |

Pour ponçage grossier et fin sur métaux et bois.

Abrasif : corindon A

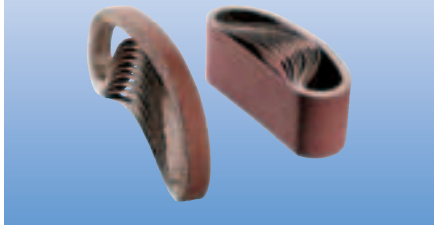
Exemple de commande :


EAN 4007220**585269**

BA 10/480 A **80**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Bandes courtes
Exécution corindon A



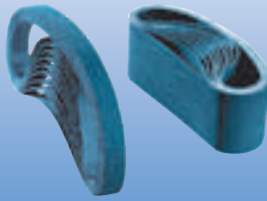
| Désignation | Granulométrie | | | | | | | | | | Conforme ISO | T x L [mm] |  | |
|--------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------|------------|---|-----|
| | 40 | 50 | 60 | 80 | 100 | 120 | 180 | 240 | 320 | 400 | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | | | | | | | |
| BA 3/305 A | - | - | 663899 | - | - | 663912 | - | - | - | - | - | - | 3 x 305 | 100 |
| BA 6/305 A | - | - | 664025 | 664032 | - | - | 664056 | - | - | - | - | - | 6 x 305 | 100 |
| BA 9/305 A | - | - | 664179 | 664186 | - | 664193 | 664209 | - | - | - | - | - | 9 x 305 | 100 |
| BA 12/305 A | 664261 | - | 664278 | 664285 | - | 664445 | 664292 | - | - | - | - | - | 12 x 305 | 100 |
| BA 10/330 A | - | - | 620151 | 620168 | - | 620182 | 620199 | - | - | - | - | 2976 | 10 x 330 | 100 |
| BA 12/330 A | - | - | 620229 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 12 x 330 | 100 |
| BA 35/450 A | - | - | 585665 | - | 585672 | - | - | 664704 | 664711 | - | - | - | 35 x 450 | 10 |
| BA 50/450 A | 585719 | - | 585726 | - | 585733 | - | - | 664766 | - | - | - | 2976 | 50 x 450 | 10 |
| BA 13/457 A | 620267 | - | 620274 | 620298 | - | 620304 | - | - | - | - | - | 2976 | 13 x 457 | 100 |
| BA 10/480 A | 585542 | - | 585252 | 585269 | - | 585559 | - | - | - | - | - | - | 10 x 480 | 100 |
| BA 16/480 A | 585597 | - | 585368 | - | - | 585382 | - | - | - | - | - | - | 16 x 480 | 50 |
| BA 20/480 A | 585610 | 664520 | 585429 | 585436 | - | 585443 | 664544 | 664551 | - | - | - | 2976 | 20 x 480 | 10 |
| BA 25/480 A | 585634 | - | 585481 | 585498 | - | 585641 | - | - | - | - | - | 2976 | 25 x 480 | 20 |
| BA 3/520 A | 663950 | - | 663967 | 663974 | - | 663981 | 663998 | 664001 | - | - | - | - | 3 x 520 | 100 |
| BA 6/520 A | 585528 | - | 585191 | 585207 | - | 585214 | 664124 | 664131 | - | 664155 | - | 2976 | 6 x 520 | 100 |
| BA 12/520 A | 585573 | - | 585306 | 585313 | - | 585320 | 664322 | 664339 | 664346 | 664353 | - | - | 12 x 520 | 100 |
| BA 16/520 A | 585603 | - | 585399 | 585405 | - | 585412 | 664407 | - | - | - | - | - | 16 x 520 | 50 |
| BA 20/520 A | 585627 | - | 585450 | 585467 | - | 585474 | 664568 | 664575 | - | - | - | 2976 | 20 x 520 | 20 |
| BA 30/533 A | 620359 | - | 620380 | 620397 | - | 620410 | 664667 | 664674 | 664681 | - | - | 2976 | 30 x 533 | 20 |
| BA 75/533 A | 584958 | - | 584965 | 584972 | 600429 | 584989 | - | - | - | - | - | 2976 | 75 x 533 | 10 |
| BA 6/610 A | 585535 | - | 585221 | 585238 | - | 585245 | - | - | - | - | - | 2976 | 6 x 610 | 100 |
| BA 12/610 A | 585580 | - | 585337 | 585344 | - | 585351 | - | - | - | - | - | - | 12 x 610 | 100 |
| BA 30/610 A | 776414 | - | 776421 | 776438 | - | 776445 | 776452 | 776469 | - | - | - | - | 30 x 610 | 10 |
| BA 100/610 A | 585030 | - | 585047 | 585054 | 600467 | 585061 | - | - | - | - | - | 2976 | 100 x 610 | 10 |
| BA 100/920 A | 620786 | - | 620793 | 620809 | - | 620823 | - | - | - | - | - | - | 100 x 920 | 10 |



Outils abrasifs appliqués

Bandes courtes

Bandes courtes Exécution corindon zirconien Z



Convient à un usinage avec des sollicitations élevées exigeant un enlèvement de matière maximum de l'acier, des aciers spéciaux (INOX), des métaux non-ferreux et de la fonte grise avec lamelles de graphite.

Abrasif : corindon zirconien Z

Consignes de commande :


Les bandes courtes BA 20/520 Z dans les granulométries 40, 60 et 80 sont livrées en emballage de 20 pièces.

Exemple de commande :

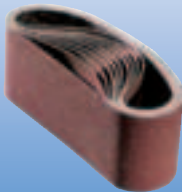
EAN 4007220620205

BA 10/330 Z **40**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | Conforme ISO | T x L [mm] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|--------------|---------------|---|
| | 36 | 40 | 60 | 80 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| BA 10/330 Z | - | 620205 | 620212 | - | 2976 | 10 x 330 | 100 |
| BA 12/330 Z | - | - | 620236 | 620250 | - | 12 x 330 | 100 |
| BA 20/480 Z | - | 586297 | 586235 | 586242 | 2976 | 20 x 480 | 10 |
| BA 12/520 Z | - | 586273 | 586198 | 586204 | - | 12 x 520 | 100 |
| BA 20/520 Z | 620342 | 586303 | 586259 | 586310 | 2976 | 20 x 520 | 100 |
| BA 12/610 Z | - | 586280 | 586211 | 586228 | - | 12 x 610 | 100 |

Bandes courtes Exécution corindon A-COOL



Convient à l'usinage des aciers spéciaux (INOX) et des matières réfractaires.

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.


Abrasif : corindon A-COOL

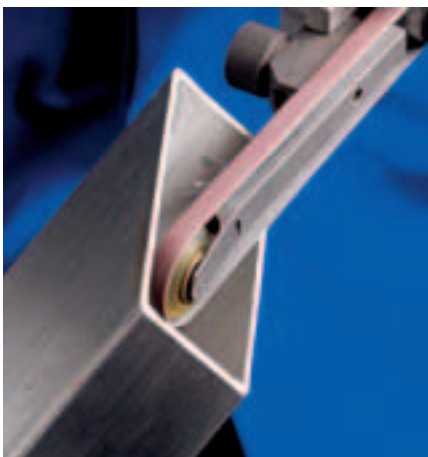
Exemple de commande :

EAN 4007220586099

BA 50/450 A-COOL **40**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | Conforme ISO | T x L [mm] |  |
|------------------|---------------|--------|--------|--------|--------------|---------------|---|
| | 40 | 80 | 120 | 180 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| BA 50/450 A-COOL | 586099 | 586105 | 586112 | 586129 | 2976 | 50 x 450 | 10 |



Pour meulage agressif avec rendement d'enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise conductivité thermique.

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasis : grains céramique CO-COOL

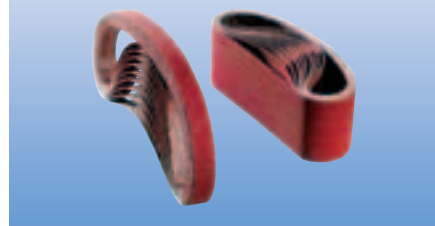
Exemple de commande :


EAN 4007220799215

BA 6/305 CO-COOL 40

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Bandes courtes
Exécution grains céramique CO-COOL



| Désignation | Granulométrie | | | | Conforme ISO | T x L [mm] |  |
|-------------------|---------------|--------|--------|--------|--------------|------------|---|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| BA 6/305 CO-COOL | 799215 | 799222 | 799239 | 799246 | - | 6 x 305 | 100 |
| BA 9/305 CO-COOL | 799352 | 799369 | 799376 | 799383 | - | 9 x 305 | 100 |
| BA 12/305 CO-COOL | 799444 | 799451 | 799468 | 799475 | - | 12 x 305 | 100 |
| BA 10/330 CO-COOL | 799390 | 799406 | 799413 | 799420 | 2976 | 10 x 330 | 100 |
| BA 12/330 CO-COOL | 799482 | 799499 | 799505 | 799536 | - | 12 x 330 | 100 |
| BA 35/450 CO-COOL | 949887 | 949894 | 949917 | 949924 | 2976 | 35 x 450 | 20 |
| BA 50/450 CO-COOL | 949931 | 949948 | 949955 | 949962 | 2976 | 50 x 450 | 20 |
| BA 13/457 CO-COOL | 799628 | 799635 | 799642 | 799659 | 2976 | 13 x 457 | 100 |
| BA 16/480 CO-COOL | 799666 | 799673 | 799680 | 799697 | - | 16 x 480 | 50 |
| BA 20/480 CO-COOL | 799741 | 799758 | 799772 | 799789 | 2976 | 20 x 480 | 20 |
| BA 25/480 CO-COOL | 799833 | 799840 | 799857 | 799864 | 2976 | 25 x 480 | 20 |
| BA 6/520 CO-COOL | 799260 | 799277 | 799284 | 799307 | 2976 | 6 x 520 | 100 |
| BA 12/520 CO-COOL | 799543 | 799550 | 799567 | 799574 | - | 12 x 520 | 100 |
| BA 16/520 CO-COOL | 799703 | 799710 | 799727 | 799734 | - | 16 x 520 | 50 |
| BA 20/520 CO-COOL | 799796 | 799802 | 799819 | 799826 | 2976 | 20 x 520 | 20 |
| BA 30/533 CO-COOL | 799871 | 799888 | 799895 | 799901 | - | 30 x 533 | 20 |
| BA 6/610 CO-COOL | 799314 | 799321 | 799338 | 799345 | 2976 | 6 x 610 | 100 |
| BA 12/610 CO-COOL | 799581 | 799598 | 799604 | 799611 | - | 12 x 610 | 100 |
| BA 30/610 CO-COOL | 799918 | 799925 | 799932 | 799949 | - | 30 x 610 | 10 |



Elles sont utilisées avec des pâtes à polir pour le prépolissage et le polissage très brillant de constructions tubulaires et de rambardes.

Recommandations d'utilisation :

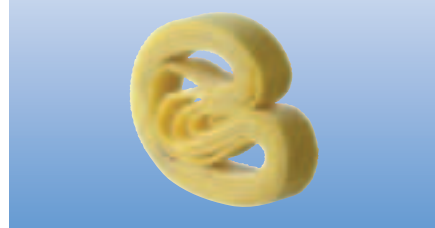
- A utiliser l'un après l'autre pour les phases de prépolissage et de polissage très brillant
- Au moment du changement de la pâte à polir également changer la bande abrasive pour ne pas rapporter des impuretés de la phase de travail précédente
- Les bandes courtes en exécution feutre atteignent leur meilleur rendement avec des vitesses de coupe de 5 à 15 m/s

Exemple de commande :

EAN 4007220936269

P-BA 30/533

Bandes courtes
Exécution feutre



| Désignation | EAN 4007220 | Conforme ISO | T x L [mm] |  |
|-------------|-------------|--------------|------------|---|
| P-BA 30/533 | 936269 | 2976 | 30 x 533 | 5 |
| P-BA 30/610 | 936276 | - | 30 x 610 | 5 |

Outils abrasifs appliqués

Bandes courtes

Bandes courtes Exécution Vlies



Appropriées pour la réalisation des surfaces mates et satinées sur l'acier, l'acier spécial (INOX) et les métaux non-ferreux.

Abrusif : corindon A

Code couleur de la granulométrie :
 100 G (grossière) = brun jaune
 180 M (moyenne) = brun rouge
 240 F (fine) = bleu

Recommandations d'utilisation :


- Les bandes courtes en exécution Vlies atteignent leur meilleur rendement avec des vitesses de coupe de 5 à 15 m/s

Exemple de commande :

EAN 4007220**586631**

VB 35/450 A **100 G**

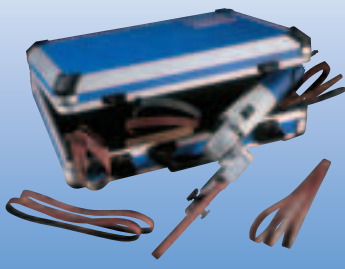
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | Conforme ISO | T x L [mm] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------------|------------|---|
| | 100 G | 180 M | 240 F | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | |
| VB 6/305 A | 667552 | 667569 | 667545 | - | 6 x 305 | 10 |
| VB 9/305 A | 667668 | 667675 | 667620 | - | 9 x 305 | 10 |
| VB 12/305 A | 667637 | 667644 | 667651 | - | 12 x 305 | 10 |
| VB 35/450 A | 586631 | 586648 | 586655 | - | 35 x 450 | 10 |
| VB 50/450 A | 586662 | 586679 | 586686 | 2976 | 50 x 450 | 10 |
| VB 6/520 A | 586518 | 586525 | 586532 | - | 6 x 520 | 10 |
| VB 12/520 A | 586549 | 586556 | 586563 | - | 12 x 520 | 10 |
| VB 16/520 A | 586570 | 586587 | 586594 | - | 16 x 520 | 10 |
| VB 20/520 A | 586600 | 586617 | 586624 | 2976 | 20 x 520 | 5 |
| VB 30/533 A | 667699 | 667705 | 667682 | 2976 | 30 x 533 | 5 |
| VB 30/610 A | 776520 | 776537 | 776551 | - | 30 x 610 | 5 |

Assortiments d'outils

Assortiments d'outils avec machine

Assortiment avec ponceuse à bande



Assortiment pour un traitement universel des surfaces de grossier à fin. La ponceuse à bande avec régulation en continu de la vitesse comprise dans l'assortiment permet un réglage de la vitesse pour l'utilisation des bandes abrasives à vitesses élevées ou de bandes Vlies avec des vitesses plus réduites.

Idéal pour tous les travaux de ponçage avec bande, notamment lors des opérations de montage. La vitesse de la bande peut être réglée progressivement par un système électronique dans la plage de 6,5 à 16 m/s.

Pour plus d'informations et les références de commande des machines motrices, se reporter au catalogue 209.

Contenu :

- 1 ponceuse à bande électrique UBS 5/100 SI 925 à réglage progressif, puissance 500 Watt
- 2 bandes abrasives de chaque dans les largeurs 6 et 12 mm, grains 40, 60, 80, 120 et 180
- 2 bandes Vlies de chaque dans les grains grossier, moyen et fin

Recommandations d'utilisation :

- Utilisez les bandes abrasives avec les niveaux de vitesse supérieurs de 4 à 6
- Utilisez les bandes Vlies avec les niveaux de vitesse inférieurs de 1 à 4

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale pour les bandes abrasives est de 32 m/s.
- La vitesse circonférentielle maximale pour les bandes Vlies est de 25 m/s.

| Désignation | EAN 4007220 |  |
|---------------------------------|----------------|---|
| SET BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V | 344125 | 1 |



Les bandes longues conviennent au ponçage grossier et fin sur métaux et bois. Peuvent être utilisées sur toutes les ponceuses à bande usuelles et spéciales dans l'industrie et l'artisanat.

Abrasif : corindon A

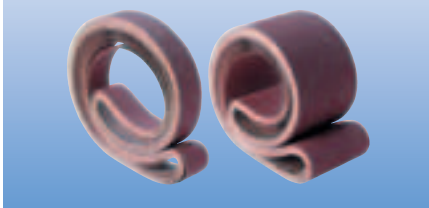
Exemple de commande :

EAN 4007220621059

BA 50/1000 A 60

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Bandes longues Exécution corindon A



| Désignation | Granulométrie | | | | | Conforme ISO | T x L [mm] | |
|---------------|--------------------|--------|--------|--------|--------|--------------|-------------|----|
| | 36 | 40 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| BA 50/1000 A | - | - | 621059 | 621066 | 621073 | 2976 | 50 x 1 000 | 10 |
| BA 100/1000 A | - | 585917 | 585924 | 585931 | 585948 | 2976 | 100 x 1 000 | 10 |
| BA 50/2000 A | - | 585771 | 585788 | 585795 | 585801 | 2976 | 50 x 2 000 | 10 |
| BA 75/2000 A | 600481 | 585832 | 585849 | 585856 | 585863 | 2976 | 75 x 2 000 | 10 |
| BA 150/2000 A | 600597 | 585955 | 585962 | 585979 | - | 2976 | 150 x 2 000 | 10 |
| BA 75/2500 A | 620373 | 585870 | 585887 | 585894 | 585900 | 2976 | 75 x 2 500 | 10 |



Pour des sollicitations élevées qui exigent un enlèvement de matière maximum sur l'acier, l'acier spécial (INOX), les métaux non-ferreux et la fonte grise avec lamelles de graphite.

Abrasif : corindon zirconien Z

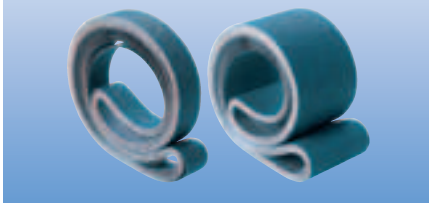
Exemple de commande :

EAN 4007220586457

BA 100/1000 Z 40

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Bandes longues Exécution corindon zirconien Z



| Désignation | Granulométrie | | | | | Conforme ISO | T x L [mm] | | |
|---------------|--------------------|--------|--------|--------|--------|--------------|------------|-------------|-----|
| | 24 | 36 | 40 | 60 | 80 | | | | 120 |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| BA 100/1000 Z | - | - | 586457 | 586464 | 586471 | 621042 | 2976 | 100 x 1 000 | 10 |
| BA 50/2000 Z | 621219 | 621233 | 586327 | 586334 | 586341 | 619353 | 2976 | 50 x 2 000 | 10 |
| BA 75/2000 Z | 600511 | 586358 | 586365 | 586372 | 586389 | 586396 | 2976 | 75 x 2 000 | 10 |
| BA 150/2000 Z | - | 600641 | 586488 | 586495 | 586501 | 600672 | 2976 | 150 x 2 000 | 10 |
| BA 75/2250 Z | - | - | 613191 | 613214 | - | - | 2976 | 75 x 2 250 | 10 |
| BA 75/2500 Z | - | 586402 | 586419 | 586426 | 586433 | - | 2976 | 75 x 2 500 | 10 |
| BA 150/2500 Z | - | 621141 | - | - | - | - | 2976 | 150 x 2 500 | 10 |

Conçues pour un ponçage à très faible échauffement et une longue durée de vie.

Particulièrement adaptées pour l'usinage d'éléments de construction à paroi mince en acier spécial (INOX) et d'aciers de mauvaise thermoconductivité ou d'alliages à base de nickel.

Abrasif : corindon zirconien Z-FORTE

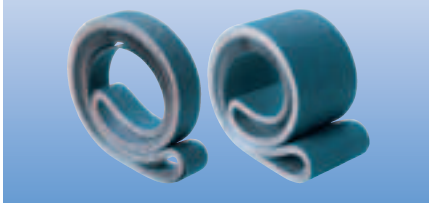
Exemple de commande :

EAN 4007220620243

BA 75/2000 Z 40 FORTE

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Bandes longues Exécution corindon zirconien Z-FORTE

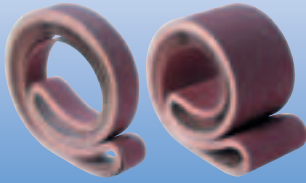


| Désignation | Granulométrie | | | | Conforme ISO | T x L [mm] | |
|--------------|--------------------|----------|----------|----------|--------------|------------|----|
| | 36 FORTE | 40 FORTE | 60 FORTE | 80 FORTE | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| BA 75/2000 Z | 620175 | 620243 | 620311 | 620335 | 2976 | 75 x 2 000 | 10 |
| BA 75/2500 Z | 620458 | 620502 | - | - | 2976 | 75 x 2 500 | 10 |

Outils abrasifs appliqués

Bandes longues

Bandes longues Exécution grains de céramique CO



Pour un ponçage agressif avec un rendement d'enlèvement de matière très élevé et une excellente durée de vie. Le grain céramique est spécialement destiné pour l'usinage de matériaux et de couches durs.

Abrusif : grain céramique CO


Exemple de commande :

EAN 4007220**950623**

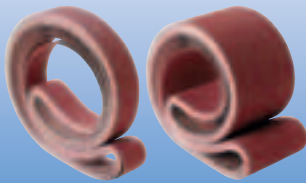
BA 50/2000 CO **24**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



| Désignation | Granulométrie | | | | | | | Conforme ISO | T x L [mm] |  |
|---------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------|------------|---|
| | 24 | 36 | 40 | 50 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| BA 50/2000 CO | 950623 | 950630 | 950647 | 950654 | 950661 | 950678 | 950685 | 2976 | 50 x 2 000 | 10 |
| BA 75/2000 CO | 950692 | 950708 | 950715 | 950722 | 950739 | 950746 | 950753 | 2976 | 75 x 2 000 | 10 |
| BA 75/2500 CO | 950760 | 950777 | 950784 | 950791 | 950807 | 950814 | 950821 | 2976 | 75 x 2 500 | 10 |

Bandes longues Exécution grains de céramique CO-COOL



Pour un ponçage agressif avec un rendement d'enlèvement de matière très élevé sur des matériaux durs de mauvaise thermoconductivité.

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

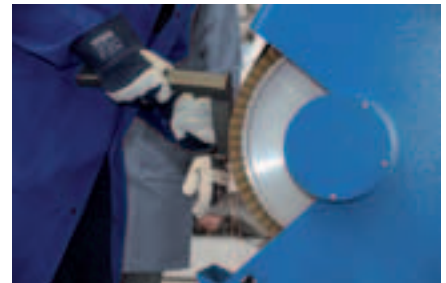
Abrusif : grain céramique CO-COOL


Exemple de commande :

EAN 4007220**950173**

BA 50/2000 CO-COOL **36**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



| Désignation | Granulométrie | | | | | | Conforme ISO | T x L [mm] |  |
|--------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------|------------|---|
| | 36 | 40 | 50 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| BA 50/2000 CO-COOL | 950173 | 950333 | 950357 | 950371 | 950401 | 950425 | 2976 | 50 x 2 000 | 10 |
| BA 75/2000 CO-COOL | 950449 | 950470 | 950494 | 950500 | 950517 | 950524 | 2976 | 75 x 2 000 | 10 |
| BA 75/2500 CO-COOL | 950562 | 950579 | 950586 | 950593 | 950609 | 950616 | 2976 | 75 x 2 500 | 10 |



La toile abrasive en feuille peut si nécessaire être déchirée aux dimensions requises. Elle est conforme à ISO 21948.

Toile abrasive en feuille brune :

Pour une utilisation universelle avec des contraintes extrêmement élevées pour l'usinage des aciers alliés et non alliés et des métaux non-ferreux.

Avantages :

- Toile très flexible
- Très bonne adhérence des grains
- Rendement de ponçage élevé
- Résistante à l'huile et au pétrole

Toile abrasive en feuille bleue :

Alternative économique pour les contraintes normales lors de l'usinage des surfaces peintes sur le bois et les métaux.

Avantages :

- Toile stable
- Bonne adhérence des grains
- Pouvoir de ponçage élevé

Consignes de commande concernant BG bleu :

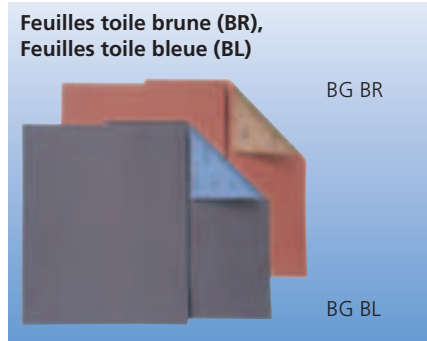
Les grains 100, 120, 150, 180 et 220 sont livrés dans une unité d'emballage par 100 pièces.

Exemple de commande :

EAN 4007220**587393**
 BG BR 230x280 A **40**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Explication de l'exemple de commande :

- BG = feuilles toile
- BR = brun
- 230 = largeur T [mm]
- 280 = longueur L [mm]
- A = abrasif
- 40 = granulométrie



| Désignation | Granulométrie | | | | | | | | T x L [mm] | |
|-----------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|----|
| | 40 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 180 | 220 | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| BG BR 230x280 A | 587393 | 587409 | 587416 | 587423 | 587430 | 587447 | 587454 | 587461 | 230 x 280 | 50 |
| BG BL 230x280 A | 587270 | 587287 | 587294 | 587300 | 587317 | 587324 | 587331 | 587348 | 230 x 280 | 50 |

| Désignation | Granulométrie | | | | | | T x L [mm] | |
|-----------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|-----|
| | 240 | 280 | 320 | 400 | 444 | 999 | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| BG BR 230x280 A | 587478 | 587485 | 587492 | 587515 | 587522 | 587539 | 230 x 280 | 50 |
| BG BL 230x280 A | 587355 | - | - | - | - | - | 230 x 280 | 100 |

Le papier abrasif en feuilles est conforme à ISO 21948.

Papier résistant à l'eau, exécution SiC :

Le produit abrasif SiC permet une utilisation sur la peinture et le verre. Convient spécialement pour tous les travaux de ponçage à l'eau sur des peintures conventionnelles.

Avantages :

- Papier léger très flexible
- Très bonne adhérence des grains
- Utilisation possible en meulage à sec et sous arrosage

Papier abrasif exécution corindon A :

Alternative économique pour les contraintes normales lors de l'usinage des surfaces peintes sur le bois et les métaux.

Avantages :

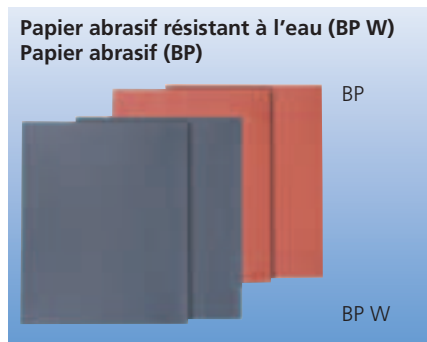
- Papier stable
- Pouvoir de ponçage élevé

Consignes de commande concernant BP :

Les grains 100, 120, 150, 180 et 220 sont livrés dans une unité d'emballage par 100 pièces.

Exemple de commande :

EAN 4007220**587546**
 BP W 230x280 SiC **100**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



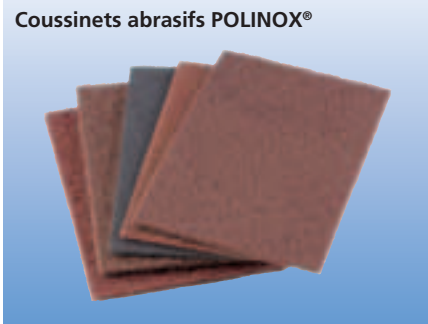
| Désignation | Granulométrie | | | | | | | | T x L [mm] | |
|------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|----|
| | 40 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 180 | 220 | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| BP W 230x280 SiC | - | - | - | 587546 | 588222 | 588239 | 588246 | 588253 | 230 x 280 | 50 |
| BP 230x280 A | 622520 | 622544 | 622551 | 622568 | 622575 | 622582 | 622476 | 622483 | 230 x 280 | 50 |

| Désignation | Granulométrie | | | | | | | | | | T x L [mm] | |
|------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|-----|
| | 240 | 280 | 320 | 360 | 400 | 500 | 600 | 800 | 1000 | 1200 | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | | | |
| BP W 230x280 SiC | 588260 | 588277 | 588284 | 588291 | 588307 | 588314 | 588321 | 588338 | 588345 | 588352 | 230 x 280 | 50 |
| BP 230x280 A | 622490 | 622506 | - | - | 622513 | - | - | - | - | - | 230 x 280 | 100 |

Outils abrasifs appliqués

Coussinets et éponges de ponçage

Coussinets abrasifs POLINOX®



Ils sont appropriés pour des travaux légers de ponçage, d'ébavurage et de nettoyage sur métaux, matières synthétiques (GFK), aciers spéciaux (INOX), aluminium, peintures et mastics.

Grâce à leur flexibilité il est possible d'effectuer d'excellents travaux sur contours et endroits difficilement accessibles.

Abrasif :

A = corindon
SiC = carbure de silicium

Applications :

- Homogénéisation des aspects brossés
- Dépolissage des parties à coller
- Nettoyage d'éléments de construction en acier spécial (INOX)

Recommandations d'utilisation :

- Utilisable en ponçage à sec ou sous arrosage

Exemple de commande :


EAN 4007220**294642**

PVSK 150 A **280**

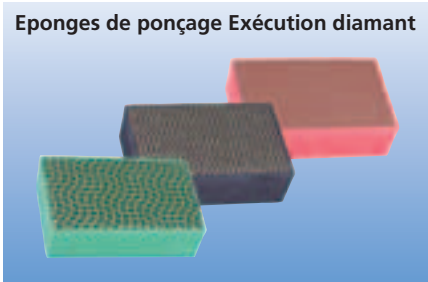
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Explication de l'exemple de commande :

PVSK = coussinets abrasifs POLINOX®
150 = largeur T [mm]
A = abrasif
280 = granulométrie

| Désignation | Granulométrie | | | | | T x L [mm] |  |
|--------------|---------------|--------|--------|--------|--------|------------|---|
| | 80 | 100 | 180 | 280 | 400 | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| PVSK 150 A | 294611 | 294628 | 294635 | 294642 | - | 154 x 224 | 10 |
| PVSK 150 SiC | - | - | - | - | 294659 | 154 x 224 | 10 |

Eponges de ponçage Exécution diamant



Convient tout particulièrement au meulage des revêtements de protection contre l'usure et des plaques d'usure en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc. Notamment utilisées pour l'usinage des revêtements céramiques dans la construction de mécanismes d'entraînement et de moteurs de turbine. Egalement parfaitement adaptées à l'usinage des matériaux extrêmement abrasifs, comme les matières synthétiques renforcées de fibres de verre et de carbone (GFK/CFK).

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 :

- Les éponges de ponçage peuvent être utilisées en meulage à sec ou sous arrosage
- Travailler avec une faible pression d'appui

Consignes de commande :

La granulométrie est indiquée en µm. Pour plus d'informations sur les outils abrasifs diamant, voir le catalogue 205.

Exemple de commande :


EAN 4007220**804568**

HP 5590 DIA **251**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Explication de l'exemple de commande :

HP = éponge de ponçage
55 = largeur T [mm]
90 = longueur L [mm]
DIA = abrasif
251 = granulométrie en µm

| Désignation | Granulométrie [µm] | | | T x L [mm] |  |
|-------------|--------------------|--------|--------|------------|---|
| | 251 | 126 | 76 | | |
| | EAN 4007220 | | | | |
| HP 5590 DIA | 804568 | 804575 | 804582 | 55 x 90 | 1 |



PFERD propose des rouleaux de bande abrasive présentant plusieurs :

- Largeurs de bande,
- Granulométries
- Supports.

Avantages :

- Flexibilité élevée.
- Résistance élevée à la rupture
- Très bonne adhérence des grains

Exemples d'application :

- Ponçage manuel des endroits difficiles d'accès
- Ponçage des contours irréguliers, des courbes concaves ou convexes des tubes
- Finition sur pièces tournées
- Utilisation en atelier mécanique

Convient au ponçage manuel des métaux et des matériaux de tous types. La livraison s'effectue dans un carton avec arête arrachable, de sorte que les morceaux de bandes abrasives puissent être coupés sur place selon les besoins.

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

Remarque concernant la commande :

Les porte-rouleaux doivent être commandés séparément.

Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220**587775**
SBR 50 A **100**

Explication de l'exemple de commande :

SBR = rouleaux de bande abrasive
50 = largeur T [mm]
A = produit abrasif
100 = granulométrie

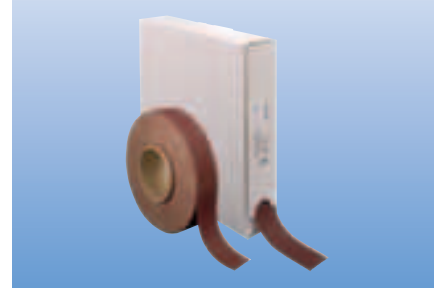
Exemple de commande :


EAN 4007220**587553**
SBR 25 A **60**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



Rouleaux de bande abrasive toile
Exécution corindon A



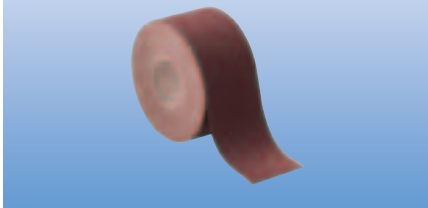
| Désignation | Granulométrie | | | | | | | T x L [mm] | ø d'alés. [mm] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------|----------------|---|
| | 40 | 50 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| SBR 25 A | - | - | 587553 | 587560 | 587577 | 587584 | 587591 | 25 x 50 000 | 75 | 1 |
| SBR 38 A | 602010 | 602027 | 602034 | 602041 | 602058 | 602065 | 602072 | 38 x 25 000 | 75 | 1 |
| SBR 40 A | 587645 | - | 587652 | 587669 | 587676 | 587683 | 587690 | 40 x 50 000 | 75 | 1 |
| SBR 50 A | 587744 | - | 587751 | 587768 | 587775 | 587782 | 587799 | 50 x 50 000 | 75 | 1 |
| SBR 100 A | 587843 | - | 587850 | 588864 | 587874 | 587881 | 587973 | 100 x 50 000 | 75 | 1 |

| Désignation | Granulométrie | | | | | | | T x L [mm] | ø d'alés. [mm] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------------|----------------|---|
| | 180 | 220 | 240 | 320 | 400 | 600 | 800 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| SBR 25 A | 587607 | - | 587614 | 587621 | 587638 | 607237 | 607244 | 25 x 50 000 | 75 | 1 |
| SBR 38 A | 602089 | 602096 | 602102 | 602119 | 602126 | - | - | 38 x 25 000 | 75 | 1 |
| SBR 40 A | 587706 | 622612 | 587713 | 587720 | 587737 | - | - | 40 x 50 000 | 75 | 1 |
| SBR 50 A | 587805 | 621981 | 587812 | 587829 | 587836 | 607251 | - | 50 x 50 000 | 75 | 1 |
| SBR 100 A | 587980 | - | 587997 | 588000 | 588017 | - | - | 100 x 50 000 | 75 | 1 |

Outils abrasifs appliqués

Rouleaux de bande abrasive

Rouleaux de bande abrasive papier Exécution corindon A



Adaptés au ponçage manuel du bois, des métaux et des peintures.


Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220**667781**

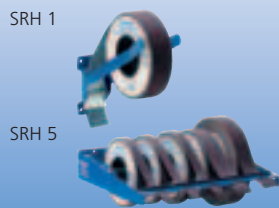
SBR-P 115 A **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | | | T x L [mm] | ø d'alés. [mm] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|---------------|-------------------|---|
| | 40 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| SBR-P 115 A | 667774 | 667781 | 622858 | 622865 | 667798 | 667804 | 115 x 25 000 | 75 | 1 |

Porte-outils

Porte-rouleaux SRH 1 et SRH 5



Deux supports différents sont disponibles pour ranger la (les) bobine(s) et arracher les longueurs souhaitées selon vos besoins :


Porte-rouleaux SRH 1 (vide)

Pour rouleaux de bande abrasive de 25, 38, 40 ou 50 mm de largeur.

Porte-rouleaux SRH 5 (vide)

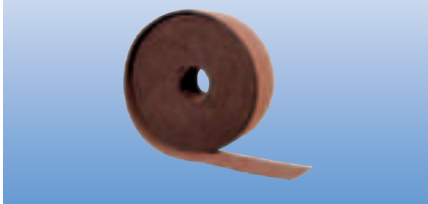
Pour rouleaux de bande abrasive de 25, 38, 40 ou 50 mm de largeur. Différentes combinaisons de largeurs de rouleaux sont possibles, par ex. 5 x 50 mm ou 5 x 40 mm.

Les deux porte-rouleaux sont prévus pour un montage mural.

| Désignation | EAN 4007220 | Nombre de rouleaux | Adapté à une largeur de rouleaux [mm] | Adapté à un de rouleau de ø [mm] |  |
|-------------|----------------|-----------------------|---|--|---|
| SRH 1 | 297551 | 1 | 25, 38, 40, 50 | 380 | 1 |
| SRH 5 | 297568 | 5 | 25, 38, 40, 50 | 260 | 1 |

Rouleaux de bande en non tissé (Vlies)

Rouleaux de bande en non tissé (Vlies)



Adaptés à l'usinage des métaux, matières synthétiques, peintures et mastics.

A recommander particulièrement pour travaux de nettoyage et d'ébavurage légers. Résistants à l'eau, à l'huile et au pétrole.

Abrasif :

A = corindon

SiC = carbure de silicium

Exemple de commande :

EAN 4007220**622711**

VBR 100 A **100**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.


Explication de l'exemple de commande :

VBR = rouleau de non tissé (Vlies)

100 = largeur T [mm]

A = abrasif

100 = granulométrie

| Désignation | Granulométrie | | | | T x L [mm] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|---------------|---|
| | 100 | 180 | 280 | 400 | | |
| | EAN 4007220 | | | | | |
| VBR 100 A | 622711 | 622728 | 622735 | - | 100 x 10 000 | 1 |
| VBR 100 SiC | - | - | - | 951385 | 100 x 10 000 | 1 |

La gamme de disques abrasifs auto-agrippants de PFERD est adaptée aux machines motrices couramment proposées dans le commerce. Ils conviennent au ponçage de finition de grandes surfaces avec des meuleuses excentriques et à une utilisation universelle dans l'usinage des métaux, du bois et de la peinture.

La conception des disques abrasifs auto-agrippants avec trous pour extraction est conforme à la norme ISO 21951, forme A.

- **125 8L** : 8 trous ø 10 mm,
Cercle primitif de référence 65 mm
ISO 21951 – Taille nominale 6
- **150 8L** : 8 trous ø 10 mm,
Cercle primitif de référence 65 mm
ISO 21951 – Taille nominale 9
- **150 6L** : 6 trous ø 10 mm,
Cercle primitif de référence 80 mm
ISO 21951 – Taille nominale 10

Avantages :

- Flexibilité élevée
- Changement d'outil rapide
- Rendement abrasif élevé
- Encrassement réduit pour une durée de vie maximale

Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220**588024**

KSS 125 8 L A **40**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Exemples d'application :

- Élimination de peinture
- Ponçage pour préparation avant peinture
- Ponçage de finition du bois

Consignes de sécurité :



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



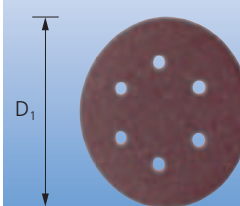
= Utiliser uniquement avec un plateau d'appui !




Explication de l'exemple de commande :

- KSS = disque abrasif auto-agrippant
- 125 = ø extérieur D_1 [mm]
- 8 L = 8 trous (O L = sans trou)
- A = abrasif
- 40** = granulométrie

Disques abrasifs auto-agrippants Exécution corindon A



| Désignation | Granulométrie | | | | | | | | | | D_1 [mm] |  |
|---------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------------|---|
| | 40 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 180 | 240 | 320 | 400 | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | | | |
| KSS 125 O L A | 599273 | 599297 | 599303 | 599310 | 599426 | 599327 | - | - | - | - | 125 | 25 |
| KSS 150 O L A | 599341 | 599358 | 599365 | 599372 | 599389 | 599396 | 599402 | 599419 | - | - | 150 | 25 |
| KSS 125 8 L A | 588024 | 588031 | 588048 | 588055 | 588062 | 588079 | 588086 | 588093 | 588109 | 588116 | 125 | 25 |
| KSS 150 8 L A | 599105 | 599112 | 599129 | 599136 | 599143 | 599150 | - | - | - | - | 150 | 25 |
| KSS 150 6 L A | 588123 | 588130 | 588147 | 588154 | 588161 | 588178 | 588185 | 588192 | 588208 | 588215 | 150 | 25 |

PFERD propose pour une vaste palette d'applications une gamme complète de manchons abrasifs présentant plusieurs :

- Formes,
- Dimensions,
- Produits abrasifs,
- Granulométries
- Unités d'emballages.

Pour utiliser les manchons abrasifs, nous proposons des porte-manchons réutilisables adaptés, disponibles dans deux formes différentes :

- Cylindrique
- Conique

La précision d'ajustage assure le maintien du manchon abrasif sur le porte-manchon pendant l'utilisation.

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 ».

Avantages :

- Les rainures permettent l'extension du support pendant l'utilisation garantissant le maintien des manchons abrasifs.
- Durée de vie optimale grâce au procédé de fabrication spécial, y compris dans les conditions d'utilisation les plus difficiles
- Enlèvement de matière particulièrement important et produit abrasif très agressif

Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation du manchon abrasif et de la machine motrice en [t/min.].

Exemple :

KSB 4530 A 60

Vitesse de coupe : 20–30 m/s

Vitesse de rotation : 8 500–12 500 t/min.

Recommandations d'utilisation :

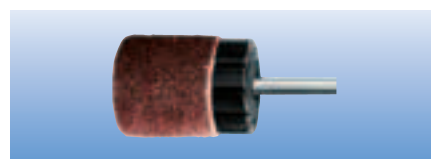
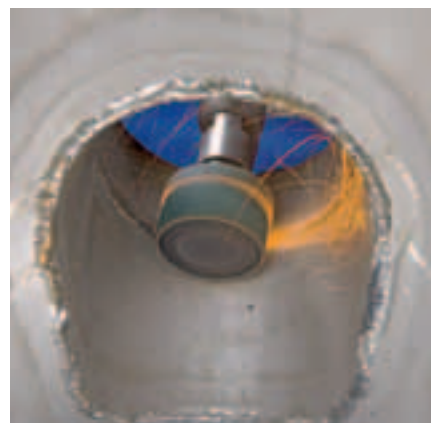
- Il suffit de tourner légèrement sur la droite pour fixer et enlever les manchons abrasifs.
- Le changement des manchons abrasifs est facilité si le porte-manchon est fixé dans la machine motrice.
- La bonne fixation du manchon abrasif n'est garantie que si les recommandations de vitesse sont respectées.
- Le rendement des manchons abrasifs est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 20 et 30 m/s.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée à l'outil pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 120.

Exemples d'application :

- Élimination de cordons de soudure dans la construction métallique
- Ponçage de finition dans la fabrication d'appareils et de réservoirs
- Retouches lors de travaux de montage et de réparation
- Usinage des arêtes et contours dans la fabrication de propulseurs

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 recommandée.
- Ne pas laisser les manchons abrasifs dépasser de la structure en caoutchouc.



Consignes de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

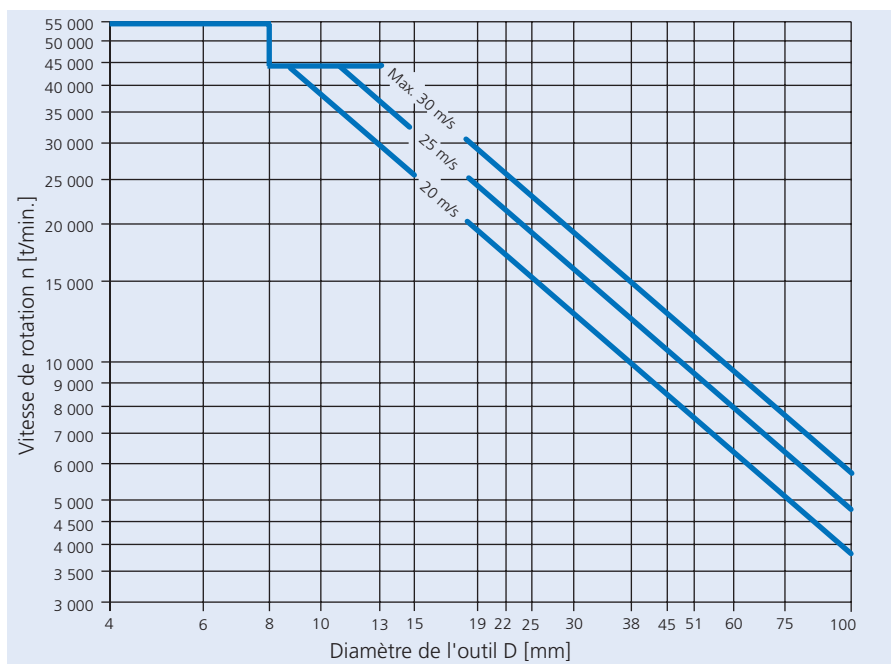
Exemple de commande :

EAN 4007220148426

GSB 4530 Z-COOL 36

Explication de l'exemple de commande :

GSB = grand emballage de manchons abrasifs
 4530 = \varnothing intérieur D x largeur T [mm]
 Z = produit abrasif
 COOL = type de liant
 36 = granulométrie



Convient aux travaux de meulage à application universelle, du meulage fin au meulage très fin sur les métaux et autres matériaux.

Abrasif : corindon A

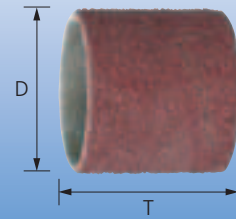
Exemple de commande :


EAN 4007220**149461**

KSB 4530 A **40**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

**Manchons abrasifs corindon A –
Petit emballage**



| Désignation | Granulométrie | | | | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|--------------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|---------------|---------------------------|---|
| | 40 | 50 | 60 | 80 | 150 | 240 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| Forme cylindrique | | | | | | | | | |
| KSB 0410 A | - | - | - | - | 148860 | - | 4 x 10 | 30 000–55 000 | 25 |
| KSB 0610 A | - | - | - | - | 148884 | - | 6 x 10 | 30 000–55 000 | 25 |
| KSB 0810 A | - | - | - | - | 148907 | - | 8 x 10 | 30 000–55 000 | 25 |
| KSB 1010 A | - | - | - | 148921 | 148938 | - | 10 x 10 | 30 000–44 000 | 25 |
| KSB 1020 A | - | - | - | 148952 | 148969 | 148976 | 10 x 20 | 30 000–44 000 | 25 |
| KSB 1310 A | - | - | - | 148983 | 148990 | - | 13 x 10 | 30 000–44 000 | 25 |
| KSB 1325 A | - | - | - | 149010 | 149027 | - | 13 x 25 | 30 000–44 000 | 25 |
| KSB 1510 A | - | - | 149041 | 149058 | 149065 | - | 15 x 10 | 26 000–36 000 | 25 |
| KSB 1530 A | - | 149089 | 149096 | 149102 | 149119 | 149126 | 15 x 30 | 26 000–36 000 | 25 |
| KSB 1925 A | - | - | 149133 | 149140 | 149157 | 149164 | 19 x 25 | 20 000–30 000 | 25 |
| KSB 2220 A | - | 149171 | 149188 | 149195 | 149201 | - | 22 x 20 | 18 000–26 000 | 25 |
| KSB 2525 A | - | - | 149225 | 149232 | 149249 | - | 25 x 25 | 16 000–22 900 | 25 |
| KSB 3020 A | 149263 | - | 149270 | 149287 | 149294 | - | 30 x 20 | 13 000–19 100 | 25 |
| KSB 3030 A | 149324 | 149317 | 149331 | 149348 | 149355 | - | 30 x 30 | 13 000–19 100 | 25 |
| KSB 3825 A | 149379 | - | 149386 | 149393 | 149409 | - | 38 x 25 | 10 000–15 900 | 25 |
| KSB 4530 A | 149461 | 149454 | 149478 | 149485 | 149492 | - | 45 x 30 | 8 500–12 700 | 10 |
| KSB 5125 A | 149515 | - | 149522 | 149539 | 149546 | - | 51 x 25 | 7 500–11 200 | 10 |
| KSB 6030 A | 149577 | 149560 | 149584 | 149591 | 149607 | - | 60 x 30 | 6 500–9 500 | 10 |
| KSB 7530 A | 149614 | - | 149621 | 149638 | 149645 | - | 75 x 30 | 5 000–7 600 | 10 |

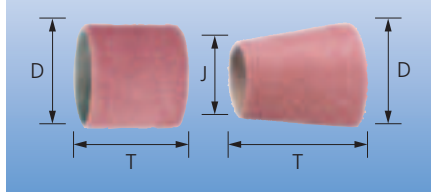


Manchons abrasifs et supports de manchons abrasifs

Manchons abrasifs GSB



Manchons abrasifs corindon A – Grand emballage



Convient aux travaux de meulage à application universelle, du meulage fin au meulage très fin sur les métaux et autres matériaux.

Disponibles en forme cylindrique et conique.

Abrusif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220148372

GSB 4530 A 40

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | | | D x J x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|-------------|---------------|----|----|----|-----|-----|----------------|------------------------|--|
| | 40 | 50 | 60 | 80 | 150 | 240 | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | | |

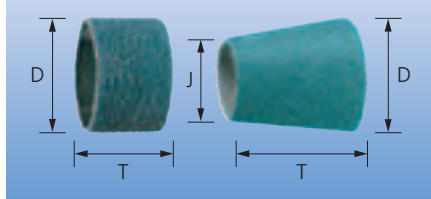
Forme cylindrique

| | | | | | | | | | |
|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|----------|---------------|-----|
| GSB 0410 A | - | - | - | - | 147610 | - | 4 x 10 | 30 000–55 000 | 100 |
| GSB 0610 A | - | - | - | - | 147634 | - | 6 x 10 | 30 000–55 000 | 100 |
| GSB 0810 A | - | - | - | - | 147658 | - | 8 x 10 | 30 000–55 000 | 100 |
| GSB 1010 A | - | - | - | 147672 | 147689 | - | 10 x 10 | 30 000–44 000 | 100 |
| GSB 1020 A | - | - | 949740 | 147702 | 147719 | 147726 | 10 x 20 | 30 000–44 000 | 100 |
| GSB 1310 A | - | - | - | 147733 | 147740 | - | 13 x 10 | 30 000–44 000 | 100 |
| GSB 1325 A | - | - | - | 147764 | 147771 | - | 13 x 25 | 30 000–44 000 | 100 |
| GSB 1510 A | - | - | 147795 | 147801 | 147818 | - | 15 x 10 | 26 000–36 000 | 100 |
| GSB 1530 A | - | 147832 | 147849 | 147856 | 147863 | 147870 | 15 x 30 | 26 000–36 000 | 100 |
| GSB 1925 A | - | - | 147931 | 147948 | 147955 | - | 19 x 25 | 20 000–30 000 | 100 |
| GSB 2220 A | - | 147979 | 147986 | 147993 | 148006 | 148013 | 22 x 20 | 18 000–26 000 | 100 |
| GSB 2525 A | - | - | 148075 | 148082 | 148099 | - | 25 x 25 | 16 000–22 900 | 100 |
| GSB 3020 A | 148112 | - | 148129 | 148136 | 148143 | - | 30 x 20 | 13 000–19 100 | 100 |
| GSB 3030 A | 148174 | 148167 | 148181 | 148198 | 148204 | 148211 | 30 x 30 | 13 000–19 100 | 100 |
| GSB 3825 A | 148280 | - | 148297 | 148303 | 148310 | - | 38 x 25 | 10 000–15 900 | 100 |
| GSB 4530 A | 148372 | 148365 | 148389 | 148396 | 148402 | 148419 | 45 x 30 | 8 500–12 700 | 100 |
| GSB 5125 A | 148488 | - | 148495 | 148501 | 148518 | - | 51 x 25 | 7 500–11 200 | 100 |
| GSB 6030 A | 148549 | 148532 | 148556 | 148563 | 148570 | - | 60 x 30 | 6 500–9 500 | 100 |
| GSB 7530 A | 148648 | - | 148655 | 148662 | 148679 | - | 75 x 30 | 5 000–7 600 | 100 |
| GSB 10040 A | 148686 | - | 148693 | 148709 | 148716 | - | 100 x 40 | 4 000–5 700 | 50 |

Forme conique

| | | | | | | | | | |
|--------------|--------|---|--------|--------|--------|--------|--------------|---------------|-----|
| GSB 201463 A | 148723 | - | 148730 | 148747 | 148754 | 148761 | 20 x 14 x 63 | 19 000–26 000 | 100 |
| GSB 292230 A | 148778 | - | 148785 | 148792 | 148808 | - | 29 x 22 x 30 | 13 000–19 100 | 100 |
| GSB 362260 A | 148822 | - | 148839 | 148846 | 148853 | - | 36 x 22 x 60 | 10 000–15 900 | 100 |

Manchons abrasifs corindon zirconien Z – Grand emballage



L'exécution corindon zirconien convient à un rendement d'enlèvement de matière très élevé.

L'aptitude à la coupe extrêmement agressive du corindon zirconien est améliorée avec une pression d'appui plus forte et assure un excellent enlèvement de matière.

Disponibles en forme cylindrique et conique.

Abrusif : corindon zirconien Z

Exemple de commande :

EAN 4007220805664

GSB 4530 Z 40

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | | | D x J x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|-------------|---------------|----|----|----|----|-----|----------------|------------------------|--|
| | 36 | 40 | 50 | 60 | 80 | 120 | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | | |

Forme cylindrique

| | | | | | | | | | |
|------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|---------------|-----|
| GSB 1325 Z | - | - | 804827 | 804872 | 804889 | 949757 | 13 x 25 | 30 000–44 000 | 100 |
| GSB 1925 Z | - | 804896 | 804902 | 804940 | 804957 | 949764 | 19 x 25 | 20 000–30 000 | 100 |
| GSB 2525 Z | 949771 | 805022 | 805077 | 805084 | 805091 | 949788 | 25 x 25 | 16 000–22 900 | 100 |
| GSB 3030 Z | 949795 | 805145 | 805152 | 805176 | 805183 | - | 30 x 30 | 13 000–19 100 | 100 |
| GSB 3825 Z | 949801 | 805190 | 949818 | 805206 | 949825 | 949832 | 38 x 25 | 10 000–15 900 | 100 |
| GSB 4530 Z | - | 805664 | 805671 | 805725 | 805732 | - | 45 x 30 | 8 500–12 700 | 100 |

Suite voir page suivante

| Désignation | Granulométrie | | | | | | D x J x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|----------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|-------------------|---------------------------|-----|
| | 36 | 40 | 50 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| GSB 5125 Z | 949849 | 803943 | 949856 | 803950 | 803967 | 949863 | 51 x 25 | 7 500–11 200 | 100 |
| Forme conique | | | | | | | | | |
| GSB 201463 Z | 950050 | - | 950074 | 950081 | 950098 | 950104 | 20 x 14 x 63 | 19 000–26 000 | 100 |
| GSB 292230 Z | 950067 | - | 950128 | 950135 | 950142 | 950159 | 29 x 22 x 30 | 13 000–19 100 | 100 |
| GSB 362260 Z | 950166 | - | 950241 | 950258 | 950265 | 950289 | 36 x 22 x 60 | 10 000–15 900 | 100 |

Particulièrement appropriés pour l'usinage des aciers spéciaux (INOX).

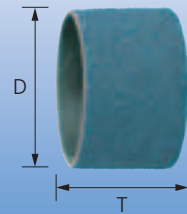
Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif : corindon zirconien Z-COOL

Exemple de commande :

EAN 4007220**148426**
 GSB 4530 Z-COOL **36**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Manchons abrasifs corindon zirconien Z-COOL – Grand emballage



| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|--------------------------|---------------|--------|--------|--------|---------------|---------------------------|-----|
| | 36 | 50 | 80 | 150 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| Forme cylindrique | | | | | | | |
| GSB 1530 Z-COOL | - | 147887 | 147894 | 147924 | 15 x 30 | 26 000–36 000 | 100 |
| GSB 2220 Z-COOL | - | 148020 | 148037 | 148068 | 22 x 20 | 18 000–26 000 | 100 |
| GSB 3030 Z-COOL | 148228 | 148235 | 148242 | 148273 | 30 x 30 | 13 000–19 100 | 100 |
| GSB 4530 Z-COOL | 148426 | 148433 | 148440 | 148471 | 45 x 30 | 8 500–12 700 | 100 |
| GSB 6030 Z-COOL | 148587 | 148594 | 148600 | 148631 | 60 x 30 | 6 500–9 500 | 100 |

Pour meulage agressif avec enlèvement de matière très important sur matériaux durs et tenaces de mauvaise thermoconductivité.

Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

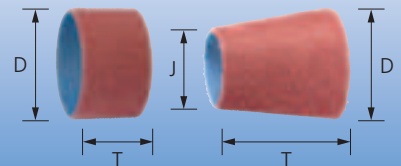
Disponibles en forme cylindrique et conique.

Abrasif : grains céramique CO-COOL

Exemple de commande :

EAN 4007220**772362**
 GSB 4530 CO-COOL **60**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Manchons abrasifs grain céramique CO-COOL – Grand emballage



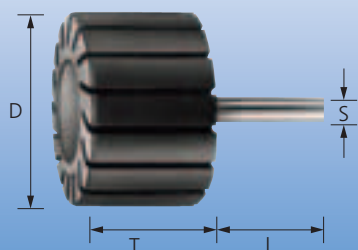
| Désignation | Granulométrie | | | | D x J x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | |
|--------------------------|---------------|--------|--------|--------|-------------------|---------------------------|-----|
| | 36 | 60 | 80 | 120 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| Forme cylindrique | | | | | | | |
| GSB 1530 CO-COOL | - | 772195 | 772201 | 772218 | 15 x 30 | 26 000–36 000 | 100 |
| GSB 2220 CO-COOL | - | 772225 | 772232 | 772249 | 22 x 20 | 18 000–26 000 | 100 |
| GSB 2525 CO-COOL | - | 772256 | 772263 | 772270 | 25 x 25 | 16 000–22 900 | 100 |
| GSB 3030 CO-COOL | 772287 | 772294 | 772317 | 772331 | 30 x 30 | 13 000–19 100 | 100 |
| GSB 4530 CO-COOL | 772355 | 772362 | 772393 | 772409 | 45 x 30 | 8 500–12 700 | 100 |
| GSB 6030 CO-COOL | 772416 | 772423 | 772430 | 772447 | 60 x 30 | 6 500–9 500 | 100 |
| Forme conique | | | | | | | |
| GSB 201463 CO-COOL | 950302 | 950319 | 950326 | 950340 | 20 x 14 x 63 | 19 000–26 000 | 100 |
| GSB 292230 CO-COOL | 950364 | 950388 | 950395 | 950418 | 29 x 22 x 30 | 13 000–19 100 | 100 |
| GSB 362260 CO-COOL | 950432 | 950456 | 950463 | 950487 | 36 x 22 x 60 | 10 000–15 900 | 100 |

Manchons abrasifs et supports de manchons abrasifs

Supports de manchons abrasifs



Supports de manchons abrasifs, cylindriques

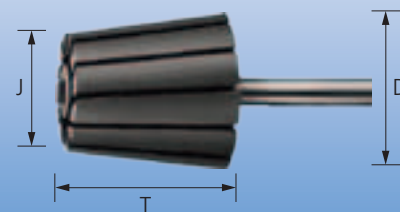


Les supports de manchons abrasifs identifiés par « H » présentent une dureté plus élevée permettant une pression de meulage plus forte. Ils sont moins élastiques et conviennent remarquablement au meulage des arêtes.

Exécution standard des supports de manchons abrasifs = dureté env. 65-70 Shore A

Exécution spéciale des supports de manchons abrasifs H = dureté env. 80 Shore A

Supports de manchons abrasifs, coniques



| Désignation | EAN 4007220 | D x J x T [mm] | S x L [mm] | Conforme ISO | Vit. maxi adm. [t/min.] | Vit. minimale [t/min.] | |
|--------------------------|----------------|-------------------|---------------|--------------|-------------------------------|---------------------------|---|
| Forme cylindrique | | | | | | | |
| GK 0410/3 | 146729 | 4 x 10 | 3 x 40 | - | 55 000 | 30 000 | 5 |
| GK 0410/6 | 146712 | 4 x 10 | 6 x 40 | - | 55 000 | 30 000 | 5 |
| GK 0610/3 | 146743 | 6 x 10 | 3 x 40 | - | 55 000 | 30 000 | 5 |
| GK 0610/6 | 146736 | 6 x 10 | 6 x 40 | - | 55 000 | 30 000 | 5 |
| GK 0810/3 | 146767 | 8 x 10 | 3 x 40 | - | 55 000 | 30 000 | 5 |
| GK 0810/6 | 146750 | 8 x 10 | 6 x 40 | - | 55 000 | 30 000 | 5 |
| GK 1010/6 | 146774 | 10 x 10 | 6 x 35 | 15637-1 | 44 000 | 30 000 | 5 |
| GK 1020/6 | 146781 | 10 x 20 | 6 x 35 | 15637-1 | 44 000 | 30 000 | 5 |
| GK 1310/6 | 146798 | 13 x 10 | 6 x 35 | - | 44 000 | 30 000 | 5 |
| GK 1325/6 | 146804 | 13 x 25 | 6 x 35 | - | 44 000 | 30 000 | 5 |
| GK 1510/6 | 146811 | 15 x 10 | 6 x 35 | 15637-1 | 36 000 | 26 000 | 5 |
| GK 1530/6 | 146828 | 15 x 30 | 6 x 35 | 15637-1 | 36 000 | 26 000 | 5 |
| GK 1925/6 | 146835 | 19 x 25 | 6 x 35 | - | 30 000 | 20 000 | 5 |
| GK 2220/6 | 146842 | 22 x 20 | 6 x 35 | 15637-1 | 26 000 | 18 000 | 5 |
| GK 2220/6 H | 146859 | 22 x 20 | 6 x 35 | 15637-1 | 26 000 | 18 000 | 5 |
| GK 2525/6 | 146866 | 25 x 25 | 6 x 35 | - | 22 900 | 16 000 | 5 |
| GK 3020/6 | 146873 | 30 x 20 | 6 x 35 | 15637-1 | 19 100 | 13 000 | 5 |
| GK 3030/6 | 146880 | 30 x 30 | 6 x 35 | 15637-1 | 19 100 | 13 000 | 5 |
| GK 3030/6 H | 146897 | 30 x 30 | 6 x 35 | 15637-1 | 19 100 | 13 000 | 5 |
| GK 3825/6 | 146903 | 38 x 25 | 6 x 35 | - | 15 900 | 10 000 | 5 |
| GK 4530/6 | 146927 | 45 x 30 | 6 x 35 | 15637-1 | 12 700 | 8 500 | 5 |
| GK 4530/6 H | 146934 | 45 x 30 | 6 x 35 | 15637-1 | 12 700 | 8 500 | 5 |
| GK 5125/6 | 146941 | 51 x 25 | 6 x 35 | - | 11 200 | 7 500 | 5 |
| GK 6030/6 | 146958 | 60 x 30 | 6 x 35 | 15637-1 | 9 500 | 6 500 | 5 |
| GK 6030/8 | 146965 | 60 x 30 | 8 x 35 | 15637-1 | 9 500 | 6 500 | 5 |
| GK 7530/8 | 146972 | 75 x 30 | 8 x 35 | 15637-1 | 7 600 | 5 000 | 5 |
| GK 10040/8 | 146989 | 100 x 40 | 8 x 35 | 15637-1 | 5 700 | 4 000 | 5 |
| Forme conique | | | | | | | |
| GK 201463/6 | 147078 | 20 x 14 x 63 | 6 x 37 | - | 26 000 | 19 000 | 5 |
| GK 292230/6 | 147085 | 29 x 22 x 30 | 6 x 40 | - | 19 100 | 13 000 | 5 |
| GK 362260/6 | 147092 | 36 x 22 x 60 | 6 x 40 | - | 15 900 | 10 000 | 5 |

Pour l'usinage d'endroits difficiles d'accès, PFERD propose les outils POLIROLL® et POLICO® présentant plusieurs :

- Formes,
- Dimensions,
- Produits abrasifs
- Granulométries.

Les outils POLIROLL® et POLICO® sont constitués d'abrasifs appliqués enroulés 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.

L'autoserrage grâce à un porte-outil conique rainuré assure le maintien des rouleaux abrasifs pendant leur utilisation.

Avantages :

- Après usure de la couche supérieure, les rouleaux abrasifs POLIROLL® assurent un renouvellement en grains neufs.
- Excellent rendement d'enlèvement de matière.
- Remplacement facile grâce à la spécificité des porte-outils.

Exemples d'application :

- Travaux d'ébavurage dans des alésages et des endroits difficiles d'accès
- Traitement des gorges de soudure dans la construction métallique
- Travaux d'ébavurage sur pièces moulées

Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation de l'outil POLIROLL® ou POLICO® et de la machine motrice en [t/min.].

Exemple :

PR 1225 A 80

Vitesse de coupe : 8 m/s

Vitesse de rotation : 12 500 t/min.

Recommandations d'utilisation :

- Toujours meuler avec la pointe et non avec la surface, car sinon l'action de la chaleur détériorerait le collage.
- Toujours poser la face collée des rouleaux abrasifs sur le porte-outil.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée à l'outil pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 120.

Consignes de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220803394
PR 1225 CO-COOL 80

Explication de l'exemple de commande :

PR = rouleaux abrasifs POLIROLL®
cylindriques
1225 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
CO = produits abrasifs
COOL = type de liant
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 recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



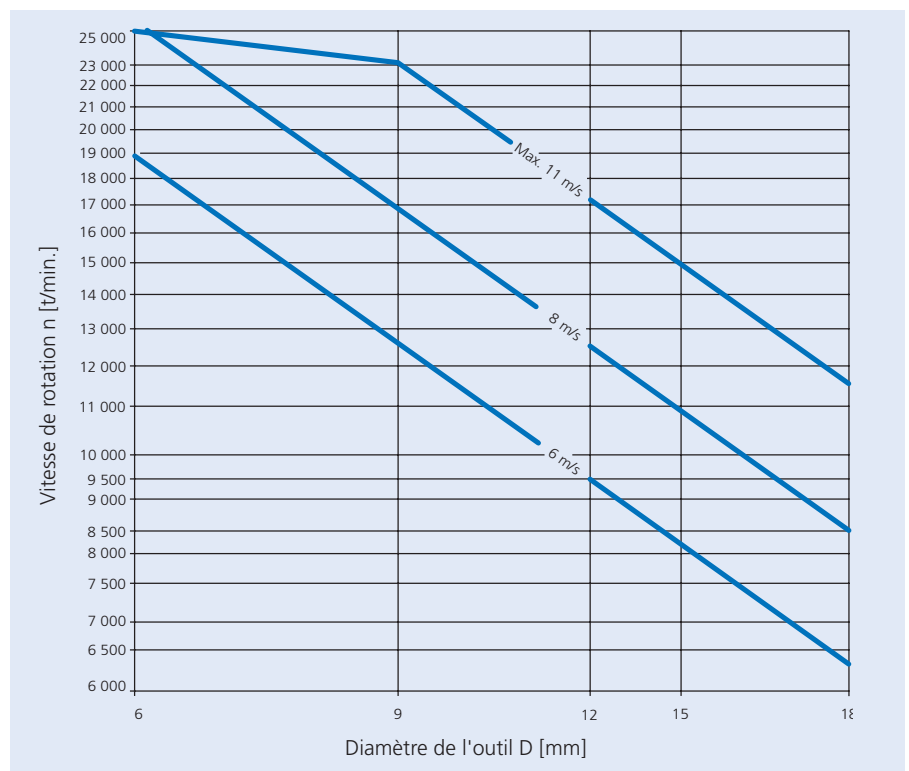
= Porter des gants !



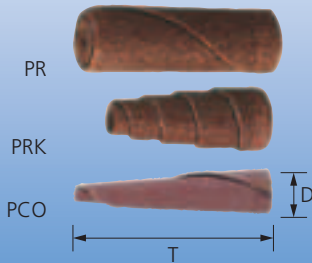
= Respecter les consignes de sécurité!



= Meulage sous arrosage interdit !



Rouleaux abrasifs POLIROLL®, Cônes abrasifs POLICO® Exécution corindon A



Convient aux travaux de meulage à application universelle sur les métaux et autres matériaux.

Abrasif : corindon A


Exemple de commande :

EAN 4007220**152393**

PR 1225 A **80**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-------------|---------------|----|-----|------------|------------------------|-------------------------|----------------------|---|
| | 50 | 80 | 150 | | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | |

Forme cylindrique (PR)

| | | | | | | | | |
|-----------|--------|--------|--------|---------|--------|--------|----------------------|----|
| PR 0625 A | - | 152300 | 152317 | 6 x 25 | 20 000 | 25 000 | BO 3-18-3, BO 6-18-3 | 50 |
| PR 0635 A | - | 152324 | 152331 | 6 x 35 | 20 000 | 25 000 | BO 6-24-3 | 50 |
| PR 0925 A | - | 152348 | 152355 | 9 x 25 | 15 000 | 23 000 | BO 6-18-3 | 50 |
| PR 0935 A | - | 152362 | 152379 | 9 x 35 | 15 000 | 23 000 | BO 6-24-3 | 50 |
| PR 1225 A | 152386 | 152393 | 152409 | 12 x 25 | 12 000 | 17 000 | BO 6-18-3 | 50 |
| PR 1235 A | 152416 | 152423 | 152430 | 12 x 35 | 12 000 | 17 000 | BO 6-24-3 | 50 |
| PR 1835 A | 152447 | 152454 | 152461 | 18 x 35 | 8 000 | 12 000 | BO 6-25-5 | 50 |
| PR 1850 A | 152478 | 152485 | 152492 | 18 x 50 | 8 000 | 12 000 | BO 6-30-5 | 50 |

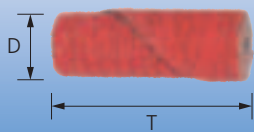
Forme conique (PRK)

| | | | | | | | | |
|------------|--------|--------|--------|---------|--------|--------|----------------------|----|
| PRK 1025 A | - | 152508 | 152515 | 10 x 25 | 15 000 | 23 000 | BO 3-18-3, BO 6-18-3 | 50 |
| PRK 1225 A | 152522 | 152539 | 152546 | 12 x 25 | 12 000 | 17 000 | BO 6-18-3 | 50 |
| PRK 1235 A | 152553 | 152560 | 152577 | 12 x 35 | 12 000 | 17 000 | BO 6-24-3 | 50 |
| PRK 1535 A | 152584 | 152591 | 152607 | 15 x 35 | 10 000 | 15 000 | BO 6-24-3 | 50 |

Cônes abrasifs POLICO® (PCO)

| | | | | | | | | |
|------------|---|--------|--------|---------|--------|--------|-----------|----|
| PCO 1050 A | - | 152614 | 152621 | 10 x 50 | 15 000 | 23 000 | BO 6-50-8 | 50 |
|------------|---|--------|--------|---------|--------|--------|-----------|----|

Rouleaux abrasifs POLIROLL® Exécution grains céramique CO-COOL



Pour meulage agressif avec rendement d'enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité.

Des agents actifs additionnés au revêtement permettent une nette amélioration de l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.


Abrasif : grains céramique CO-COOL

Exemple de commande :

EAN 4007220**803394**

PR 1225 CO-COOL **80**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-------------|---------------|----|-----|------------|------------------------|-------------------------|----------------------|---|
| | 60 | 80 | 120 | | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | |

Forme cylindrique (PR)

| | | | | | | | | |
|-----------------|--------|--------|--------|---------|--------|--------|----------------------|----|
| PR 0625 CO-COOL | 803264 | 803271 | 803288 | 6 x 25 | 20 000 | 25 000 | BO 3-18-3, BO 6-18-3 | 50 |
| PR 0635 CO-COOL | 803295 | 803301 | 803318 | 6 x 35 | 20 000 | 25 000 | BO 6-24-3 | 50 |
| PR 0925 CO-COOL | 803325 | 803332 | 803349 | 9 x 25 | 15 000 | 23 000 | BO 6-18-3 | 50 |
| PR 0935 CO-COOL | 803356 | 803363 | 803370 | 9 x 35 | 15 000 | 23 000 | BO 6-24-3 | 50 |
| PR 1225 CO-COOL | 803387 | 803394 | 803400 | 12 x 25 | 12 000 | 17 000 | BO 6-18-3 | 50 |
| PR 1235 CO-COOL | 803424 | 803431 | 803448 | 12 x 35 | 12 000 | 17 000 | BO 6-24-3 | 50 |

PFERD vous propose un choix d'outils pour les applications les plus courantes dans l'assortiment POLIROLL®.

Contenu :

150 rouleaux abrasifs POLIROLL® avec un porte-outils adapté :

- 20 pièces de chaque PR 0625, A 80 et A 150
- 20 pièces de chaque PR 0925, A 80 et A 150

- 20 pièces de chaque PR 1225, A 80 et A 150
- 10 pièces de chaque PRK 1025, A 80 et A 150
- 10 pièces PRK 1225, A 80



| Désignation | EAN 4007220 | Dimensions [mm] | |
|-------------|----------------|--------------------|---|
| PRS 151 | 335727 | 180 x 145 x 40 | 1 |

Porte-outils pour outils POLIROLL® et POLICO®

Porte-outils pour outils POLIROLL® et POLICO®. Le remplacement des outils peut être effectué sans détacher le support de la pince de serrage de l'entraînement de l'outil.

Consignes de commande :

Porte-outils BO 6-50-8 – adapté à PCO 1050. Le cône de l'élément de serrage correspond à 5°.



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Adapté aux limes | |
|-------------|----------------|---------------|---|---|
| BO 3-18-3 | 152171 | 3 x 27 | PR 0625, PRK 1025 | 1 |
| BO 6-18-3 | 152188 | 6 x 30 | PR 0625, PR 0925, PR 1225, PRK 1025, PRK 1225 | 1 |
| BO 6-24-3 | 152195 | 6 x 30 | PR 0635, PR 0935, PR 1235, PRK 1235, PRK 1535 | 1 |
| BO 6-25-5 | 152201 | 6 x 30 | PR 1835 | 1 |
| BO 6-30-5 | 152218 | 6 x 30 | PR 1850 | 1 |
| BO 6-50-8 | 152232 | 6 x 30 | PCO 1050 | 1 |



PFERD propose des capuchons et des manchons abrasifs POLICAP® présentant plusieurs :

- Formes,
- Dimensions,
- Produits abrasifs
- Granulométrie.

Les outils POLICAP® sont façonnés sans joint et peuvent être utilisés sur toute la surface de l'outil.

Pour utiliser les capuchons et les manchons abrasifs, nous proposons des supports réutilisables adaptés, disponibles dans différentes formes. La précision d'ajustage assure le maintien des capuchons et des manchons abrasifs sur le support pendant l'utilisation.

Avantages :

- Les rainures permettent l'extension du support pendant l'utilisation garantissant le maintien des capuchons/manchons.
- Grand respect de la forme et excellent ponçage de finition grâce au procédé de fabrication spécial
- Remplacement aisé



Exemples d'application :

- Ponçage de finition dans la fabrication d'outils et de moules
- Travaux de finition sur les pales de turbines après réparation
- Ponçage de rayons aux jonctions après le fraisage de couples dans la construction aéronautique
- Travaux de finition d'endroits et d'alésages difficiles d'accès
- Égalisation de jonctions dans la fabrication de pompes et de robinetteries

Recommandations d'utilisation :

- Il suffit de tourner légèrement sur la droite pour fixer et enlever les capuchons et les manchons abrasifs.
- Le changement des capuchons et des manchons abrasifs est facilité si le support est fixé dans la machine motrice.
- Le rendement des capuchons et des manchons abrasifs est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 10 et 20 m/s.

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 recommandée.



Exécution corindon A (AL₂O₃)



Pour 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 pour l'usinage des matières plastiques, bois et mastics dans la fabrication de maquettes.

Exécution SiC-COOL (carbure de silicium avec couche abrasive)



Idéal pour l'usinage d'éléments de construction en titane, en aluminium et leurs alliages. Convient pour l'utilisation dans la fabrication de turbines et la construction aéronautique ainsi que l'entretien correspondant.

Le choix spécial des grains et l'adjuvant favorisant l'abrasion du liant permettent un meulage sans dégagement de chaleur, réduisent la température de la pièce et empêchent l'adhérence des copeaux.

Exécution CO-COOL (grain céramique avec couche abrasive)



En raison de la structure particulière du grain céramique et des adjuvants du liant favorisant l'abrasion, convient parfaitement à l'usinage d'aciers spéciaux (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.

Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation de l'outil POLICAP® et de la machine motrice en [t/min.].

Exemple :

PC 1015 A A 150

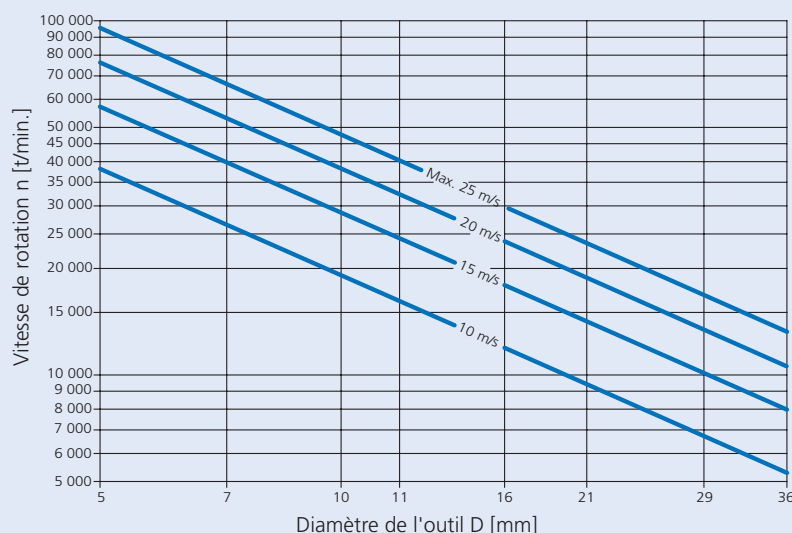
Vitesse de coupe : 10–20 m/s

Vitesse de rotation : 19 000–38 000 t/min.



VIDÉO PFERD

Pour plus d'informations, scannez ce code QR ou consultez www.pferd.com



Abrasif : corindon A

Code couleur de la granulométrie :

60 et 80 = brun

150 = noir

280 = brun rouge

Exemple de commande :

 EAN 4007220**150788**

 PC 0510 A A **80**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Explication de l'exemple de commande :

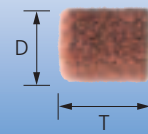
PC = capuchons abrasifs POLICAP®


0510 = ø intérieur D x largeur T

A = forme cylindrique

A = abrasif

80 = granulométrie

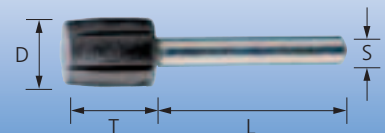
Capuchons abrasifs, forme A



| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|------------|------------------------|---|
| | 60 | 80 | 150 | 280 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| PC 0510 A A | - | 150788 | 150795 | 150801 | 5 x 10 | 40 000 | 50 |
| PC 0712 A A | 150818 | - | 150825 | 150832 | 7 x 12 | 30 000 | 50 |
| PC 1015 A A | 150849 | - | 150856 | 150863 | 10 x 15 | 20 000 | 50 |
| PC 1317 A A | 150870 | - | 150887 | 150894 | 13 x 17 | 16 000 | 50 |
| PC 1626 A A | 150900 | - | 150917 | 150924 | 16 x 26 | 12 000 | 50 |

Exemple de commande :

 EAN 4007220**147139**

PCT 0510 A/3

Porte-capuchons abrasifs, forme A



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S x L [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------|-------------|------------|------------|-------------------------|---|
| PCT 0510 A/3 | 147139 | 5 x 10 | 3 x 27 | 95 000 | 5 |
| PCT 0712 A/3 | 147146 | 7 x 12 | 3 x 25 | 65 000 | 5 |
| PCT 1015 A/3 | 147153 | 10 x 15 | 3 x 24 | 45 000 | 5 |
| PCT 1317 A/6 | 147221 | 13 x 17 | 6 x 39 | 35 000 | 5 |
| PCT 1626 A/6 | 147238 | 16 x 26 | 6 x 39 | 30 000 | 5 |

PFERD a sélectionné les outils de l'assortiment POLICAP® en fonction des applications les plus courantes.

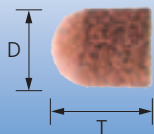
Contenu :

- 5 capuchons abrasifs POLICAP® PC de chaque 1015 A A, 1317 A A et 1626 A A (granulométrie 60, 150, 280)
- 10 capuchons abrasifs POLICAP® PC de chaque 0510 A A und 0712 A A (granulométrie 60 ou 80 et 150, 280)
- 1 porte-capuchons abrasifs POLICAP® PCT de chaque 0510 A/3, 0712 A/3, 1015 A/3, 1317 A/6 et 1626 A/6

Assortiment POLICAP®, forme A


| Désignation | EAN 4007220 | Dimensions [mm] |  |
|-------------|-------------|-----------------|---|
| PCS 110 A | 355404 | 180 x 145 x 40 | 1 |

Capuchons abrasifs forme C



Abrasif :


A = corindon
SiC-COOL = carbure de silicium
CO-COOL = grain céramique (rouge)

Code couleur de la granulométrie pour corindon A :

60 et 80 = brun
 150 = noir
 280 = brun rouge

Exemple de commande :

EAN 4007220953938
 PC 0511 C CO-COOL 80
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|----|-----|-----|-----|------------|------------------------|---|
| | 60 | 80 | 120 | 150 | 280 | | | |

EAN 4007220

Corindon A

| | | | | | | | | |
|-------------|--------|--------|---|--------|--------|---------|--------|----|
| PC 0511 C A | - | 150931 | - | 150948 | 150955 | 5 x 11 | 40 000 | 50 |
| PC 0713 C A | 150962 | - | - | 150979 | 150986 | 7 x 13 | 30 000 | 50 |
| PC 1015 C A | 150993 | - | - | 151006 | 151013 | 10 x 15 | 20 000 | 50 |
| PC 1317 C A | 151020 | - | - | 151037 | 151044 | 13 x 17 | 16 000 | 50 |
| PC 1626 C A | 151051 | - | - | 151068 | 151075 | 16 x 26 | 12 000 | 50 |

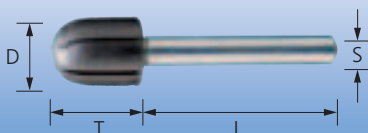
SiC-COOL (carbure de silicium)

| | | | | | | | | |
|--------------------|---|--------|---|--------|---|---------|--------|----|
| PC 0511 C SiC-COOL | - | 953716 | - | 953723 | - | 5 x 11 | 40 000 | 50 |
| PC 0713 C SiC-COOL | - | 953730 | - | 953747 | - | 7 x 13 | 30 000 | 50 |
| PC 1015 C SiC-COOL | - | 953754 | - | 953761 | - | 10 x 15 | 20 000 | 50 |
| PC 1317 C SiC-COOL | - | 953778 | - | 953792 | - | 13 x 17 | 16 000 | 50 |
| PC 1626 C SiC-COOL | - | 953808 | - | 953815 | - | 16 x 26 | 12 000 | 50 |

grain céramique CO-COOL


| | | | | | | | | |
|-------------------|---|--------|--------|---|---|---------|--------|----|
| PC 0511 C CO-COOL | - | 953938 | 953945 | - | - | 5 x 11 | 40 000 | 50 |
| PC 0713 C CO-COOL | - | 953952 | 953969 | - | - | 7 x 13 | 30 000 | 50 |
| PC 1015 C CO-COOL | - | 953976 | 954041 | - | - | 10 x 15 | 20 000 | 50 |
| PC 1317 C CO-COOL | - | 954058 | 954119 | - | - | 13 x 17 | 16 000 | 50 |
| PC 1626 C CO-COOL | - | 954126 | 954133 | - | - | 16 x 26 | 12 000 | 50 |

Porte-capuchons abrasifs, forme C



Exemple de commande :

EAN 4007220147160
 PCT 0511 C/3

| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S x L [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------|-------------|------------|------------|-------------------------|---|
| PCT 0511 C/3 | 147160 | 5 x 11 | 3 x 26 | 95 000 | 5 |
| PCT 0713 C/3 | 147177 | 7 x 13 | 3 x 24 | 65 000 | 5 |
| PCT 1015 C/3 | 147184 | 10 x 15 | 3 x 24 | 45 000 | 5 |
| PCT 1317 C/6 | 147245 | 13 x 17 | 6 x 39 | 35 000 | 5 |
| PCT 1626 C/6 | 147252 | 16 x 26 | 6 x 39 | 30 000 | 5 |


Assortiment POLICAP®, forme C



PFERD a sélectionné les outils de l'assortiment POLICAP® en fonction des applications les plus courantes.

Contenu :

- 5 capuchons abrasifs POLICAP® PC de chaque 1015 C A, 1317 C A et 1626 C A (granulométrie 60, 150, 280)
- 10 capuchons abrasifs POLICAP® PC de chaque 0511 C A et 0713 C A (granulométrie 60 ou 80 et 150, 280)
- 1 porte-capuchons abrasifs POLICAP® PCT de chaque 0511 C/3, 0713 C/3, 1015 C/3, 1317 C/6 et 1626 C/6

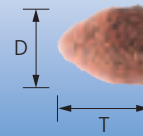
| Désignation | EAN 4007220 | Dimensions [mm] |  |
|-------------|-------------|-----------------|---|
| PCS 110 C | 355411 | 180 x 145 x 40 | 1 |


Abrasif : corindon A

Code couleur de la granulométrie :
 60 et 80 = brun
 150 = noir
 280 = brun rouge

Exemple de commande :

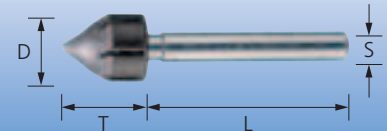
EAN 4007220**151082**
 PC 0511 G A **80**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.


Capuchons abrasifs, forme G


| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|------------|------------------------|---|
| | 60 | 80 | 150 | 280 | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| PC 0511 G A | - | 151082 | 151099 | 151105 | 5 x 11 | 40 000 | 50 |
| PC 0713 G A | 151112 | - | 151129 | 151136 | 7 x 13 | 30 000 | 50 |
| PC 1015 G A | 151143 | - | 151150 | 151167 | 10 x 15 | 20 000 | 50 |
| PC 1317 G A | 151174 | - | 151181 | 151198 | 13 x 17 | 16 000 | 50 |
| PC 1626 G A | 151204 | - | 151211 | 151228 | 16 x 26 | 12 000 | 50 |

Exemple de commande :

EAN 4007220**147207**
 PCT 0713 G/3

Porte-capuchons abrasifs, forme G



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S x L [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------|-------------|------------|------------|-------------------------|---|
| PCT 0511 G/3 | 147191 | 5 x 11 | 3 x 27 | 95 000 | 5 |
| PCT 0713 G/3 | 147207 | 7 x 13 | 3 x 26 | 65 000 | 5 |
| PCT 1015 G/3 | 147214 | 10 x 15 | 3 x 26 | 45 000 | 5 |
| PCT 1317 G/6 | 147269 | 13 x 17 | 6 x 41 | 35 000 | 5 |
| PCT 1626 G/6 | 147276 | 16 x 26 | 6 x 41 | 30 000 | 5 |

PFERD a sélectionné les outils de l'assortiment POLICAP® en fonction des applications les plus courantes.

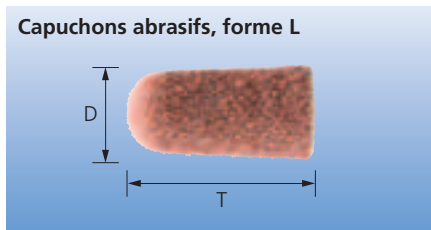
Contenu :

- 5 capuchons abrasifs POLICAP® PC de chaque 1015 G A, 1317 G A et 1626 G A (granulométrie 60, 150, 280)
- 10 capuchons abrasifs POLICAP® PC de chaque 0511 G A et 0713 G A (granulométrie 60 ou 80 et 150, 280)
- 1 porte-capuchons abrasifs POLICAP® PCT de chaque 0511 G/3, 0713 G/3, 1015 G/3, 1317 G/6 et 1626 G/6

Assortiment POLICAP®, forme G


| Désignation | EAN 4007220 | Dimensions [mm] |  |
|-------------|-------------|-----------------|---|
| PCS 110 G | 355428 | 180 x 145 x 40 | 1 |

Capuchons abrasifs, forme L



Abrasif :


A = corindon
SiC-COOL = carbure de silicium (gris)
CO-COOL = grain céramique (rouge)

Code couleur de la granulométrie pour corindon A :

60 et 80 = brun
 150 = noir
 280 = brun rouge

Exemple de commande :

EAN 4007220954140
 PC 0515 L CO-COOL 80
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] |  |
|--------------------|---------------|----|-----|-----|-----|------------|------------------------|---|
| | 60 | 80 | 120 | 150 | 280 | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | |

Corindon A

| | | | | | | | | |
|-------------|--------|--------|---|--------|--------|---------|--------|----|
| PC 0515 L A | - | 151235 | - | 151242 | 151259 | 5 x 15 | 40 000 | 50 |
| PC 1125 L A | 151266 | - | - | 151273 | 151280 | 11 x 25 | 20 000 | 50 |
| PC 1632 L A | 151297 | - | - | 151303 | 151310 | 16 x 32 | 12 000 | 50 |
| PC 2140 L A | 151327 | - | - | 151334 | 151341 | 21 x 40 | 9 500 | 50 |

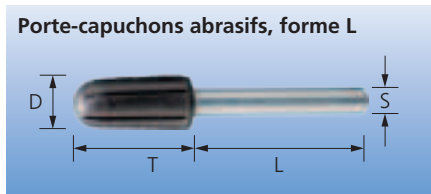
SiC-COOL (carbure de silicium)

| | | | | | | | | |
|--------------------|---|--------|---|--------|---|---------|--------|----|
| PC 0515 L SiC-COOL | - | 953822 | - | 953839 | - | 5 x 15 | 40 000 | 50 |
| PC 1125 L SiC-COOL | - | 953846 | - | 953853 | - | 11 x 25 | 20 000 | 50 |
| PC 1632 L SiC-COOL | - | 953891 | - | 953907 | - | 16 x 32 | 12 000 | 50 |
| PC 2140 L SiC-COOL | - | 953914 | - | 953921 | - | 21 x 40 | 9 500 | 50 |

grain céramique CO-COOL


| | | | | | | | | |
|-------------------|---|--------|--------|---|---|---------|--------|----|
| PC 0515 L CO-COOL | - | 954140 | 954263 | - | - | 5 x 15 | 40 000 | 50 |
| PC 1125 L CO-COOL | - | 954164 | 954188 | - | - | 11 x 25 | 20 000 | 50 |
| PC 1632 L CO-COOL | - | 954195 | 954218 | - | - | 16 x 32 | 12 000 | 50 |
| PC 2140 L CO-COOL | - | 954225 | 954232 | - | - | 21 x 40 | 9 500 | 50 |

Porte-capuchons abrasifs, forme L



Exemple de commande :

EAN 4007220147283
 PCT 0515 L/6

| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S x L [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------|-------------|------------|------------|-------------------------|---|
| PCT 0515 L/6 | 147283 | 5 x 15 | 6 x 40 | 95 000 | 5 |
| PCT 1125 L/6 | 147290 | 11 x 25 | 6 x 40 | 40 000 | 5 |
| PCT 1632 L/6 | 147306 | 16 x 32 | 6 x 40 | 30 000 | 5 |
| PCT 2140 L/6 | 147313 | 21 x 40 | 6 x 40 | 20 000 | 5 |


Assortiment POLICAP® PCS 650



PFERD a sélectionné les outils de l'assortiment POLICAP® en fonction des applications les plus courantes.

Contenu :

- 10 capuchons abrasifs POLICAP® PC de chaque 1626 A A et 1626 G A (granulométrie 150 et 280)
- 25 capuchons abrasifs POLICAP® PC de chaque 1015 A A, 1317 A A, 1015 G A et 1317 G A (granulométrie 150 et 280)
- 50 capuchons abrasifs POLICAP® PC de chaque 0510 A A, 0712 A A, 0511 G A et 0713 G A (granulométrie 150 et 280)
- 1 porte-capuchons abrasifs POLICAP® PCT de chaque 0510 A/3, 0712 A/3, 1317 A/3, 1626 A/6, 0511/3 G, 0713 G/3, 1015 G/3, 1317 G/6 et 1626 G/6

| Désignation | EAN 4007220 | Dimensions [mm] |  |
|-------------|-------------|-----------------|---|
| PCS 650 | 355435 | 332 x 235 x 50 | 1 |

Abrasif : corindon A

Code couleur de la granulométrie :

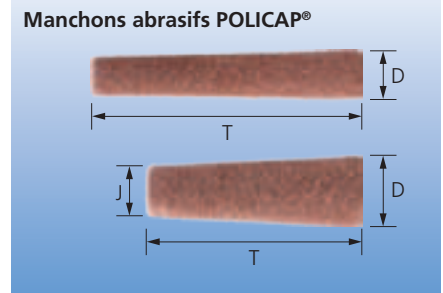
 60 = brun
 150 = noir
 280 = brun rouge


Exemple de commande :

 EAN 4007220**151471**

 PCH 201565 L A **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

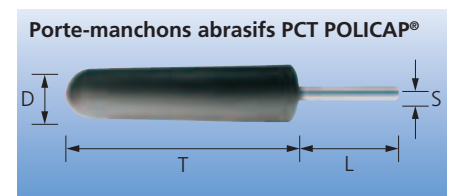



| Désignation | Granulométrie | | | D x J x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|----------------|---------------|--------|--------|----------------|------------------------|----------------------|---|
| | 60 | 150 | 280 | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| PCH 070585 L A | 151358 | 151365 | 151372 | 7 x 5 x 85 | 12 000 | PCT 0585 | 10 |
| PCH 141185 L A | 151389 | 151396 | - | 14 x 11 x 85 | 12 000 | PCT 1185 | 10 |
| PCH 201685 L A | 151419 | 151426 | - | 20 x 16 x 85 | 12 000 | PCT 1685 | 10 |
| PCH 242185 L A | 151440 | 151457 | - | 24 x 21 x 85 | 12 000 | PCT 2185 | 10 |
| PCH 201565 L A | 151471 | 151488 | - | 20 x 15 x 65 | 18 500 | GK 201463 | 10 |
| PCH 362265 L A | 151532 | - | - | 36 x 22 x 65 | 13 000 | GK 362260 | 10 |

Exemple de commande :

 EAN 4007220**147320**

PCT 0585 L/6

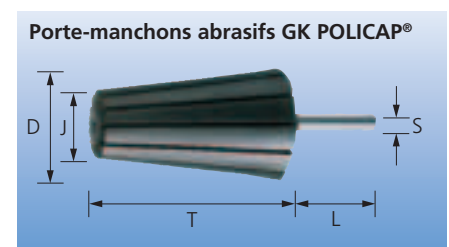



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S x L [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------|-------------|------------|------------|-------------------------|---|
| PCT 0585 L/6 | 147320 | 8 x 85 | 6 x 40 | 20 000 | 5 |
| PCT 1185 L/6 | 147337 | 13 x 85 | 6 x 40 | 15 000 | 5 |
| PCT 1685 L/6 | 147344 | 18 x 85 | 6 x 40 | 13 000 | 5 |
| PCT 2185 L/6 | 147351 | 23 x 85 | 6 x 40 | 12 000 | 5 |

Exemple de commande :

 EAN 4007220**147078**

GK 201463/6



| Désignation | EAN 4007220 | D x J x T [mm] | S x L [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Vit. minimale [t/min.] |  |
|-------------|-------------|----------------|------------|-------------------------|------------------------|---|
| GK 201463/6 | 147078 | 20 x 14 x 63 | 6 x 37 | 26 000 | 19 000 | 5 |
| GK 362260/6 | 147092 | 36 x 22 x 60 | 6 x 40 | 15 900 | 10 000 | 5 |

Supports de manchons abrasifs

Outils de ponçage à lamelles

Roues à lamelles

PFERD propose des roues à lamelles sur tige présentant différents :

- Grains,
- Produits abrasifs
- Dimensions.

Les roues à lamelles sur tige sont livrées avec la longueur de tige standard de 40 mm. Sur demande, nous fabriquons des roues à lamelles sur tige filetée. N'hésitez pas à nous consulter.

Les lamelles constituées d'abrasifs appliqués sont disposées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur flexibilité, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support textile flexible, résistant à la traction. Les roues à lamelles sur tige de PFERD portent la désignation « Roues à lamelles sur tige » selon la norme ISO 3919.

Avantages :

- Flexibilité élevée
- Enlèvement de matière important grâce aux produits abrasifs agressifs appliqués
- Le matériau support s'use de façon uniforme et sans résidus à la surface de la pièce, ce qui favorise la libération en continu de nouveaux grains abrasifs.
- La forme plane en noyau de coulée permet de travailler avec la face avant des outils, très près des arêtes et des angles.

Exemples d'application :

- Travaux de ponçage sur de grands rayons dans la fabrication d'outils et de moules
- Usinage de petites surfaces difficiles d'accès dans la fabrication de réservoirs et d'appareils
- Usinage de robinetteries en métaux non ferreux et en alliages légers
- Ponçage des pales de turbines dans la fabrication et la réparation de propulseurs

Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation des roues à lamelles sur tige et de la machine motrice en [t/min.].

Exemple :

F 6030/6 A 120

Vitesse de coupe : 15–20 m/s

Vitesse de rotation : 4 750–6 350 t/min.

PFERDERGONOMICS® recommande les roues à lamelles sur tige pour réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des roues à lamelles sur tige est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 15 et 20 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal dans cette plage de vitesses.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles et les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée à l'outil pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 120.

Facteurs influant sur les résultats :

- **Usure de l'outil et charge thermique :** La réduction de la pression appliquée et de la vitesse circumférentielle ainsi que l'apport d'huile à rectifier réduisent l'usure de l'outil et la charge thermique de la pièce.
- **Enlèvement de matière :** Pour ne pas accentuer l'usure de l'outil et éviter toute contrainte thermique de la pièce, il convient d'intensifier l'enlèvement de matière à l'aide d'un grain plus grossier et non pas d'augmenter la pression appliquée.
- **Rugosité de la surface :** L'augmentation de la vitesse de coupe permet d'obtenir une surface légèrement plus fine. En intensifiant la pression de travail, la surface devient plus rugueuse. La surface devient d'autant plus rugueuse que le matériau à usiner est tendre (en utilisant un grain identique).



Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

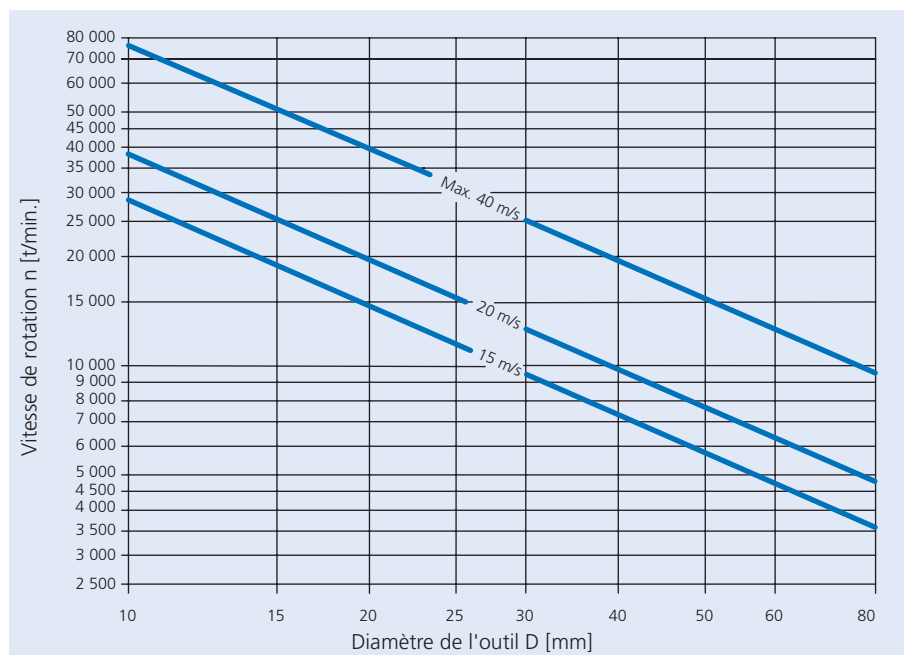
EAN 4007220155455
F 6030/6 A 120

Explication de l'exemple de commande :

F = roue à lamelles sur tige
6030 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
A = produit abrasif
120 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.
- La sécurité n'est assurée que si :
 - la longueur de prise de la tige est de 15 mm au moins
 - la vitesse maximale indiquée n'est pas dépassée quand la longueur des tiges est à nu



Peut être utilisée de façon universelle sur tous les matériaux.

Les roues à lamelles sur tige F 3010, F 3015, F 4015, F 4020, F 5020, F 5030, F 6015, F 6020, F 6030, F 6040, F 8030, F 8040 et F 8050 sont conformes à la norme ISO 3919.

Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220**155455**

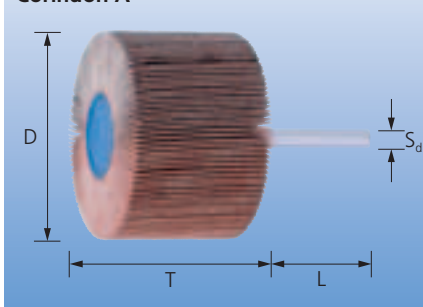
F 6030/6 A **120**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



**Roues à lamelles sur tige
Corindon A**



| Désignation | Granulométrie | | | | | | | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------------|------------------------------|----------------------------------|---|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | 150 | 180 | 240 | 320 | 400 | | | | |

EAN 4007220

ø de tige 3 x 40 mm [S_d x L]

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------|---|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---|---------|--------|--------|----|
| F 1010/3 A | - | 661529 | 661635 | 661642 | 661659 | 661673 | - | 661680 | - | 10 x 10 | 38 000 | 75 000 | 10 |
| F 1015/3 A | - | 661697 | 661703 | 661710 | 661727 | 661734 | - | 661741 | - | 10 x 15 | 38 000 | 75 000 | 10 |
| F 1505/3 A | - | 661758 | 661765 | 661772 | 661796 | 661802 | - | 661819 | - | 15 x 5 | 25 000 | 50 000 | 10 |
| F 1510/3 A | - | 661871 | 661918 | 661925 | 661932 | 661963 | - | 661987 | - | 15 x 10 | 25 000 | 50 000 | 10 |
| F 1515/3 A | - | 661994 | 662014 | 662038 | 662045 | 662052 | - | 662069 | - | 15 x 15 | 25 000 | 50 000 | 10 |
| F 2010/3 A | - | - | - | 154113 | 154120 | 292563 | - | - | - | 20 x 10 | 19 000 | 38 100 | 10 |
| F 3005/3 A | - | 154137 | 154151 | 154175 | 154199 | 292693 | 154212 | 154236 | - | 30 x 5 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 3010/3 A | - | 154250 | 154274 | 154298 | 154311 | 292716 | 154335 | 154359 | - | 30 x 10 | 12 000 | 25 400 | 10 |

ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]

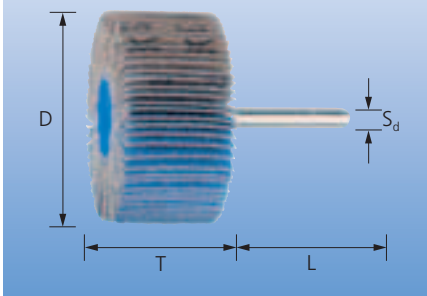
| | | | | | | | | | | | | | |
|------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|--------|--------|----|
| F 2010/6 A | - | - | 292594 | 292617 | 292624 | 292631 | - | - | - | 20 x 10 | 19 000 | 38 100 | 10 |
| F 2510/6 A | - | - | 536896 | 536902 | - | 536919 | - | - | - | 25 x 10 | 15 000 | 30 500 | 10 |
| F 2515/6 A | - | - | 154557 | 154564 | 154571 | 292648 | - | - | - | 25 x 15 | 15 000 | 30 500 | 10 |
| F 2520/6 A | - | - | 536926 | 536933 | - | 536940 | - | - | - | 25 x 20 | 15 000 | 30 500 | 10 |
| F 2525/6 A | - | - | 292655 | 292662 | 292679 | 292686 | - | - | - | 25 x 25 | 15 000 | 30 500 | 10 |
| F 3003/6 A | - | - | 950838 | 950845 | 950852 | 950869 | 950876 | 950883 | - | 30 x 3 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 3005/6 A | - | 154144 | 154168 | 154182 | 154205 | 292709 | 154229 | 154243 | - | 30 x 5 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 3010/6 A | - | 154267 | 154281 | 154304 | 154328 | 292723 | 154342 | 154366 | 533017 | 30 x 10 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 3015/6 A | - | 154687 | 154694 | 154700 | 154717 | 292730 | 154724 | 154731 | - | 30 x 15 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 3030/6 A | - | 292747 | 292754 | 292761 | 292778 | 292785 | 292792 | 292808 | - | 30 x 30 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 4010/6 A | - | 154373 | 154380 | 154403 | 154410 | 292815 | 154427 | - | - | 40 x 10 | 9 600 | 19 100 | 10 |
| F 4015/6 A | - | 154441 | 154458 | 154465 | 154489 | 292822 | 154496 | 154519 | - | 40 x 15 | 9 600 | 19 100 | 10 |
| F 4020/6 A | 800607 | 154625 | 154632 | 154649 | 154656 | 292839 | 154663 | - | - | 40 x 20 | 9 600 | 19 100 | 10 |
| F 5005/6 A | - | 950968 | 951019 | 951026 | 951033 | 951040 | 951057 | 951064 | - | 50 x 5 | 7 000 | 15 200 | 10 |
| F 5010/6 A | - | 155189 | 155196 | 155202 | 155219 | 292846 | 155226 | 155233 | - | 50 x 10 | 7 000 | 15 200 | 10 |
| F 5015/6 A | - | 155240 | 155257 | 155264 | 155271 | 292853 | 155288 | 155295 | - | 50 x 15 | 7 000 | 15 200 | 10 |
| F 5020/6 A | - | 155127 | 155134 | 155141 | 155158 | 292860 | - | 155172 | - | 50 x 20 | 7 000 | 15 200 | 10 |
| F 5030/6 A | 800591 | 155066 | 155073 | 155080 | 155097 | 292877 | 155103 | 155110 | - | 50 x 30 | 7 000 | 15 200 | 10 |
| F 6005/6 A | - | 951071 | 951088 | 951095 | 951101 | 951118 | 951125 | 951132 | - | 60 x 5 | 6 300 | 12 700 | 10 |
| F 6015/6 A | - | 155301 | 155318 | 155325 | 155332 | - | 155349 | 155356 | - | 60 x 15 | 6 300 | 12 700 | 10 |
| F 6020/6 A | - | 155363 | 155370 | 155387 | 155394 | - | 155400 | 155417 | - | 60 x 20 | 6 300 | 12 700 | 10 |
| F 6030/6 A | 155424 | 155431 | 155448 | 155455 | 155462 | 292907 | 155479 | 155486 | 533024 | 60 x 30 | 6 300 | 12 700 | 10 |
| F 6040/6 A | - | 155493 | 155509 | 155516 | 155523 | - | 155530 | - | - | 60 x 40 | 6 300 | 12 700 | 10 |
| F 6050/6 A | 155554 | 155561 | 155578 | 155585 | 155592 | - | 155608 | 155615 | - | 60 x 50 | 6 300 | 12 700 | 10 |
| F 8015/6 A | - | 155622 | 155639 | 155646 | 155653 | - | - | - | - | 80 x 15 | 4 800 | 9 500 | 10 |
| F 8020/6 A | - | 155684 | 155691 | 155707 | 155714 | - | - | - | - | 80 x 20 | 4 800 | 9 500 | 10 |
| F 8030/6 A | 155745 | 155752 | 155769 | 155776 | 155783 | - | 155790 | 155806 | - | 80 x 30 | 4 800 | 9 500 | 10 |
| F 8040/6 A | - | 155813 | 155820 | 155837 | 155844 | - | 155851 | - | - | 80 x 40 | 4 800 | 9 500 | 10 |
| F 8050/6 A | 155875 | 155882 | 155899 | 155905 | 155912 | - | 155929 | 155936 | - | 80 x 50 | 4 800 | 9 500 | 10 |

Outils de ponçage à lamelles

Roues à lamelles



Roues à lamelles sur tige Corindon zirconien Z-COOL



Tout spécialement conçue pour l'usinage des aciers spéciaux (INOX) et des alliages réfractaires.

Des agents actifs additionnés au revêtement permettent une nette augmentation de l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrusif : corindon zirconien Z-COOL

Exemple de commande :

EAN 4007220**297353**

F 3020/6 Z-COOL **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:

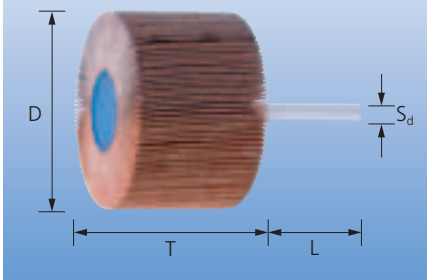


| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | Conforme ISO | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------|---------------|----|--|--|------------|--------------|------------------------|-------------------------|--|
| | 60 | 80 | | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |

ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]

| | | | | | | | |
|-----------------|--------|--------|---------|------|--------|--------|----|
| F 3020/6 Z-COOL | 297353 | 297360 | 30 x 20 | 3919 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 4020/6 Z-COOL | 297377 | 297384 | 40 x 20 | 3919 | 9 600 | 19 100 | 10 |
| F 5020/6 Z-COOL | 297391 | 297407 | 50 x 20 | 3919 | 7 000 | 15 200 | 10 |
| F 6030/6 Z-COOL | 297414 | 297421 | 60 x 30 | 3919 | 6 300 | 12 700 | 10 |
| F 8050/6 Z-COOL | 297438 | 297445 | 80 x 50 | 3919 | 4 800 | 9 500 | 10 |

Roues à lamelles sur tige Grains céramique CO-COOL



Pour meulage agressif avec rendement d'enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité.

Des agents actifs additionnés au revêtement permettent une nette augmentation de l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrusif : grains céramique CO-COOL

Exemple de commande :

EAN 4007220**803936**

F 6030/6 CO-COOL **120**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------|---------------|----|----|-----|------------|------------------------|-------------------------|--|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |

ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]

| | | | | | | | | |
|------------------|--------|--------|--------|--------|---------|--------|--------|----|
| F 3010/6 CO-COOL | 803738 | 803745 | 803752 | 803769 | 30 x 10 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 3015/6 CO-COOL | 803776 | 803783 | 803790 | 803806 | 30 x 15 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 4020/6 CO-COOL | 803813 | 803820 | 803837 | 803844 | 40 x 20 | 9 600 | 19 100 | 10 |
| F 5030/6 CO-COOL | 803868 | 803875 | 803899 | 803882 | 50 x 30 | 7 000 | 15 200 | 10 |
| F 6030/6 CO-COOL | 803905 | 803912 | 803929 | 803936 | 60 x 30 | 6 300 | 12 700 | 10 |

Convient pour l'usinage de matériaux durs et tenaces tels que le titane et les alliages à base de titane. Convient parfaitement à l'usinage du cuivre et du bronze.

Le produit abrasif SiC permet d'obtenir un résultat de ponçage particulièrement fin.

Abrasif : carbure de silicium SiC

Exemple de commande :
 EAN 4007220155943

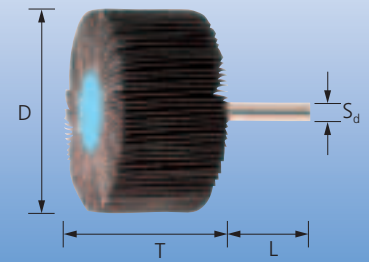
F 6030/6 SiC **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Roues à lamelles
Carbure de silicium SiC



| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | Conforme ISO | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------|---------------|----|-----|-----|------------|--------------|------------------------|-------------------------|--|
| | 60 | 80 | 120 | 150 | | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | | |

ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]

| | | | | | | | | | |
|--------------|--------|--------|--------|--------|---------|------|--------|--------|----|
| F 3010/6 SiC | 154588 | 154595 | 154601 | 154618 | 30 x 10 | 3919 | 12 000 | 25 400 | 10 |
| F 6030/6 SiC | 155943 | 155950 | 155967 | 155974 | 60 x 30 | 3919 | 6 300 | 12 700 | 10 |

Le contenu de l'assortiment est adapté aux applications industrielles et artisanales les plus courantes.

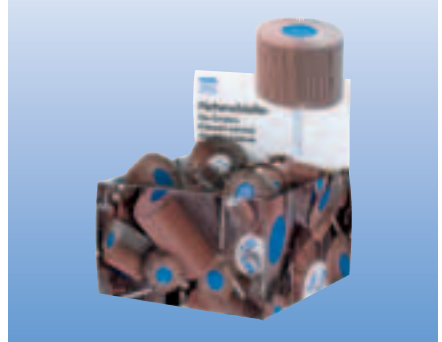
Le carton de présentation promotionnel destiné à la distribution contient 40 roues à lamelles sur tige, nature de grains corindon A, tige ø 6 mm.

Contenu :

5 roues à lamelles 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

Assortiment de roues à lamelles sur tige



| Désignation | EAN 4007220 | Dimensions [mm] | |
|-------------|-------------|-----------------|---|
| FSO 5400 | 156087 | 240 x 145 x 240 | 1 |



Outils de ponçage à lamelles

Roues à lamelles

PFERD propose des roues à lamelles présentant différents :

- Grains,
- Produits abrasifs
- Dimensions.

Les lamelles constituées d'abrasifs appliqués sont disposées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur flexibilité, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support textile flexible, résistant à la traction.

Les roues à lamelles portent la désignation « Roues à lamelles » selon la norme ISO 5429.

Exemples d'application :

- Ponçage de finition sur de grands rayons dans la construction de réservoirs, d'appareils ménagers et d'appareils en général
- Élimination d'irrégularités grossières, par ex. usinage des cordons de soudure
- Réalisation de surfaces poncées homogènes (aspect brossé) sur de grandes surfaces et des contours en utilisation manuelle
- Ponçage très fin avant poli miroir
- Convient également à l'utilisation sur robot et machine stationnaire

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des roues à lamelles est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 15 et 30 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal dans cette plage de vitesses.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles, les meuleuses droites et les tourets à meuler en tant que machines motrices.
- La puissance requise des machines motrices se situe entre 1 000 et 1 500 W.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée à l'outil pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 120.

Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation des roues à lamelles et de la machine motrice en [t/min.].

Exemple :

FR 16550/25,4 A 80

Vitesse de coupe : 15–30 m/s

Vitesse de rotation : 1 700–3 500 t/min.

Avantages :

- Flexibilité élevée
- Enlèvement de matière important grâce aux produits abrasifs agressifs appliqués
- Le matériau support s'use de façon uniforme et sans résidus à la surface de la pièce, ce qui favorise la libération en continu de nouveaux grains abrasifs.
- Compte tenu de la spécificité du système de fixation des roues à lamelles, il est possible de travailler de face, très près des arêtes et des angles.

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 réduisent l'usure de l'outil et la charge thermique de la pièce.

■ Enlèvement de matière :

Pour ne pas accentuer l'usure de l'outil et éviter toute contrainte thermique de la pièce, il convient d'intensifier l'enlèvement de matière à l'aide d'un grain plus grossier et non pas d'augmenter la pression appliquée.

■ Rugosité de la surface :

L'augmentation de la vitesse circonférentielle permet d'obtenir une surface légèrement plus fine. En intensifiant la pression de travail, la surface devient plus rugueuse. La surface devient d'autant plus rugueuse que le matériau à usiner est tendre (en utilisant un grain identique).

Remarque concernant la commande :

Les roues à lamelles de \varnothing 100, 150 et 165 mm sont livrées avec un alésage de 25,4 mm. Les roues à lamelles de \varnothing 200 et 250 mm sont livrées avec un alésage de 44,0 mm.



Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220469040

FR 10030/25,4 A 40

Explication de l'exemple de commande :

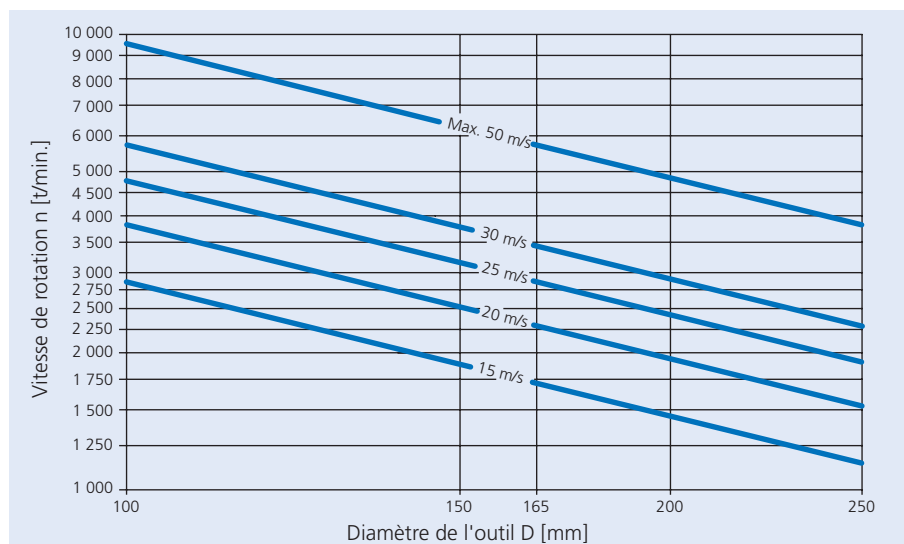
FR = roue à lamelles
 10030 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 25,4 = \varnothing d'alésage H [mm]
 A = produit abrasif
 40 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- Il convient d'utiliser les roues à lamelles avec les flasques de serrage correspondants.
- 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
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



PFERDERGONOMICS® recommande les roues à lamelles pour réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



Peut être utilisée de façon universelle sur tous les matériaux.

Les roues à lamelles à alésage FR 10050, FR 15050, FR 16550, FR20050 et FR 25050 sont conformes à la norme ISO 5429.

Abrasif : corindon A

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément. Porte-outils adapté aux \varnothing 100, 150 et 165 mm : FR/VR 12/25,4

Porte-outils adapté aux \varnothing 200 et 250 mm : FR/VR 12/44,0

Exemple de commande :

EAN 4007220**469040**

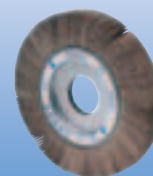
FR 10030/25,4 A **40**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Roues à lamelles à alésage Exécution corindon A



| Désignation | Granulométrie | | | | | | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-----------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | 150 | 240 | 320 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | | | |
| FR 10030/25,4 A | 469040 | 469057 | 469071 | 469095 | - | - | - | 100 x 30 | 25,4 | 5 500 | 9 500 | 2 |
| FR 10050/25,4 A | 469187 | 469194 | 469224 | 469231 | - | - | - | 100 x 50 | 25,4 | 5 500 | 9 500 | 2 |
| FR 15030/25,4 A | 296851 | 296868 | 296875 | 296882 | 296899 | - | - | 150 x 30 | 25,4 | 3 500 | 6 300 | 2 |
| FR 15050/25,4 A | 296905 | 296912 | 296929 | 296936 | 296943 | 469699 | - | 150 x 50 | 25,4 | 3 500 | 6 300 | 2 |
| FR 16530/25,4 A | 470091 | 470107 | 470114 | 470121 | 470138 | 469941 | - | 165 x 30 | 25,4 | 3 200 | 5 700 | 2 |
| FR 16550/25,4 A | 469767 | 469781 | 469804 | 469811 | 469835 | 469842 | 469859 | 165 x 50 | 25,4 | 3 200 | 5 700 | 2 |
| FR 20030/44,0 A | - | 469606 | 469613 | 469637 | - | 469675 | - | 200 x 30 | 44 | 2 600 | 4 700 | 2 |
| FR 20050/44,0 A | - | 469262 | 469286 | 469309 | 469323 | 469347 | - | 200 x 50 | 44 | 2 600 | 4 700 | 2 |
| FR 25050/44,0 A | - | 469064 | 469088 | 469101 | 469132 | 469156 | 469170 | 250 x 50 | 44 | 2 100 | 3 800 | 1 |

Elle est destinée tout spécialement à l'usinage des aciers spéciaux (INOX) et des alliages réfractaires.

Des agents actifs additionnés au revêtement permettent une nette augmentation de l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Les roues à lamelles à alésage FR 15050 et FR 16550 sont conformes à la norme ISO5429.

Abrasif : corindon A-COOL

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Porte-outils adapté aux \varnothing 150 et 165 mm : FR/VR 12/25,4

Exemple de commande :

EAN 4007220**469576**

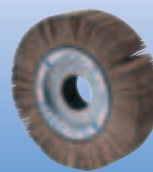
FR 15030/25,4 A-COOL **40**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Roues à lamelles à alésage Exécution corindon A-COOL



| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|----------------------|---------------|--------|--------|--------|------------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| FR 15030/25,4 A-COOL | 469576 | 469590 | - | 469668 | 150 x 30 | 25,4 | 3 500 | 6 300 | 2 |
| FR 15050/25,4 A-COOL | 469743 | 469774 | 469798 | - | 150 x 50 | 25,4 | 3 500 | 6 300 | 2 |
| FR 16530/25,4 A-COOL | 469989 | 470008 | 470015 | 470022 | 165 x 30 | 25,4 | 3 200 | 5 700 | 2 |
| FR 16550/25,4 A-COOL | 469866 | 469873 | 469903 | 469910 | 165 x 50 | 25,4 | 3 200 | 5 700 | 2 |

Pour la fixation des roues à lamelles à alésage PFERD.

Le flasque de serrage est conçu de manière à être noyé dans l'outil. Ceci permet l'usinage frontal, très près des arêtes et des angles.

Détail de la livraison :


- 1 porte-outils, diamètre de serrage \varnothing 12 mm
- 2 flasques
- vis de serrage adaptées (pour différentes largeurs de roues à lamelles à alésage)

Consignes de commande :

Fabrication de porte-outils avec cône morse sur demande.

Porte-outils avec flasque de serrage



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Plage de serrage [mm] | Adapté aux alésages de \varnothing [mm] | Adapté à une largeur de rouleaux [mm] |  |
|-----------------------|-------------|------------|-----------------------|---|---------------------------------------|---|
| FR/VR 12/25,4 100-165 | 479643 | 12 x 40 | 25-50 | 25,4 | 100, 150, 165 | 1 |
| FR/VR 12/44,0 200-250 | 479650 | 12 x 40 | 25-50 | 44 | 200, 250 | 1 |

Outils de ponçage à lamelles

Roues à lamelles

Flasques de réduction pour roues à lamelles à alésage

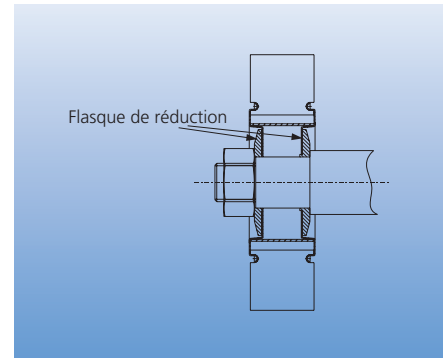


Pour la fixation des roues à lamelles à alésage et les roues de ponçage POLINOX® sur broche d'entraînement. L'alésage du flasque peut être percé selon la dimension de la broche d'entraînement correspondante.

Le flasque de serrage est conçu de manière à être noyé dans l'outil.

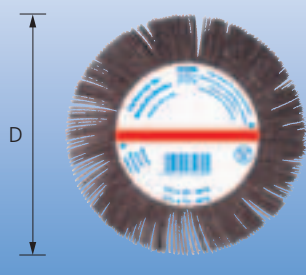
Détail de la livraison :

- 1 paire, alésage \varnothing 12 mm



| Désignation | EAN 4007220 | \varnothing d'alés. [mm] | \varnothing d'alésage max. [mm] | Adapté à une largeur de rouleaux [mm] | |
|---------------------------|----------------|-------------------------------|---|---|---|
| RF FR 150-165 Bo. 12-22,2 | 509876 | 12 | 22,2 | 150, 165 | 1 |
| RF FR 200-250 Bo. 12-40 | 498460 | 12 | 40 | 200, 250 | 1 |

Roues à lamelles à alésage pour meuleuses d'angle



L'outil idéal pour une utilisation sur meuleuses d'angle dans les ateliers de montage.

Abrusif : corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des roues à lamelles pour meuleuse d'angle est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 40 à 50 m/s.

Exemple de commande :

EAN 4007220752364

FR-WS 11520 M14 A 40

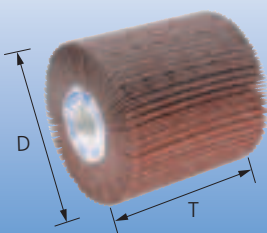
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | Filetage | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------------|---------------|--------|--------|--------|---------------|----------|------------------------------|-------------------------------|---|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| FR-WS 11520 M14 A | 752364 | 752388 | 752395 | 752401 | 115 x 20 | M14 | 7 500 | 13 300 | 2 |
| FR-WS 12520 M14 A | 752418 | 752425 | 752432 | 752449 | 125 x 20 | M14 | 6 850 | 12 200 | 2 |

Rouleaux à lamelles



Utilisation universelle sur tous les matériaux.

Exemples d'applications :

- Ponçage de finition sur de grands rayons dans la construction de réservoirs, d'appareils ménagers et d'appareils en général
- Elimination d'irrégularités grossières par ex. usinage des cordons de soudure
- Réalisation de surfaces poncées homogènes sur de grandes surfaces et des contours en utilisation manuelle
- Ponçage fin comme opération préliminaire au polissage

Abrusif : corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des rouleaux à lamelles est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 15 à 30 m/s.

Consignes de commande :

Vous trouverez d'autres outils de laminage en pages 88 et 104 de ce catalogue et dans le catalogue 208.

Exemple de commande :

EAN 4007220770498

FR-W 100100 A 40

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | | | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|---------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|---------------|-----------|------------------------------|-------------------------------|---|
| | 40 | 60 | 80 | 120 | 150 | 180 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | | |
| FR-W 100100 A | 770498 | 770504 | 770511 | 770528 | 770535 | 770542 | 100 x 100 | 19 | 3 800 | 6 100 | 1 |

La roue abrasive se compose d'un support sur tige et de lamelles caoutchouc, auxquelles se rajoutent les lamelles abrasives correspondantes.

La combinaison et la succession de lamelles abrasives et caoutchouc confèrent à l'outil une très grande flexibilité.

Exemples d'applications :

- Homogénéisation et reproduction d'aspects et d'états de surface
- Ponçage fin de rayons, de contours, de surfaces bombées et de grandes surfaces
- Elimination des bavures secondaires légères
- Elimination des traces d'oxydation
- Nettoyage des surfaces

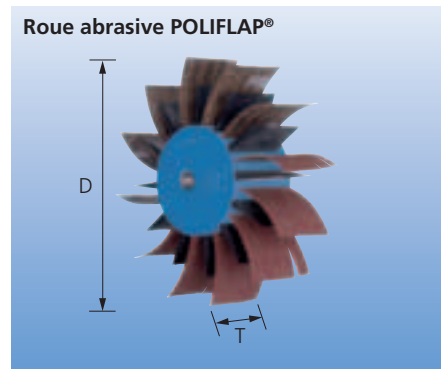
Recommandations d'utilisation :

- A utiliser de préférence sur des meuleuses droites ou avec une transmission flexible
- Résultats optimaux sur l'acier spécial (INOX) avec des vitesses de rotation situées entre 1 400 et 1 700 t/min.

Consignes de commande :

Roue abrasive POLIFLAP® livrée sans lamelles abrasives. Les lamelles abrasives doivent être commandées séparément avec la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|--------------|----------------|---------------|------------------------|---------------------------|----------------------------|---|
| PFL 17060/12 | 725405 | 170 x 60 | 12 | 1 500 | 3 500 | 1 |



Pour obtenir les effets visuels souhaités, huit granulométries différentes sont disponibles. Après usure, les lamelles abrasives sont facilement interchangeables.

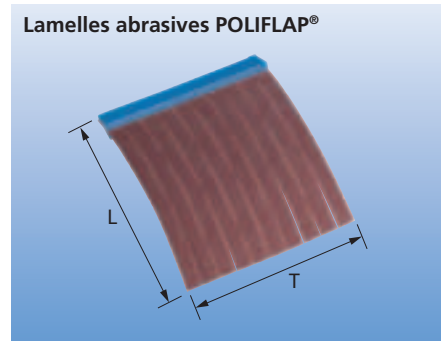
Désignation de commande :

12 lamelles abrasives (1 unité d'emballage) sont nécessaires pour un garnissage complet. Le jeu de base et les équipements ultérieurs doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220**725276**
 PFL-SL A 60

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



| Désignation | Granulométrie | | | | | | | | T x L [mm] | |
|--------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------------|----|
| | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 180 | 220 | 320 | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | | | |
| PFL-SL A | 725276 | 725283 | 725290 | 725306 | 725313 | 725320 | 725337 | 725344 | 60 x 75 | 12 |

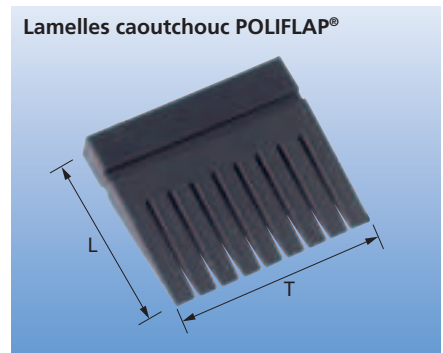


Les lamelles caoutchouc intercalées entre les lamelles abrasives favorisent l'effet de ponçage et la flexibilité de l'outil.

Après usure, les lamelles caoutchouc sont facilement interchangeables.

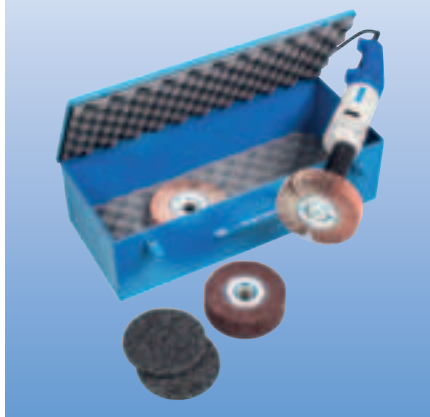
Désignation de commande :

12 lamelles abrasives (1 unité d'emballage) sont nécessaires pour un garnissage complet.



| Désignation | EAN 4007220 | T x L [mm] | |
|-------------|----------------|---------------|----|
| PFL-GL | 725412 | 55 x 50 | 12 |

Assortiment de roues à lamelles à alésage



Assortiment avec une puissante meuleuse droite électrique et des outils PFERD pour le nettoyage, l'aspect brossé et le ponçage très fin des moyennes et grandes surfaces, notamment sur INOX. Idéal pour tous les travaux universels de meulage, notamment lors des opérations de montage.

Caractéristiques de rendement des meuleuses droites électrique :

- Puissance motrice élevée constante, même sous charge
- Moteur isolé, protection intégrée contre les surcharges
- Conception robuste et maniable
- Réglage électronique de la vitesse de rotation de 2 800 à 5 900 t/min

Pour plus d'informations et les références de commande des machines motrices se reporter au catalogue 209.

Contenu :

- 1 unité de chaque :
- Meuleuse droite électrique UGER 15/60 SI
 - Pince de serrage \varnothing 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-outils FR/VR 12/25,4 100-165
 - Porte-outils PCLB 8/13/26
- 2 unités
- Disques POLICLEAN® PCLS 15013/13

Recommandations d'utilisation :

- Le résultat de l'usinage de surface de l'acier spécial (INOX) dépend de :
 - l'outil (abrasif, granulométrie)
 - la vitesse de rotation
 - la pression d'appui
 - la durée d'usinage
 - l'acier à traiter

| Désignation | EAN 4007220 |  |
|-------------------------------|----------------|---|
| SET FR 15030 UGER 15/60 230 V | 777350 | 1 |

Assortiment de rouleaux abrasifs



Assortiment avec machine électrique puissante et rouleaux abrasifs PFERD pour le nettoyage, l'aspect brossé et le ponçage très fin de grandes surfaces sur des éléments de construction en acier spécial (INOX).

Les outils sont livrés clairement disposés et rangés dans une mallette très pratique. L'assortiment est de ce fait particulièrement approprié à une utilisation mobile. Le réglage électronique progressif de la vitesse de rotation s'effectue dans une plage de 900 à 3 500 t/min.

Pour plus d'informations et les références de commande des entraînements d'outils se reporter au catalogue 209.

Contenu :

- 1 unité de chaque
- Machine électrique pour rouleaux abrasifs UWER 15/40 SI D19
 - Rouleau à lamelles FR-W 100100 A 80
 - Rouleau abrasif POLINOX® PNL-W 100100 A 180

Trois logements vides sont disponibles pour d'autres outils de laminage de la gamme PFERD.

| Désignation | EAN 4007220 |  |
|----------------------------------|----------------|---|
| SET FR-W 100100 UWER 15/40 230 V | 777299 | 1 |

Assortiment POLIFLAP®



Assortiment avec une puissante meuleuse droite électrique et des outils PFERD pour le ponçage, la reproduction et l'homogénéisation des aspects brossés sur moyennes et grandes surfaces d'éléments de construction en INOX.

Caractéristiques de rendement des meuleuses droites électrique :

- Puissance motrice élevée constante même sous charge
- Moteur isolé, protection intégrée contre les surcharges
- Conception robuste et maniable
- Réglage électronique de la vitesse de rotation de 750 à 3 000 t/min.

Pour plus d'informations et les références des machines, se reporter au catalogue 209.

Contenu :

- 1 unité de chaque
- Meuleuse droite électrique UGER 15/30 SI
 - Pince de serrage \varnothing 6, 8 et 12 mm
 - Clé à six pans 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 ponçage fin sur tige Poliflex® PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC
- 2 unités
- Clés à fourche SW 22

| Désignation | EAN 4007220 |  |
|-----------------------------------|----------------|---|
| SET PFL 17060 UGER 15/30 SI 230 V | 777343 | 1 |

Outils spéciaux pourvus d'un raccord fileté central, destinés au ponçage latéral dans des gorges, des rainures et des entretoises.

Abrasif : corindon A

Avantages :

- Possibilités de ponçage sur face avant et arrière
- Les disques de ponçage à denture en éventail, disposés sur deux faces, sont flexibles et conviennent parfaitement à l'ébavurage des rainures, des gorges et des entretoises

Recommandations d'utilisation :

- Possibilité de poncer simultanément les deux faces latérales intérieures de rainures par guidage oblique.

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220152706

KS 30-4 A 80

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

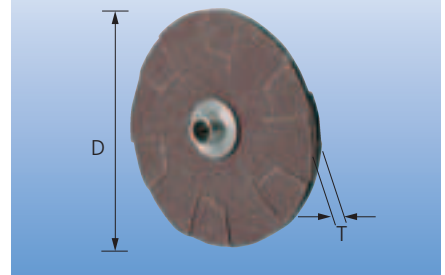
Explication de l'exemple de commande :


- KS = coussinet de ponçage
- 30 = \varnothing extérieur D [mm]
- 4 = nombre de couches
- A = abrasif
- 80 = granulométrie

PFERDERGONOMICS®.



Coussinets de ponçage

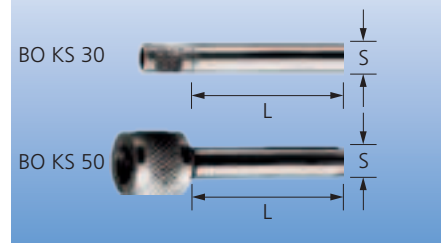



| Désignation | Granulométrie | EAN 4007220 | D x T [mm] | Nombre de couches | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-------------|---------------|----------------|---------------|----------------------|---------------------------|-------------------------------|-------------------------|---|
| KS 30-4 A | 80 | 152706 | 30 x 5 | 4 | 6 500 | 12 000 | BO KS 30 | 20 |
| KS 50-4 A | 80 | 152768 | 50 x 5 | 4 | 4 000 | 8 000 | BO KS 50 | 20 |



Réduit considérablement les temps de mise en route. Les coussinets peuvent être remplacés sans retirer le porte-outils de la pince de serrage de la machine motrice.

Porte-outils pour coussinets de ponçage



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Filetage | Adapté aux limes |  |
|-------------|----------------|---------------|------------|------------------|---|
| BO KS 30 | 152164 | 6 x 40 | 1/8 BSW | KS 30-4 A 80 | 1 |
| BO KS 50 | 152157 | 6 x 40 | 1/4-28 UNF | KS 50-4 A 80 | 1 |



Outils de ponçage à lamelles

POLISTAR

Les étoiles abrasives POLISTAR sont des outils flexibles, conçus spécialement pour l'usinage des surfaces internes des alésages et des tubes.

Avantages :

- Flexibilité élevée.
- Convient parfaitement pour l'usinage des alésages et tubes de petits diamètres.
- Compte tenu de leurs petites dimensions, ces outils conviennent surtout pour les diamètres compris entre 7 et 40 mm.

Exemples d'application :

- Nettoyage, meulage de finition des alésages
- Élimination de couleurs de revenu sur tubes en acier spécial (INOX) après le soudage
- Arrondissement des entrées et sorties des alésages
- Élimination de petites bavures (secondaires) sur les alésages avant mise en peinture
- Élimination des bavures sur les alésages croisés

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des outils POLISTAR est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 15 et 20 m/s.
- Les outils POLISTAR peuvent être superposés en plusieurs couches. Il convient d'ordonner les outils de façon décalée de manière à utiliser correctement l'abrasif.
- PST 20/1,6 pour un \varnothing d'alésage de 7–15 mm
- PST 30/1,6 pour un \varnothing d'alésage de 10–20 mm
- PST 40/3 pour un \varnothing d'alésage de 15–25 mm
- PST 50/3 pour un \varnothing d'alésage de 20–40 mm

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



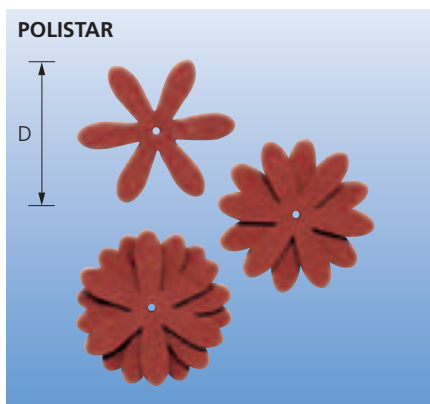
= Porter une protection auditive !



Remarque concernant la commande :

Veillez commander séparément les porte-outils. Les outils POLISTAR sont livrés en feuilles. Contenu :
 \varnothing 20 et 30 mm = 25 pièces
 \varnothing 40 et 50 mm = 10 pièces

PFERDERGONOMICS® recommande les étoiles abrasives POLISTAR et POLISTAR-TUBE comme solution d'outil innovante pour réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



Exemple de commande :

EAN 4007220**661345**

PST 20/1,6 A **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Explication de l'exemple de commande :

- PST = POLISTAR
- 20 = \varnothing extérieur D [mm]
- 1,6 = \varnothing d'alésage H [mm]
- A = abrasif
- 60 = granulométrie

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|--------------|---------------|--------|--------|--------|--------|------------------------|-------------------------|---------------------------------|-----|
| | 60 | 80 | 120 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| PST 20/1,6 A | 661345 | 661444 | 661451 | 20 | 1,6 | 15 000 | 38 000 | BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5 | 100 |
| PST 30/1,6 A | 661468 | 661482 | 661512 | 30 | 1,6 | 9 500 | 25 000 | BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5 | 100 |
| PST 40/3,0 A | 661543 | 661550 | 661567 | 40 | 3 | 7 200 | 19 000 | BO 6/3 1-6 | 100 |
| PST 50/3,0 A | 661574 | 661581 | 661598 | 50 | 3 | 5 700 | 15 000 | BO 6/3 1-6 | 100 |

Les POLISTAR-TUBE sont composés de plusieurs couches d'étoiles abrasives maintenues par un rivet. Afin d'éviter la corrosion des tuyaux en acier spécial (INOX), les POLISTAR-TUBE sont fabriqués uniquement avec des rivets en acier inoxydable.

Ils sont utilisés en particulier pour l'usinage des surfaces internes des tuyaux et des coudes de tuyauterie.

L'utilisation des étoiles abrasives doit se faire avec les transmissions flexibles appropriées figurant dans le catalogue 209 :

- Pour PST-T \varnothing 50 à 80 mm – 4 PST-T DIN 10/M4
- Pour PST-T \varnothing 90 à 100 mm – 7 PST-T DIN 10/M5

Avantages :

- Flexibilité très élevée
- Excellente qualité de surface jusqu'à R_a 0,2 μ m

Exemples d'application :

- Nettoyage par étapes et meulage de finition des surfaces internes de coudes de tuyauterie



- Arrondissement des extrémités des tuyaux et ébavurage des alésages
- Utilisation dans les tuyaux droits et les alésages profonds. Dans ce cas, il convient d'utiliser le porte-outil adéquat.

Recommandations d'utilisation :

- Les alésages de tuyaux suivants peuvent être usinés en utilisant les différents diamètres ci-dessous :
 - PST-T \varnothing 50 mm pour alésages de 35–40 mm
 - PST-T \varnothing 60 mm pour alésages de 40–45 mm
 - PST-T \varnothing 70 mm pour alésages de 45–50 mm
 - PST-T \varnothing 80 mm pour alésages de 50–55 mm
 - PST-T \varnothing 90 mm pour alésages de 55–60 mm
 - PST-T \varnothing 100 mm pour alésages de 60–65 mm
- Les différentes granulométries peuvent être utilisées pour obtenir les valeurs de rugosité suivantes :
 - Granulométrie 60 = 1,0–1,3 μ m R_a
 - Granulométrie 120 = 0,6–1,0 μ m R_a
 - Granulométrie 180 = 0,4–0,6 μ m R_a
 - Granulométrie 240 = 0,3–0,4 μ m R_a
 - Granulométrie 320 = 0,2–0,3 μ m R_a

Exemple de commande :

EAN 4007220834404

PST-T 50/4 A 120

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Remarque concernant la commande :

Veillez commander séparément les porte-outils.

Les PST-T de granulométrie 60 sont toujours livrés en 4 couches.

Consignes de sécurité :

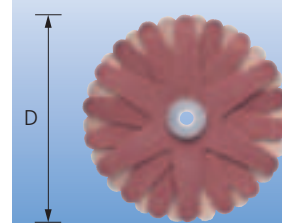
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.




VIDÉO PFERD

Pour plus d'informations, scannez ce code QR ou consultez www.pferd.com

POLISTAR-TUBE



| Désignation | Granulométrie | | | | | D [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-----------------|---------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|------------------------|-------------------------|----------------------|---|
| | 60 | 120 | 180 | 240 | 320 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | | |
| PST-T 50/4 6 A | 834398 | 834404 | 834411 | 834435 | 834442 | 50 | 4 | 3 000 | 7 650 | BO 6/4 0-10 | 10 |
| PST-T 60/4 6 A | 834596 | 834718 | 834725 | 834732 | 834749 | 60 | 4 | 2 500 | 6 350 | BO 6/4 0-10 | 10 |
| PST-T 70/4 6 A | 834756 | 834763 | 834770 | 834787 | 834794 | 70 | 4 | 2 200 | 5 450 | BO 6/4 0-10 | 10 |
| PST-T 80/4 6 A | 834800 | 834817 | 834824 | 834831 | 834848 | 80 | 4 | 1 900 | 4 750 | BO 6/4 0-10 | 10 |
| PST-T 90/5 8 A | 834855 | 834862 | 834879 | 834886 | 834893 | 90 | 5 | 1 700 | 4 250 | BO 6/5 0-10 | 10 |
| PST-T 100/5 8 A | 834909 | 834916 | 834923 | 834947 | 834954 | 100 | 5 | 1 500 | 3 820 | BO 6/5 0-10 | 10 |

Porte-outils


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



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Plage de serrage [mm] | Adapté aux alésages de \varnothing [mm] |  |
|----------------|-------------|------------|-----------------------|---|---|
| BO 2,3/1,6 1-5 | 151570 | 2,34 x 43 | 1–5 | 1,6 | 10 |
| BO 3/1,6 1-5 | 151587 | 3 x 43 | 1–5 | 1,6 | 10 |
| BO 6/3 1-6 | 505694 | 6 x 40 | 1–6 | 3 | 1 |
| BO 6/4 0-10 | 834343 | 6 x 25 | 0–10 | 4 | 1 |
| BO 6/5 0-10 | 834350 | 6 x 25 | 0–10 | 5 | 1 |

Outils en non tissé (Vlies)

Informations générales

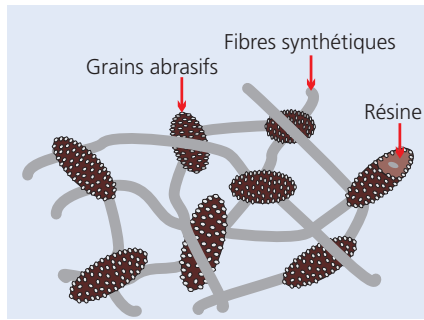
Les outils abrasifs pour l'usinage des pièces métalliques et non-métalliques sont répartis en trois groupes :

- **Abrasifs agglomérés**
(par ex. disques abrasifs)
- **Abrasifs flexibles**
(par ex. bandes, disques, rondelles, feuilles)
Ces outils sont utilisés en meulage grossier, fin et très fin ainsi que pour l'enlèvement de matière.
- **Abrasifs en non-tissé (Vlies)**
Ce groupe est essentiellement destiné à produire des qualités de surface spéciales.

Les abrasifs Vlies se composent de fibres en polyamide, de résines synthétiques et de grains abrasifs. La structure des fibres Vlies est imprégnée de résine et garnie de grains abrasifs. La liaison très lâche des fibres entre elles garantit une grande flexibilité et une action très élastique du matériau Vlies.

Flexible et ajustable, ce dernier crée une structure de surface très spéciale. Ce résultat de ponçage satiné est unique et ne peut être obtenu avec d'autres abrasifs.

Grâce à la répartition uniforme des grains abrasifs dans la structure Vlies, le renouvellement constant en grains neufs, frais et acérés est assuré pendant toute la durée d'utilisation.



Bien que la conception du matériau Vlies soit entièrement différente de celle des produits abrasifs flexibles appliqués, les mêmes produits abrasifs sont utilisés dans ces deux groupes d'outils :

- L'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) présente une grande durabilité, atteint des durées de vie très élevées et est extrêmement agressif sur l'acier trempé. La surface produite se distingue par sa brillance exceptionnelle. Aucune décoloration n'est constatée lors de l'usinage de l'aluminium.
- Le carbure de silicium (SiC) est encore plus acéré, plus dur et plus tranchant. Il produit un rendu mat très fin, léger et durable sur la surface de nombreux matériaux, et ce en un temps très court.

Avec des abrasifs agglomérés conventionnels ou des produits abrasifs appliqués, l'utilisateur choisit une granulométrie donnée. Pour les abrasifs Vlies, la désignation s'effectue comme suit :

Désignation PFERD

Très grossière
Grossière
Moyenne
Fine
Très fine

Granulométrie comparable (Mesh)

50-80
80-100
100-180
180-220
220-400

Utilisation

Les produits abrasifs Vlies sont utilisés dans les applications où les autres outils abrasifs atteignent leurs limites ou ne permettent plus d'obtenir le résultat voulu.

Des outils de finition exceptionnels permettant des travaux en douceur sont ainsi produits grâce aux propriétés élastiques des fibres polyamide et à l'effet positif des produits abrasifs Vlies.

Les produits Vlies sont résistants à l'eau, lavables et très robustes. Ils ne s'accrochent pas, ne laissent aucun résidu de rouille sur les surfaces et ne sont pas conducteurs.

Les abrasifs Vlies sont parfaitement adaptés aux travaux d'ébavurage, de nettoyage et d'usinage de surface de nombreux métaux dont l'aluminium, le laiton, le cuivre, le nickel, l'acier spécial (INOX) et le titane. Les produits abrasifs Vlies conviennent également pour l'usinage d'autres matériaux difficiles à meuler, tels que la céramique, le verre et la matière synthétique. Les abrasifs Vlies peuvent être utilisés en meulage à sec ou sous arrosage.



VIDÉO PFERD

Pour plus d'informations, scannez ce code QR ou consultez www.pferd.com

Outils en non-tissé (Vlies)

Les produits abrasifs Vlies peuvent être utilisés pour fabriquer des outils très variés, comme des éponges de ponçage, rouleaux, disques, bandes, rondelles et roues.

Les propriétés abrasives de ces outils sont adaptées à diverses applications et permettent notamment d'accomplir de nombreux travaux dans le secteur du traitement et de la transformation des métaux.

La gamme PFERD comprend :

- Rondelles Vlies COMBICLICK®/COMBIDISC® VRW
- Rouleaux Vlies, coussinets abrasifs
- Meules sur tige, rondelles, roues à alésage et rouleaux abrasifs POLINOX® (PNL, PNZ, PNR, PNG, PNST et PNER)

Autre exécution

Les produits abrasifs Vlies peuvent aussi être fabriqués avec un renfort en tissu. Ainsi, le produit Vlies présente une agressivité et une stabilité nettement plus élevées.

Les abrasifs Vlies avec renfort en tissu peuvent servir à fabriquer des rondelles, des disques et des bandes Vlies.

La gamme PFERD comprend :

- Rondelles Vlies COMBICLICK®/COMBIDISC® VRH
- Disques à surfaçer à lamelles et rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®
- Bandes courtes, exécution Vlies

| Désignation | Description |
|-------------|--|
| PNER | À travers diverses combinaisons possibles de compressions, fibres, granulométries et liants, cet outil permet de couvrir un large spectre d'usinages de surface, du meulage relativement grossier à la préparation au polissage. |
| PNK | Le non-tissé abrasif Vlies est enroulé autour d'un noyau et moussé. À travers diverses combinaisons possibles de moussage, fibres, granulométries et liants, les outils peuvent être optimisés pour différentes applications. Les possibilités d'applications s'étendent de l'ébavurage fin à la préparation au polissage. |
| PNL | Le non-tissé abrasif est disposé radialement sous forme de lamelles. Les lamelles sont très compactes ce qui permet d'obtenir une durée de vie importante. L'outil trouve son principal domaine d'utilisation dans l'usinage des surfaces. |
| PNZ | Le non-tissé abrasif est disposé radialement sous forme de lamelles, une toile abrasive étant toujours intercalée entre les lamelles. Cette disposition permet un rendement élevé d'enlèvement de matière et l'état de surface obtenu est plus grossier. |
| PNG | Le non-tissé abrasif est constitué de plusieurs bandes de non-tissé abrasif fortement ondulées qui sont enroulées autour d'un noyau. La disposition ondulée des bandes abrasives permet de donner aux surfaces un aspect brossé mat sans traces. |
| PNR | Le non-tissé abrasif est disposé en rondelles superposées (axialement). Comme les différentes rondelles ne sont pas reliées entre elles, une bonne adaptation aux contours, par exemple lors de l'usinage de profilés et de tubes, est possible. |
| PNST | Le non-tissé abrasif est constitué de couches superposées sous forme d'étoile et reliées par le centre. Il est particulièrement adapté dans les zones de travail étroites telles que les alésages, les cavités et les endroits difficiles d'accès. |

Les roues et disques à alésage compacts POLINOX® PNER sont constitués de matériau non-tissé multicouche fortement comprimé qui est lié au moyen d'un système spécial grains-résine.

Les roues à alésage compacts POLINOX® PNK sont constituées de matériau Vlies enroulé autour d'un noyau et moussé.

Ce système de liant spécial permet de créer des outils en non-tissé présentant une très bonne finition de surface, une capacité élevée d'enlèvement de matière et une bonne durée de vie. Les propriétés se distinguent en particulier pour l'usinage de métaux tendres et d'aciers alliés et fortement alliés et d'alliages à base de titane.

Recommandations d'utilisation :

- Lors du traitement de matériaux mauvais thermoconducteurs tels que le titane et les aciers spéciaux, il convient de réduire considérablement la vitesse de coupe.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles, les meuleuses droites électriques et pneumatiques ainsi que les meuleuses d'angle et pour soudures d'angle en tant que machines motrices.

Consignes de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

Conçues pour être utilisées sur des meuleuses droites et des arbres flexibles. Spécialement appropriées pour l'usinage de plus petites surfaces sur des éléments de construction en acier spécial (INOX) et des alliages de titane. Les roues abrasives avec un \varnothing de 150 mm peuvent également être utilisées sur des meuleuses stationnaires pour la rectification par ex. d'instruments chirurgicaux.

Abrasif :

- A** = corindon
- SiC** = carbure de silicium

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des roues à alésage compacts POLINOX® PNER est optimal à une

Exemple de commande :

EAN 4007220355473
PNER-H 7506-6 A G

Explication de l'exemple de commande :

PNER = roues à alésage compacts POLINOX®
H = exécution
7506 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing d'alésage H [mm]
A = produit abrasif
G = granulométrie

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter une protection auditive !



= Porter un masque anti-poussière !



VIDÉO PFERD

Pour plus d'informations, scannez ce code QR ou consultez www.pferd.com

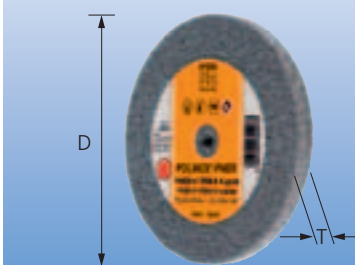
Disponibles dans quatre versions différentes :

| | | |
|------------------------|----------------------------|--|
| Tendre W | Flexibilité la plus élevée | Parfaitement adaptée au traitement des contours |
| Mi-tendre MW | Exécution semi-flexible | Bien adaptée au traitement des contours |
| Mi-dure MH | Flexibilité moyenne | Bon enlèvement de matière et arêtes résistantes |
| Dure H | Flexibilité faible | Très bon enlèvement de matière, arêtes résistantes |

PFERDERGONOMICS® recommande les roues et disques à alésage compacts POLINOX® PNER pour réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



Roues à alésage compacts POLINOX® PNER



vitesse de coupe de 15 à 35 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal à ces vitesses.

Consignes de commande :

Un adaptateur est joint aux roues à alésage de diamètre 150 mm. Il permet de réduire le diamètre d'alésage de 25,4 à 20 mm.

Exemple de commande :

EAN 4007220355473
PNER-H 7506-6 A G

PFERDERGONOMICS®:




| Désignation | EAN 4007220 | Exécution | D x T [mm] | H [mm] | Granulométrie | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|----------------------|-------------|-----------|------------|--------|---------------|------------------------|-------------------------|----------------------|----|
| PNER-MH 2525-6 A F | 440452 | mi-dure | 25 x 25 | 6 | fine | 19 000 | 30 500 | BO PNER 25 S6 | 10 |
| PNER-H 2525-6 A G | 440438 | dur | 25 x 25 | 6 | grossière | 19 000 | 30 500 | BO PNER 25 S6 | 10 |
| PNER-H 2525-6 A F | 440445 | dur | 25 x 25 | 6 | fine | 19 000 | 30 500 | BO PNER 25 S6 | 10 |
| PNER-H 5003-6 A F | 505700 | dur | 50 x 3 | 6 | fine | 9 500 | 15 300 | BO 6/6 3-10 | 10 |
| PNER-H 7503-6 A F | 505717 | dur | 75 x 3 | 6 | fine | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 10 |
| PNER-W 7506-6 A G | 476307 | tendre | 75 x 6 | 6 | grossière | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-W 7506-6 SiC F | 355626 | tendre | 75 x 6 | 6 | fine | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-MW 7506-6 A F | 355534 | mi-tendre | 75 x 6 | 6 | fine | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-MW 7506-6 SiC F | 355558 | mi-tendre | 75 x 6 | 6 | fine | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-MH 7506-6 A F | 355503 | mi-dure | 75 x 6 | 6 | fine | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-H 7506-6 A G | 355473 | dur | 75 x 6 | 6 | grossière | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-W 7513-6 A G | 476314 | tendre | 75 x 13 | 6 | grossière | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |

Suite voir page suivante

Outils en non tissé (Vlies)

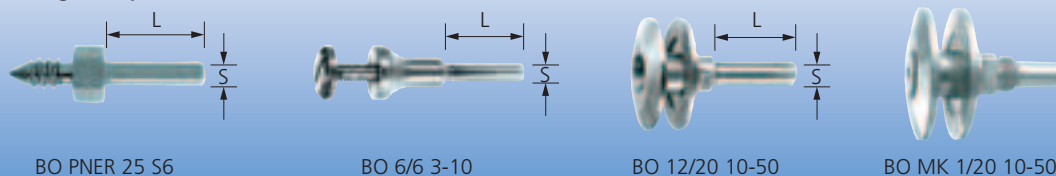
Roues POLINOX® à alésage




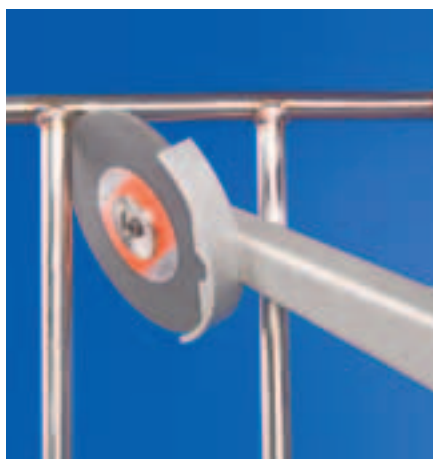
| Désignation | EAN 4007220 | Exécution | D x T [mm] | H [mm] | Granulométrie | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|--------------------------|-------------|-----------|------------|--------|---------------|------------------------|-------------------------|----------------------|---|
| PNER-W 7513-6 SiC F | 476338 | tendre | 75 x 13 | 6 | fine | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-MW 7513-6 A F | 355565 | mi-tendre | 75 x 13 | 6 | fine | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-MW 7513-6 SiC F | 355589 | mi-tendre | 75 x 13 | 6 | fine | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-MH 7513-6 A F | 355510 | mi-dure | 75 x 13 | 6 | fine | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-H 7513-6 A G | 355480 | dur | 75 x 13 | 6 | grossière | 6 400 | 10 200 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PNER-W 15025-25,4 SiC F | 355633 | tendre | 150 x 25 | 25,4 | fine | 3 200 | 5 100 | BO 12/20 10-50 | 1 |
| PNER-MW 15025-25,4 A F | 476291 | mi-tendre | 150 x 25 | 25,4 | fine | 3 200 | 5 100 | BO 12/20 10-50 | 1 |
| PNER-MW 15025-25,4 SiC F | 355602 | mi-tendre | 150 x 25 | 25,4 | fine | 3 200 | 5 100 | BO 12/20 10-50 | 1 |
| PNER-MH 15025-25,4 A F | 355527 | mi-dure | 150 x 25 | 25,4 | fine | 3 200 | 5 100 | BO 12/20 10-50 | 1 |
| PNER-H 15025-25,4 A G | 355497 | dur | 150 x 25 | 25,4 | grossière | 3 200 | 5 100 | BO 12/20 10-50 | 1 |

Porte-outils

Porte-outils pour Roues à alésage compactes POLINOX®



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Plage de serrage [mm] | Adapté aux alésages de ø [mm] |  |
|------------------|-------------|------------|-----------------------|-------------------------------|---|
| BO PNER 25 S6 | 440469 | 6 x 25 | - | 6 | 1 |
| BO 6/6 3-10 | 297650 | 6 x 25 | 3-10 | 6 | 1 |
| BO 12/20 10-50 | 297674 | 12 x 35 | 10-50 | 20 | 1 |
| BO MK 1/20 10-50 | 297681 | - | 10-50 | 20 | 1 |



Les disques à alésage compacts POLINOX® sont utilisés en usinage frontal sur les meuleuses d'angle avec réglage de la vitesse de rotation. Ces disques sont particulièrement adaptés à l'usinage des grandes surfaces sur des pièces de construction en acier inoxydable (INOX). Le vlies compressé est collé sur un plateau-suppport en fibre de verre.

Abrasif : carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :

■ Le rendement des disques à alésage compacts POLINOX® est optimal à une vitesse de coupe recommandée de 35 m/s.

Exemple de commande :

EAN 4007220824337
 DISC PNER W 115-22,2 SiC F

PFERDERGONOMICS®:



Disques à meuler compacts POLINOX® PNER



| Désignation | EAN 4007220 | Exécution | D x T [mm] | H [mm] | Granulométrie | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-----------------------------|-------------|-----------|------------|--------|---------------|------------------------|-------------------------|---|
| DISC PNER-W 115-22,2 SiC F | 824337 | tendre | 115 x 13 | 22,23 | fine | 6 000 | 10 000 | 5 |
| DISC PNER-MW 115-22,2 SiC F | 824344 | mi-tendre | 115 x 13 | 22,23 | fine | 6 000 | 10 000 | 5 |
| DISC PNER-MH 115-22,2 SiC F | 824351 | mi-dure | 115 x 13 | 22,23 | fine | 6 000 | 10 000 | 5 |
| DISC PNER-W 125-22,2 SiC F | 824368 | tendre | 125 x 13 | 22,23 | fine | 5 400 | 10 000 | 5 |
| DISC PNER-MW 125-22,2 SiC F | 824375 | mi-tendre | 125 x 13 | 22,23 | fine | 5 400 | 10 000 | 5 |
| DISC PNER-MH 125-22,2 SiC F | 824382 | mi-dure | 125 x 13 | 22,23 | fine | 5 400 | 10 000 | 5 |

Conçues pour une utilisation sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse et les meuleuses pour soudures d'angle. Elles sont particulièrement adaptées à l'usinage des soudures d'angle et des rainures ou des gorges difficiles d'accès sur des pièces de construction en acier inoxydable (INOX).

Abrasif : carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :

■ Le rendement des disques à alésage compacts POLINOX® est optimal à une vitesse de coupe recommandée de 30 m/s.

Exemple de commande :

EAN 4007220833131
 PNER-MW 12506-22,2 SiC F

PFERDERGONOMICS®:



Roues à alésage compacts POLINOX® PNER



| Désignation | EAN 4007220 | Exécution | D x T [mm] | H [mm] | Abrasif | Granulométrie | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|--------------------------|-------------|-----------|------------|--------|----------|---------------|------------------------|-------------------------|---|
| PNER-MW 12506-22,2 SiC F | 833131 | mi-tendre | 125 x 6 | 22,23 | SiC | fine | 4 500 | 6 100 | 5 |
| PNER-MW 12506-22,2 A F | 833148 | mi-tendre | 125 x 6 | 22,23 | Corindon | fine | 4 500 | 6 100 | 5 |
| PNER-MH 12506-22,2 A F | 833155 | mi-dure | 125 x 6 | 22,23 | Corindon | fine | 4 500 | 6 100 | 5 |
| PNER-H 12506-22,2 A F | 833162 | dur | 125 x 6 | 22,23 | Corindon | fine | 4 500 | 6 100 | 5 |
| PNER-H 12506-22,2 A G | 833179 | dur | 125 x 6 | 22,23 | Corindon | grossière | 4 500 | 6 100 | 5 |
| PNER-MW 15003-25,4 SiC F | 895719 | mi-tendre | 150 x 3 | 25,4 | SiC | fine | 3 800 | 5 100 | 5 |
| PNER-MH 15003-25,4 SiC F | 895726 | mi-dure | 150 x 3 | 25,4 | SiC | fine | 3 800 | 5 100 | 5 |
| PNER-H 15003-25,4 A F | 895733 | dur | 150 x 3 | 25,4 | Corindon | fine | 3 800 | 5 100 | 5 |
| PNER-W 15006-25,4 SiC F | 895740 | tendre | 150 x 6 | 25,4 | SiC | fine | 3 800 | 5 100 | 5 |
| PNER-MW 15006-25,4 SiC F | 895757 | mi-tendre | 150 x 6 | 25,4 | SiC | fine | 3 800 | 5 100 | 5 |
| PNER-H 15006-25,4 A F | 895764 | dur | 150 x 6 | 25,4 | Corindon | fine | 3 800 | 5 100 | 5 |

Assortiments d'outils

Assortiments d'outils avec machine

Assortiment POLINOX® PNER



Assortiment avec meuleuse de soudures d'angle maniable et les outils PFERD pour broyage, nettoyage et ponçage fin de soudures d'angle et d'endroits difficilement accessibles sur des éléments de construction en acier spécial (INOX).

Idéal pour tous les travaux de ponçage fin, spécialement approprié pour les travaux de montage dans la fabrication de rambarde en acier inoxydable. Convient grâce à sa large gamme d'accessoires pour différents travaux d'usinage, également dans la construction tubulaire (tubes et tuyaux) et d'installation chimique.

Caractéristiques de rendement des meuleuses de soudures d'angle :

- Forme légère et maniable
- Moteur isolé, protection intégrée contre les surcharges
- Construction facile d'utilisation
- Réglage électronique progressif de la vitesse de rotation dans la plage de 1 400 à 3 200 t/min.

Pour plus d'informations et les références de commande des machines motrices, se reporter au catalogue 209.

Contenu :

1 unité de chaque :

- Meuleuse de soudures d'angle KNER 5/34 V-SI
- Roues à alésage 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 ronde RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00 SG y compris adaptateur d'alésage 22,2 mm

Recommandations d'utilisation :

- Utilisez la pierre à profiler pour le dressage des contours des roues à alésage compactes POLINOX®
- Veuillez respecter les différentes recommandations de vitesses :
 - Roues à alésage compactes POLINOX® PNER 2 000 à 3 800 t/min.
 - Rondelles POLINOX® PVR 1 500 à 3 100 t/min.
 - Brosses rondes RBU 2 400 à 3 900 t/min.

| Désignation | EAN 4007220 |  |
|-----------------------------------|----------------|---|
| SET PNER 15003/06 KNER 5/34 230 V | 936306 | 1 |



La matière Vlies est enroulée en spirale autour d'un noyau et remplie de mousse. La conception garantit une libération permanente d'abrasifs tranchants.

Abrasif :

- A** = corindon
- SiC** = carbure de silicium

Exemples d'utilisation :

- Arrondir des arêtes
- Ponçage fin d'implants
- Rectification des jonctions des pales de turbine
- Elimination des traces d'usage sur des instruments chirurgicaux

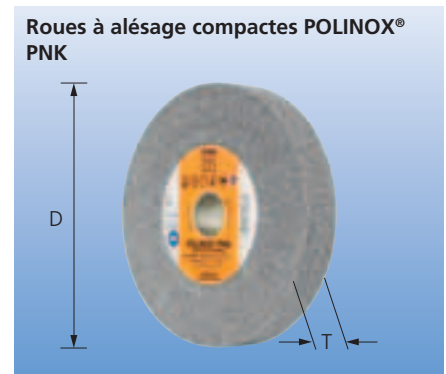
Consignes de sécurité :

- La structure à enroulement de l'outil exige que le sens de rotation indiqué soit impérativement respecté. Le non-respect du sens de rotation risque de détériorer l'outil et de provoquer des accidents.

Exemple de commande :

EAN 4007220**841846**
 PNK-MW 15013-25,4 SiC F

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | EAN 4007220 | Exécution | D x T [mm] | H [mm] | Abrasif | Granulométrie | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------------------|-------------|-----------|------------|--------|----------|---------------|------------------------|-------------------------|---|
| PNK-MW 15013-25,4 SiC F | 841846 | mi-tendre | 150 x 13 | 25,4 | SiC | fine | 2 500 | 5 100 | 1 |
| PNK-MH 15013-25,4 SiC F | 841860 | mi-dure | 150 x 13 | 25,4 | SiC | fine | 2 500 | 5 100 | 1 |
| PNK-MH 15013-25,4 A G | 841853 | mi-dure | 150 x 13 | 25,4 | Corindon | grossière | 2 500 | 5 100 | 1 |
| PNK-H 15013-25,4 SiC F | 841877 | dur | 150 x 13 | 25,4 | SiC | fine | 2 500 | 5 100 | 1 |
| PNK-MW 15025-25,4 SiC F | 841884 | mi-tendre | 150 x 25 | 25,4 | SiC | fine | 2 500 | 5 100 | 1 |
| PNK-MH 15025-25,4 SiC F | 841907 | mi-dure | 150 x 25 | 25,4 | SiC | fine | 2 500 | 5 100 | 1 |
| PNK-MH 15025-25,4 A G | 841891 | mi-dure | 150 x 25 | 25,4 | Corindon | grossière | 2 500 | 5 100 | 1 |
| PNK-H 15025-25,4 SiC F | 841914 | dur | 150 x 25 | 25,4 | SiC | fine | 2 500 | 5 100 | 1 |
| PNK-MW 20013-76,2 SiC F | 841921 | mi-tendre | 200 x 13 | 76,2 | SiC | fine | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-MH 20013-76,2 SiC F | 841945 | mi-dure | 200 x 13 | 76,2 | SiC | fine | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-MH 20013-76,2 A G | 841938 | mi-dure | 200 x 13 | 76,2 | Corindon | grossière | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-H 20013-76,2 SiC F | 841952 | dur | 200 x 13 | 76,2 | SiC | fine | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-MW 20025-76,2 SiC F | 841969 | mi-tendre | 200 x 25 | 76,2 | SiC | fine | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-MH 20025-76,2 SiC F | 841983 | mi-dure | 200 x 25 | 76,2 | SiC | fine | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-MH 20025-76,2 A G | 841976 | mi-dure | 200 x 25 | 76,2 | Corindon | grossière | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-H 20025-76,2 SiC F | 841990 | dur | 200 x 25 | 76,2 | SiC | fine | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-MW 20050-76,2 SiC F | 842003 | mi-tendre | 200 x 50 | 76,2 | SiC | fine | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-MH 20050-76,2 SiC F | 842027 | mi-dure | 200 x 50 | 76,2 | SiC | fine | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-MH 20050-76,2 A G | 842010 | mi-dure | 200 x 50 | 76,2 | Corindon | grossière | 1 900 | 3 850 | 1 |
| PNK-H 20050-76,2 SiC F | 842034 | dur | 200 x 50 | 76,2 | SiC | fine | 1 900 | 3 850 | 1 |



Outils en non tissé (Vlies)

Meules sur tige et roues à alésage POLINOX®

PFERD propose une gamme très complète de meules sur tige et de roues à alésage POLINOX® présentant plusieurs :

- Dimensions,
- Granulométries,
- Produits abrasifs,
- Exécutions.

Les meules sur tige et roues à alésage POLINOX® sont constituées de Vlies polyamide lié au grain abrasif. La structure ouverte et flexible du non-tissé assure une élasticité particulière des outils et permet de travailler sans échauffement.

La grande souplesse d'adaptation du non-tissé empêche toute modification géométrique des surfaces. La grande diversité de la taille des grains et les différents types de construction des outils permettent d'obtenir diverses structures de surface et degrés de rugosité.

Avantages :

- Meulage sans échauffement et réduction des contraintes thermiques appliquées à la pièce
- Pas d'encrassement de l'outil

Exemples d'application :

- Matifiage et satinage de métaux
- Nettoyage de métaux non ferreux oxydés
- Brossage sans trace d'acier inoxydable (INOX)
- Préparation de surfaces plastiques rugueuses pour le collage
- Adaptation des surfaces de soudure

Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation de la meule sur tige ou de la roue à alésage POLINOX® et de la machine motrice en [t/min.].

Exemple :

PNL 6050/6 A 100

Vitesse de coupe : 15 m/s

Vitesse de rotation : 4 750 t/min.

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des meules sur tige et des roues à alésage POLINOX® est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 10 et 20 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal dans cette plage de vitesses.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles et les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, se reporter au catalogue 209.

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 recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



= Respecter les consignes de sécurité!



Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220157060

PNL 4020/6 A 100

Explication de l'exemple de commande :

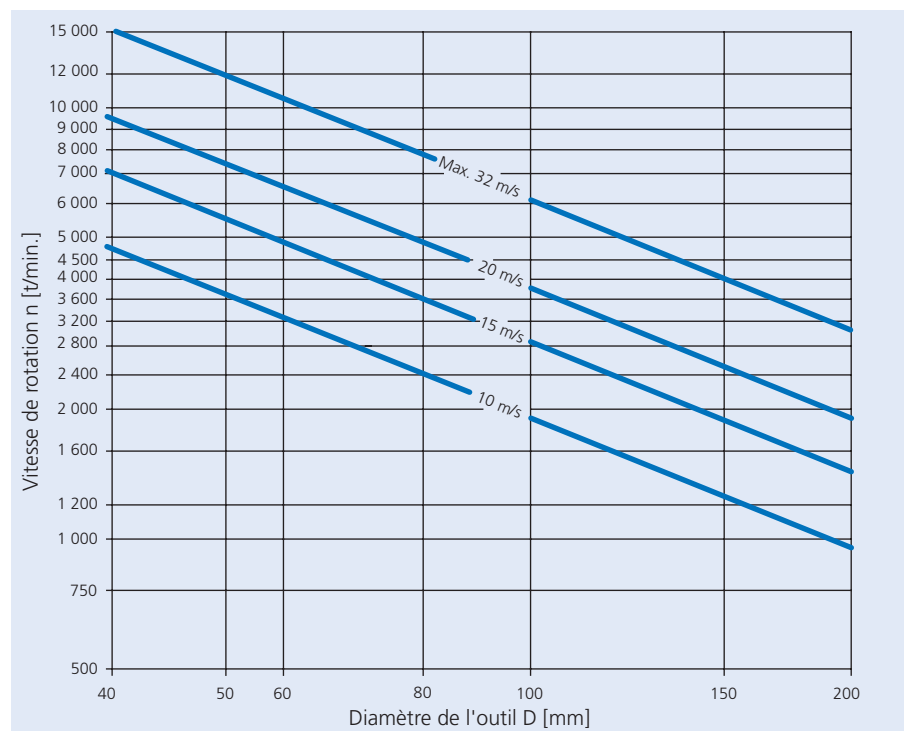
PNL = meules sur tige POLINOX

4020 = ø extérieur D x largeur T [mm]

A = produit abrasif

100 = granulométrie

PFERDERGONOMICS® recommande les meules sur tige et les roues à alésage POLINOX® pour réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles de manière radiale. Les lamelles sont très compactes, offrant ainsi une durée de vie élevée.

Application essentielle de l'outil pour l'usinage des surfaces.

Abrasif :

A = corindon
SiC = carbure de silicium

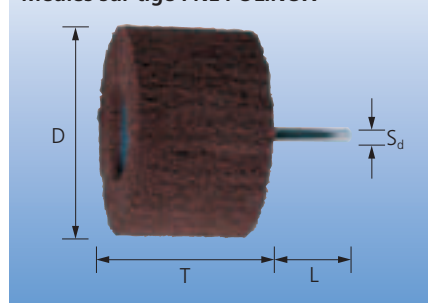
Exemple de commande :


EAN 4007220**157060**
PNL 4020/6 A **100**
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Meules sur tige PNL POLINOX®



| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | S _d x L [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|-----|-----|------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 100 | 180 | 280 | | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | | |

Corindon A

| | | | | | | | | |
|--------------|--------|--------|--------|---------|--------|-------|--------|----|
| PNL 4020/6 A | 157060 | 157077 | 157084 | 40 x 20 | 6 x 40 | 7 500 | 15 000 | 10 |
| PNL 5030/6 A | 157107 | 157114 | 157121 | 50 x 30 | 6 x 40 | 6 000 | 12 000 | 10 |
| PNL 6025/6 A | 892879 | 892886 | 892893 | 60 x 25 | 6 x 40 | 5 000 | 10 000 | 10 |
| PNL 6050/6 A | 157213 | 157220 | 157237 | 60 x 50 | 6 x 40 | 5 000 | 10 000 | 10 |
| PNL 8025/6 A | 892978 | 892992 | 893005 | 80 x 25 | 6 x 40 | 4 000 | 7 500 | 10 |
| PNL 8050/6 A | 157183 | 157190 | 157206 | 80 x 50 | 6 x 40 | 4 000 | 7 500 | 10 |

Carbure de silicium (SiC)

| | | | | | | | | |
|----------------|--------|--------|--------|---------|--------|-------|--------|----|
| PNL 4020/6 SiC | 803455 | 293669 | 293676 | 40 x 20 | 6 x 40 | 7 500 | 15 000 | 10 |
| PNL 5030/6 SiC | 803493 | 293683 | 293690 | 50 x 30 | 6 x 40 | 6 000 | 12 000 | 10 |
| PNL 6050/6 SiC | 803509 | 293706 | 293713 | 60 x 50 | 6 x 40 | 5 000 | 10 000 | 10 |
| PNL 8050/6 SiC | 803516 | 293720 | 293737 | 80 x 50 | 6 x 40 | 4 000 | 7 500 | 10 |

Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles de manière radiale, une toile abrasive étant toujours intercalée entre les lamelles.

Cette disposition permet un rendement plus élevé d'enlèvement de matière et l'état de surface obtenu est plus grossier.

Abrasif :

A = corindon
SiC = carbure de silicium

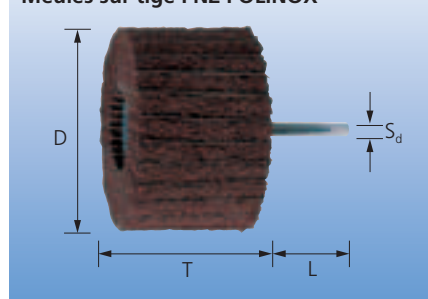
Exemple de commande :


EAN 4007220**157053**
PNZ 4020/6 A **100**
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Meules sur tige PNZ POLINOX®



| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | S _d x L [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|-----|------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 100 | 180 | | | | | |
| EAN 4007220 | | | | | | | |

Corindon A

| | | | | | | | |
|---------------|--------|--------|----------|--------|-------|--------|----|
| PNZ 4020/6 A | 157053 | 294697 | 40 x 20 | 6 x 40 | 7 500 | 15 000 | 10 |
| PNZ 5030/6 A | 803158 | 803165 | 50 x 30 | 6 x 40 | 6 000 | 12 000 | 10 |
| PNZ 6025/6 A | 892909 | 892916 | 60 x 25 | 6 x 40 | 5 000 | 10 000 | 10 |
| PNZ 6050/6 A | 157138 | 294703 | 60 x 50 | 6 x 40 | 5 000 | 10 000 | 10 |
| PNZ 8025/6 A | 893012 | 893029 | 80 x 25 | 6 x 40 | 4 000 | 7 500 | 10 |
| PNZ 8050/6 A | 157176 | 294710 | 80 x 50 | 6 x 40 | 4 000 | 7 500 | 10 |
| PNZ 10050/6 A | 294666 | 294673 | 100 x 50 | 6 x 40 | 3 000 | 6 000 | 5 |

Carbure de silicium (SiC)

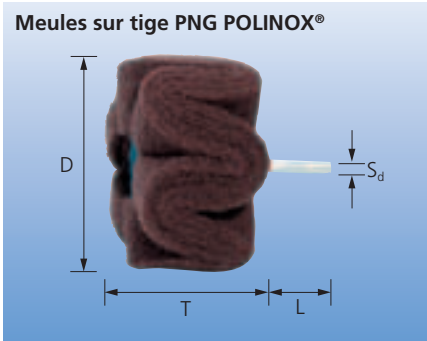
| | | | | | | | |
|----------------|--------|--------|---------|--------|-------|-------|----|
| PNZ 8050/6 SiC | 617571 | 617588 | 80 x 50 | 6 x 40 | 4 000 | 7 500 | 10 |
|----------------|--------|--------|---------|--------|-------|-------|----|

Outils en non tissé (Vlies)

Roues POLINOX® sur tige



Meules sur tige PNG POLINOX®



Composés de plusieurs bandes de fibres abrasives très ondulées qui sont enroulées autour d'un noyau.

L'ondulation du Vlies abrasif permet de réaliser un aspect brossé sans traces d'amorce sur les surfaces.

Abrasif :
A = corindon
SiC = carbure de silicium

Exemple de commande :

EAN 4007220499580

PNG 10050/6 A 100

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | S _d x L [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------|---------------|-----|-----|------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|--|
| | 100 | 180 | 280 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |

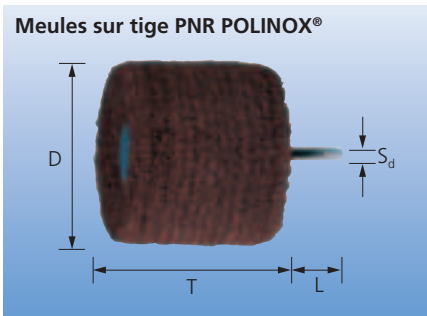
Corindon A

| | | | | | | | | |
|---------------|--------|--------|--------|----------|--------|-------|-------|----|
| PNG 8050/6 A | 737989 | 737996 | 738009 | 80 x 50 | 6 x 40 | 4 000 | 7 500 | 10 |
| PNG 10050/6 A | 499580 | 499597 | 499603 | 100 x 50 | 6 x 40 | 3 000 | 6 000 | 5 |

Carbure de silicium (SiC)

| | | | | | | | | |
|-----------------|--------|--------|--------|----------|--------|-------|-------|----|
| PNG 8050/6 SiC | 738016 | 738023 | 803639 | 80 x 50 | 6 x 40 | 4 000 | 7 500 | 10 |
| PNG 10050/6 SiC | 617595 | 617601 | 803646 | 100 x 50 | 6 x 40 | 3 000 | 6 000 | 5 |

Meules sur tige PNR POLINOX®



Le Vlies abrasif est empilé axialement en rondelles superposées.

Comme les différentes couches de rondelles Vlies ne sont pas reliées entre elles, l'outil s'adapte parfaitement aux contours, par exemple pour l'usinage des profilés et des tubes.

Abrasif :
A = corindon

Exemple de commande :

EAN 4007220157145

PNR 6050/6 A 100

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | S _d x L [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------|---------------|-----|-----|------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|--|
| | 100 | 180 | 280 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |

Corindon A

| | | | | | | | | |
|--------------|--------|--------|--------|---------|--------|-------|--------|----|
| PNR 6050/6 A | 157145 | 157152 | 157169 | 60 x 50 | 6 x 40 | 5 000 | 10 000 | 10 |
| PNR 8050/6 A | 157244 | 157251 | 157268 | 80 x 50 | 6 x 40 | 4 000 | 7 500 | 10 |



Convienent pour le nettoyage, l'ébavurage et le ponçage fin des surfaces intérieures et des contours.

Particulièrement adaptées dans les zones de travail étroites telles les alésages, les cavités et les endroits difficiles d'accès.

Applications :

- Ebavurage d'alésages sur pièces de construction en métaux non-ferreux et composites
- Ponçage fin des surfaces internes des tubes en aciers spéciaux (INOX)
- Nettoyage des pas de filetage.

Consignes de commande :

Le porte-outils BO PNST 6-75 ou 6-125 doit être commandé séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220**441138**

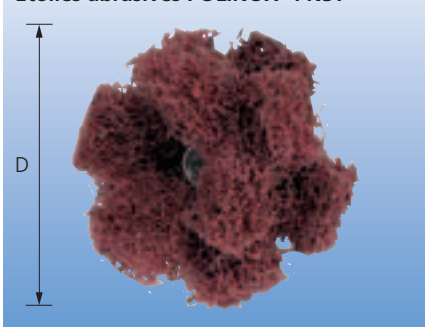
PNST 25-2 A **100**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Etoiles abrasives POLINOX® PNST

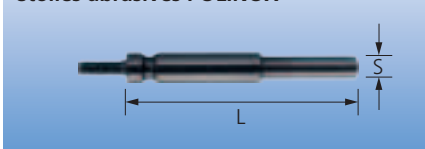



| Désignation | Granulométrie | | | D [mm] | Nombre de couches | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|-------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 80 | 100 | 280 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PNST 19-2 A | - | 899199 | 899205 | 19 | 2 | 15 000 | 25 100 | 20 |
| PNST 25-2 A | 899212 | 441138 | 441145 | 25 | 2 | 10 000 | 19 100 | 20 |
| PNST 38-3 A | 899229 | 441152 | 441169 | 38 | 3 | 7 500 | 12 600 | 20 |
| PNST 50-2 A | 899410 | 899427 | 899434 | 50 | 2 | 5 500 | 9 500 | 20 |



Porte-outils pour étoiles abrasives POLINOX®. Les deux porte-outils ont une longueur différente, ce qui permet d'atteindre des alésages ou des perçages de profondeur variable.

Porte-outils pour étoiles abrasives POLINOX®



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Filetage | Longueur de serrage [mm] |  |
|---------------|-------------|------------|----------|--------------------------|---|
| BO PNST 6-75 | 440988 | 6 x 75 | 8-32 UNC | 30 | 1 |
| BO PNST 6-125 | 440995 | 6 x 125 | 8-32 UNC | 30 | 1 |

Assortiment avec une puissante meuleuse droite électrique et des outils PFERD pour le nettoyage, la réalisation d'aspect brossé et le ponçage très fin de petites et moyennes surfaces sur des éléments de construction en acier spécial (INOX).

Caractéristiques de rendement de meuleuses droites électriques :

- Moteur isolé, protection intégrée contre les surcharges
- Conception robuste et maniable
- Réglage électronique progressif de la vitesse de rotation dans une plage de 4 000 à 9 000 t/min.

Pour plus d'informations et les références de commande des machines motrices, se reporter au catalogue 209.

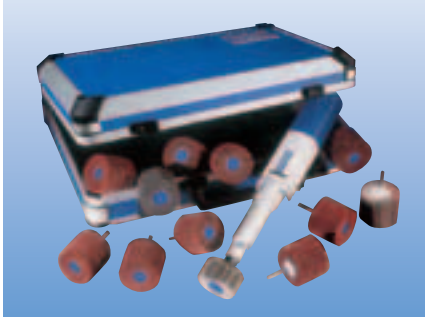
Contenu :

- Meuleuse droite électrique UGER 5/90 SI
- 2 roues à lamelles sur tige
- 10 meules sur tige POLINOX® de différentes exécutions et granulométries
- Disque à surfacer à lamelles POLIFAN® PFC 115 A 60 SG-COOL

Recommandations d'utilisation :

- Le résultat de l'usinage de surface de l'acier spécial (INOX) est fortement tributaire de plusieurs facteurs :
 - l'outil (abrasif, granulométrie)
 - la vitesse de rotation
 - la pression d'appui
 - la durée d'usinage
 - la qualité de l'acier à traiter.

Assortiment POLINOX®



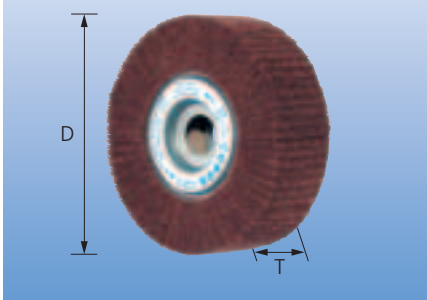
| Désignation | EAN 4007220 |  |
|----------------------------------|-------------|---|
| SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V | 323274 | 1 |

Outils en non tissé (Vlies)

Roues POLINOX® à alésage



Roues POLINOX® à alésage PNL corindon



Les couches de fibres Vlies sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles. Une longue durée de vie est atteinte grâce aux lamelles densément compactées.

L'outil convient particulièrement à l'usinage de grandes surfaces.

Abrasif : corindon A

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220**479667**

PNL 15050/25,4 A **100**

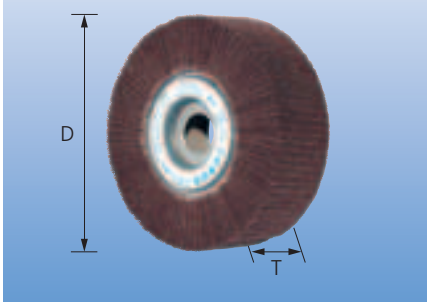
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|------------------|---------------|--------|--------|---------------|-----------|------------------------------|-------------------------------|-------------------------|---|
| | 100 | 180 | 280 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| PNL 15050/25,4 A | 479667 | 479674 | 479681 | 150 x 50 | 25,4 | 2 000 | 4 000 | FR/VR 12/25,4 | 1 |
| PNL 20050/44 A | 479698 | 479704 | 479711 | 200 x 50 | 44 | 1 500 | 3 000 | FR/VR 12/44,0 | 1 |

Roues POLINOX® à alésage PNZ corindon



Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles de manière radiale, une toile abrasive étant toujours intercalée entre les lamelles.

Cette disposition des lamelles permet un rendement plus élevé d'enlèvement de matière et l'état de surface obtenu est plus grossier.

Abrasif : corindon A

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220**479728**

PNZ 15050/25,4 A **100**

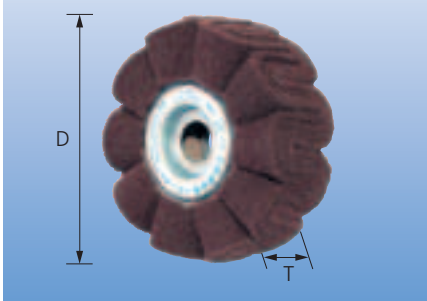
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|------------------|---------------|--------|---------------|-----------|------------------------------|-------------------------------|-------------------------|---|
| | 100 | 180 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PNZ 15050/25,4 A | 479728 | 479735 | 150 x 50 | 25,4 | 2 000 | 4 000 | FR/VR 12/25,4 | 1 |
| PNZ 20050/44 A | 479759 | 479766 | 200 x 50 | 44 | 1 500 | 3 000 | FR/VR 12/44,0 | 1 |

Roues POLINOX® à alésage PNG corindon



Elles sont composées de plusieurs bandes de fibres abrasives très ondulées enroulées autour d'un noyau.

La disposition par ondulation du matériau permet de réaliser un aspect brossé sans traces d'amorce sur les surfaces.

Abrasif : corindon A

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220**479780**

PNG 15050/25,4 A **100**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|------------------|---------------|--------|--------|---------------|-----------|------------------------------|-------------------------------|-------------------------|---|
| | 100 | 180 | 280 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| PNG 15050/25,4 A | 479780 | 479797 | 479803 | 150 x 50 | 25,4 | 2 000 | 4 000 | FR/VR 12/25,4 | 1 |
| PNG 20050/44 A | 479810 | 479827 | 479834 | 200 x 50 | 44 | 1 500 | 3 000 | FR/VR 12/44,0 | 1 |

Les couches de fibres Vlies légèrement ondulées sont disposées autour d'un noyau métallique.

La disposition ouverte et la grande flexibilité du non tissé abrasif permettent une excellente adaptation aux contours. Ainsi, la réalisation d'un aspect brossé sans traces d'amorce sur les surfaces, les profilés et les tubes, est possible.

Abrusif : corindon A

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220**293546**

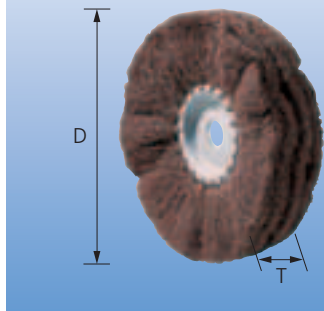
PNR 10035/10 A **180**


Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



**Roues POLINOX® à alésage
PNR corindon**




| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|----------------|---------------|--------|---------------|-----------|------------------------------|-------------------------------|-------------------------------------|---|
| | 180 | 280 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PNR 10035/10 A | 293546 | 293560 | 100 x 35 | 10 | 2 500 | 5 500 | BO 8/10 6-20 | 1 |
| PNR 15040/20 A | 293577 | 293584 | 150 x 40 | 20 | 2 000 | 4 000 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 1 |

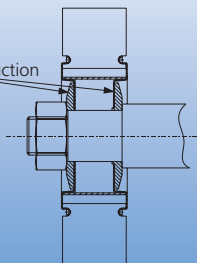
Porte-outils

Porte-outils pour Meules plates POLINOX®



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Plage de serrage [mm] | Adapté aux alésages de ø [mm] |  |
|-----------------------|----------------|---------------|--------------------------|----------------------------------|---|
| BO 8/10 6-20 | 297667 | 8 x 30 | 6-20 | 10 | 1 |
| BO 12/20 10-50 | 297674 | 12 x 35 | 10-50 | 20 | 1 |
| BO MK 1/20 10-50 | 297681 | - | 10-50 | 20 | 1 |
| FR/VR 12/25,4 100-165 | 479643 | 12 x 40 | 25-50 | 25,4 | 1 |
| FR/VR 12/44,0 200-250 | 479650 | 12 x 40 | 25-50 | 44 | 1 |

Flasque de réduction



Pour la fixation des roues à lamelles à alésage et les roues de ponçage POLINOX® sur broche d'entraînement. L'alésage du flasque peut être percé selon la dimension de la broche d'entraînement correspondante.


Le flasque de serrage est conçu de manière à être noyé dans l'outil.

Détail de la livraison :

■ 1 paire, alésage ø 12 mm

**Flasque de réduction pour
Meules plates POLINOX®**



| Désignation | EAN 4007220 | ø d'alés. [mm] | ø d'alésage max. [mm] | Adapté à une largeur de rouleaux [mm] |  |
|---------------------------|----------------|-------------------|-----------------------------|---|---|
| RF FR 150-165 Bo. 12-22,2 | 509876 | 12 | 22,2 | 150 | 1 |
| RF FR 200-250 Bo. 12-40 | 498460 | 12 | 40 | 200 | 1 |

Outils en non tissé (Vlies)

Rouleaux abrasifs POLINOX®

Le non-tissé abrasif est disposé radialement sous forme de lamelles. Les lamelles sont très compactes ce qui permet d'obtenir une durée de vie importante.

Les rouleaux abrasifs PNZ-W sont également dotés d'une toile abrasive intercalée entre les lamelles. Cette disposition des lamelles permet d'obtenir un rendement élevé d'enlèvement de matière et un état de surface plus grossier.

Les rouleaux abrasifs conviennent particulièrement pour l'usinage de grandes surfaces.

Avantages :

- Meulage sans échauffement et réduction des contraintes thermiques appliquées à la pièce
- Pas d'encrassement de l'outil

Remarque concernant la 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 outils de laminage aux pages 70 et 104, dans les assortiments à la page 72 et dans le catalogue 208.

Les machines motrices correspondantes figurent dans le catalogue 209.

Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220**593523**
PNL-W 100100 A **100**

Explication de l'exemple de commande :

PNL-W = rouleaux abrasifs POLINOX®
100100 = extérieur D x largeur T [mm]
A = produit abrasif
100 = granulométrie

Consignes de sécurité :

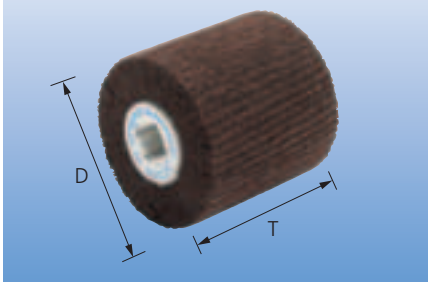
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



PFERDERGONOMICS® recommande les rouleaux abrasifs POLINOX® pour réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



Rouleaux abrasifs POLINOX® PNL-W




Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

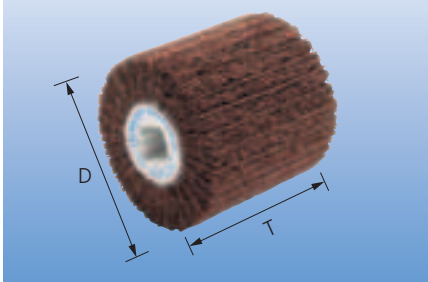
EAN 4007220**593523**
PNL-W 100100 A **100**
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|----------------|---------------|--------|--------|------------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| | 100 | 180 | 280 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PNL-W 100100 A | 593523 | 593530 | 593547 | 100 x 100 | 19 | 2 500 | 4 800 | 1 |

Rouleaux abrasifs POLINOX® PNZ-W




Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220**593554**
PNZ-W 100100 A **60**
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|----------------|---------------|--------|--------|------------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| | 60 | 80 | 120 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PNZ-W 100100 A | 593554 | 593561 | 593578 | 100 x 100 | 19 | 2 500 | 4 800 | 1 |

Les rondelles POLINOX® conviennent à l'usinage avec souplesse des contours de pièces complexes. Elles sont utilisées pour le meulage périphérique.

Exemples d'application :

- Ébavurage de nervures et d'entretoises profondes
- Nettoyage de culasses
- Ponçage de radiateurs

Recommandations d'utilisation :

- Jusqu'à trois rondelles peuvent être serrées l'une sur l'autre pour augmenter la largeur d'utilisation.
- Le rendement des rondelles POLINOX® est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 10 et 25 m/s.

Remarque concernant la commande :

Veuillez commander séparément les porte-outils.

Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220**505847**

PVR 15008-13 A **100**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



PFERDERGONOMICS® recommande les rondelles POLINOX® pour réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



Explication de l'exemple de commande :

PVR = rondelles POLINOX®

15008 = ø extérieur D x largeur T [mm]

13 = ø d'alésage H [mm]

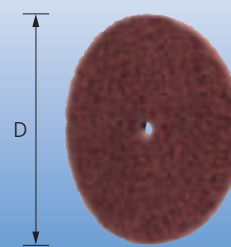
A = abrasif


100 = granulométrie

PFERDERGONOMICS®:



Rondelles POLINOX®



| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|----------------|---------------|--------|------------|--------|------------------------|-------------------------|----------------------|---|
| | 100 | 280 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PVR 5008-6 A | 955796 | 955802 | 50 x 8 | 6 | 3 500-9 500 | 12 250 | BO 6/6 3-10 | 10 |
| PVR 7508-6 A | 955819 | 955826 | 75 x 8 | 6 | 2 500-6 400 | 8 150 | BO 6/6 3-10 | 10 |
| PVR 10008-13 A | 955833 | 955840 | 100 x 8 | 13 | 1 900-4 700 | 6 150 | PVR 6/13 1-25 | 10 |
| PVR 12508-13 A | 955857 | 955864 | 125 x 8 | 13 | 1 500-3 800 | 4 900 | PVR 6/13 1-25 | 10 |
| PVR 15008-13 A | 505847 | 505861 | 150 x 8 | 13 | 1 300-3 100 | 4 100 | PVR 6/13 1-25 | 10 |

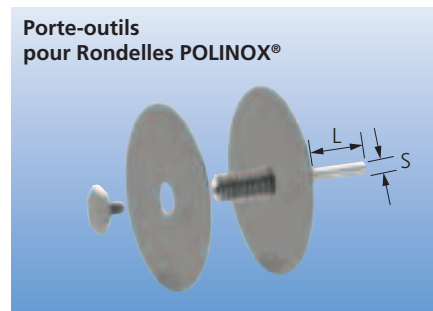
Porte-outils pour rondelles POLINOX®


Recommandations d'utilisation :

- La largeur de serrage est pré-réglée à l'aide de l'écrou hexagonal du côté de la tige du porte-outils.
- Il est possible de monter jusqu'à trois rondelles POLINOX®. Afin de varier la flexibilité latérale, nous livrons toujours une paire de disques latéraux de ø 50 et 80 mm.
- Le remplacement des outils s'effectue par l'avant en desserrant la vis de fixation.

Il n'est pas nécessaire de démonter le porte-outils de l'entraînement lors du remplacement des outils.

Porte-outils pour Rondelles POLINOX®



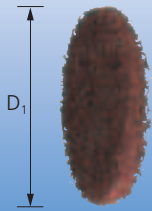
| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Plage de serrage [mm] | Adapté aux alésages de ø [mm] |  |
|---------------|-------------|------------|-----------------------|-------------------------------|---|
| PVR 6/13 1-25 | 505878 | 6 x 35 | 1-25 | 13 | 1 |

Outils en non tissé (Vlies)

Outils à bouchonner POLINOX®



Rondelles pour outils à bouchonner POLINOX®



Outil spécial pour bouchonner des surfaces.

Qualité résistante à l'eau et à l'huile.

Abrusif : corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Les rondelles doivent être utilisées avec l'outil à bouchonner adapté.

Exemple de commande :

EAN 4007220156964

MKRK 40 A 100

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Explication de l'exemple de commande :

MKRK = rondelles pour outil à bouchonner

40 = ø extérieur D₁ [mm]

A = abrasif

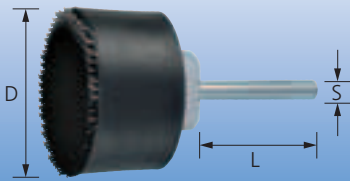
100 = granulométrie

PFERDERGONOMICS®:



| Désignation | Granulométrie | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|-------------|---------------|--------|--------|------------------------|---------------------------|-------------------------|-----|
| | 100 | 180 | 280 | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| MKRK 40 A | 156964 | 156971 | 156988 | 40 | 600-1 400 | MK 6/40/6 | 100 |
| MKRK 50 A | 156995 | 157008 | 157015 | 50 | 600-1 400 | MK 6/50/6 | 100 |
| MKRK 60 A | 157022 | 157039 | 157046 | 60 | 600-1 400 | MK 6/60/6 | 100 |

Outils à bouchonner POLINOX®



Permet d'adapter les rondelles à bouchonner Vlies.

Le système auto-agrippant est collé sur une couche intermédiaire hautement élastique.

Exemple de commande :

EAN 4007220156933

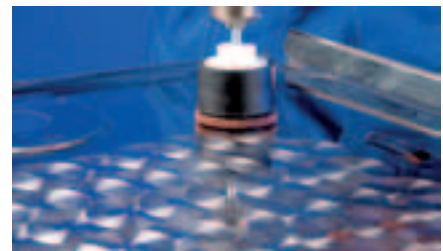
MK 6/40/6

Explication de l'exemple de commande :

MK 6 = outils à bouchonner

40 = ø extérieur D [mm]

6 = ø de tige [mm]



| Désignation | EAN 4007220 | D [mm] | S x L [mm] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Outil adapté | |
|-------------|----------------|-----------|---------------|-------------------------------|-----------------|---|
| MK 6/40/6 | 156933 | 40 | 6 x 40 | 4 700 | MKRK 40 | 1 |
| MK 6/50/6 | 156940 | 50 | 6 x 40 | 3 800 | MKRK 50 | 1 |
| MK 6/60/6 | 156957 | 60 | 6 x 40 | 3 200 | MKRK 60 | 1 |

Autres outils Vlies

Bande de masquage



La bande de masquage autocollante est utilisée pour délimiter proprement les différents aspects brossés lorsque ces derniers sont positionnés l'un au contact de l'autre. La bande de masquage protège les surfaces qui ne doivent pas être usinées.

Avantages :

- Grande élasticité et résistance élevée à la rupture
- Pas de résidus de colle à éliminer de la surface
- Excellente stabilité des chants
- Ne dépose pas de film de graisse gênant sur la pièce à usiner

Applications :

- Réalisation de délimitations nettes d'un aspect brossé à l'autre, par exemple dans les onglets
- Pour la protection des surfaces finies

Recommandations d'utilisation :

- La bande de masquage ne convient qu'à la protection des surfaces lors de l'usinage de finition avec des outils élastiques tendres, par exemple outils Vlies
- En cas de travaux avec des outils abrasifs, veiller à ce que le mouvement de travail débute toujours au niveau de la bande de masquage et non en opposition, afin d'éviter le décollement de la bande.

| Désignation | EAN 4007220 | T x L [mm] | |
|-------------|----------------|---------------|---|
| ADB 20 | 726372 | 20 x 25 000 | 1 |

Les disques à surfacer à lamelles et les rondelles auto-agrippantes POLIVLIES® conviennent à l'usinage de grandes surfaces en acier spécial (INOX).

Exemples d'application :

- Ponçage de finition de grandes surfaces
- Élimination des couleurs de revenu
- Nettoyage et léger décapage des cordons de soudure
- Travaux de finition après montage dans la fabrication d'appareils et de réservoirs

Abrusif : corindon A

Code couleur des granulométries disponibles :

| | |
|-------------------|--------------|
| 100 G (grossière) | = brun jaune |
| 180 M (moyenne) | = brun rouge |
| 204 F (fine) | = bleu |

Recommandations d'utilisation :

- Les disques à surfacer à lamelles POLIVLIES® atteignent leur rendement optimal à la vitesse de coupe recommandée de 30 à 35 m/s.

Consigne de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220**748343**
 PVL 115 **180 M**

Explication de l'exemple de commande :

PVL = disques à surfacer à lamelles POLIVLIES®
 115 = ø extérieur D [mm]
 A = produit abrasif
180 M = granulométrie

Exemple de commande :

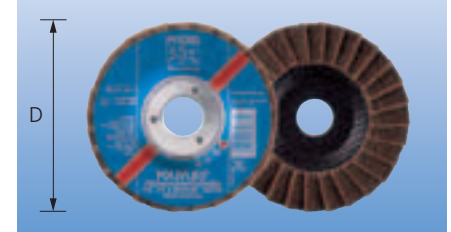
EAN 4007220**748343**
 PVL 115 **180 M**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



Disques à surfacer à lamelles POLIVLIES®



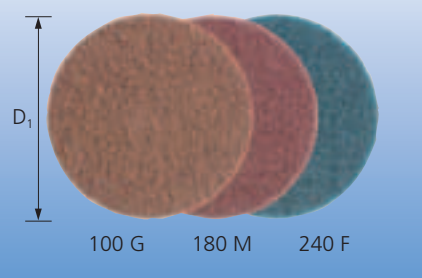
| Désignation | Granulométrie | | | D [mm] | Largeur [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------|---------------|--------|--------|--------|--------------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| | 100 G | 180 M | 240 F | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| PVL 115 A | 748336 | 748343 | 748350 | 115 | 18 | 22,23 | 5 000–5 800 | 13 300 | 5 |
| PVL 125 A | 748367 | 748374 | 748381 | 125 | 18 | 22,23 | 4 600–5 300 | 12 200 | 5 |



Outils en non tissé (Vlies)

Disques abrasifs POLIVLIES®

Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®



Abrusif : corindon A


Code couleur des granulométries disponibles :
 100 G (grossière) = brun jaune
 180 M (moyenne) = brun rouge
 204 F (fine) = bleu

Exemple de commande :

EAN 4007220354230
 PVKR 115 A **100 G**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Recommandations d'utilisation :


- A utiliser avec le porte-outils pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES® PVKRH.
- Le rendement des rondelles auto-agrippantes POLIVLIES® est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 15 à 20 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal à ces vitesses.

| Désignation | Granulométrie | | | D ₁ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-------------|---------------|--------|--------|------------------------|---------------------------|----------------------------|----------------------|---|
| | 100 G | 180 M | 240 F | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PVKR 115 A | 354230 | 297469 | 354254 | 115 | 3 300 | 5 300 | PVKRH 115 | 10 |
| PVKR 125 A | 354261 | 297452 | 354278 | 125 | 3 000 | 4 850 | PVKRH 125 | 10 |
| PVKR 178 A | 354285 | 354292 | 354308 | 178 | 2 200 | 3 500 | PVKRH 178 | 10 |

Porte-outils pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®



Grâce à la couche élastique intermédiaire des porte-outils pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®, il est possible de traiter les surfaces sans à-coups et de changer rapidement les outils.

| Désignation | EAN 4007220 | D [mm] | Filetage | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|-------------|-----------|----------|----------------------------|---|
| PVKRH 115 | 316962 | 115 | M14 | 5 300 | 1 |
| PVKRH 125 | 316979 | 125 | M14 | 4 850 | 1 |
| PVKRH 178 | 354223 | 178 | M14 | 3 500 | 1 |



PFERD propose une gamme très complète d'outils POLICLEAN® :

- Disques POLICLEAN®
- Outils sur tige POLICLEAN®
- Rondelles COMBIDISC®-POLICLEAN® (voir outils COMBIDISC®, page 30)
- Disques POLICLEAN®

POLICLEAN® est un non-tissé de nettoyage abrasif à structure grossière, développé à partir d'une combinaison spéciale de fibres synthétiques et de grains abrasifs.

Avantages :

- La structure flexible épouse les contours de la surface et la forme de la pièce.
- La structure ouverte empêche l'encrassement et assure un ponçage sans échauffement.
- Pas de résidus corrosifs sur la surface de la pièce.

Exemples d'application :

- Élimination de la rouille, des résidus de corrosion, de la calamine, des salissures, des couleurs et colles difficiles à enlever, des anciens revêtements et restes de joints d'étanchéité
- Nettoyage de soudures, élimination de rayures légères et de couleurs de revenu, particulièrement dans le domaine de l'acier inoxydable (INOX)
- Préparation de surfaces rugueuses avant collage ou enduction
- Nettoyage de surfaces de structures variées

Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation de l'outil POLICLEAN® et de la machine motrice en [t/min.].

Exemple :

PCLS 7513/6

Vitesse de coupe : 15–20 m/s

Vitesse de rotation : 3 800–5 000 t/min.

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des outils POLICLEAN® est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 15 et 20 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal dans cette plage de vitesses.

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



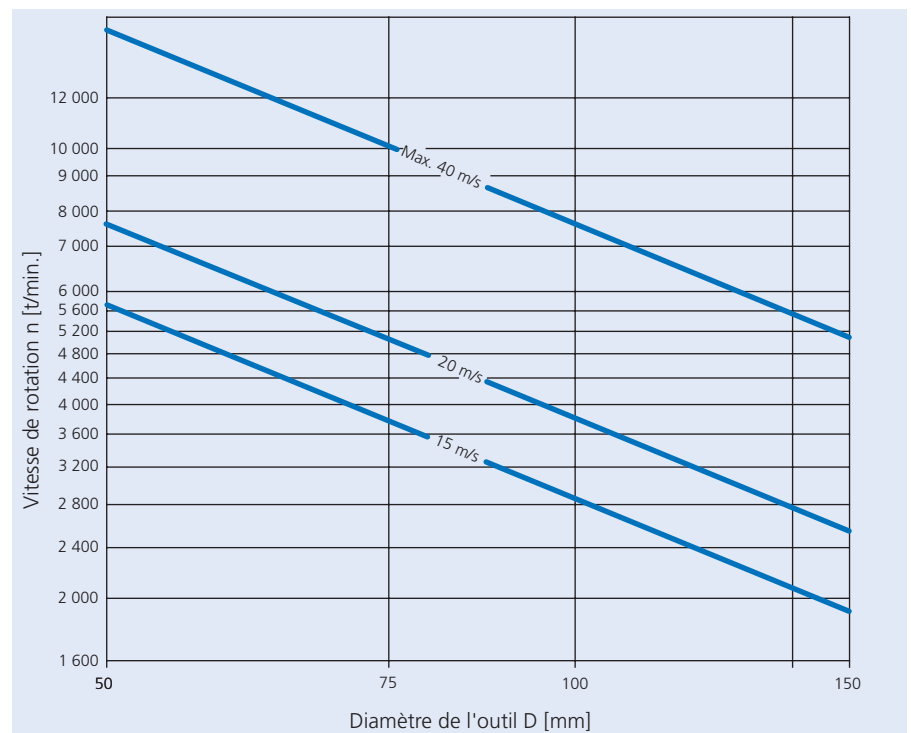
= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !

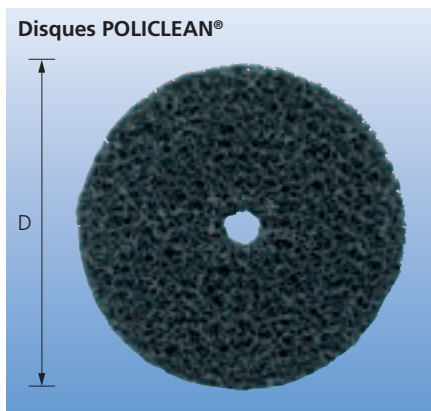


= Respecter les consignes de sécurité!



Outils en non tissé (Vlies)

Outils POLICLEAN®



Les disques POLICLEAN® sont destinés à une utilisation universelle en meulage périphérique.

Recommandations d'utilisation :

- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles, les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant qu'entraînement d'outils.

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220471470

PCLS 7513/6

Explication de l'exemple de commande :

- PCLS = disques POLICLEAN®
- 75 = ø extérieur D [mm]
- 13 = largeur T [mm]
- 6 = ø d'alésage H [mm]



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|---------------|-------------|------------|--------|------------------------|-------------------------|--|---|
| PCLS 7513/6 | 471470 | 75 x 13 | 6 | 4 000–5 100 | 10 000 | PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39 | 6 |
| PCLS 10013/13 | 471487 | 100 x 13 | 13 | 3 000–3 800 | 7 500 | PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26 | 4 |
| PCLS 15013/13 | 471494 | 150 x 13 | 13 | 2 000–2 500 | 5 100 | PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26 | 4 |

Porte-outils



Système de montage pour disques POLICLEAN® avec possibilité d'empilage.

Le porte-outils réduit considérablement les temps de montage. Le remplacement des disques peut être effectué sans retirer la tige de la pince de serrage de l'entraînement d'outils.

PFERD propose trois porte-outils pour le montage de 1, 2 ou 3 disques.

Explication concernant les abréviations :

- S = diamètre de la tige
- L = longueur de la tige



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Adapté aux alésages de ø [mm] | Empilage | Outil adapté | |
|--------------|-------------|------------|-------------------------------|----------|------------------------------|---|
| PCLB 6/6/13 | 471562 | 6 x 40 | 6 | 1-pièce | PCLS 7513/6 | 1 |
| PCLB 6/6/26 | 471579 | 6 x 40 | 6 | 2-pièces | PCLS 7513/6 | 1 |
| PCLB 6/6/39 | 471586 | 6 x 40 | 6 | 3-pièces | PCLS 7513/6 | 1 |
| PCLB 6/13/13 | 532928 | 6 x 40 | 13 | 1-pièce | PCLS 10013/13, PCLS 15013/13 | 1 |
| PCLB 6/13/26 | 532935 | 6 x 40 | 13 | 2-pièces | PCLS 10013/13, PCLS 15013/13 | 1 |
| PCLB 8/13/13 | 471593 | 8 x 40 | 13 | 1-pièce | PCLS 10013/13, PCLS 15013/13 | 1 |
| PCLB 8/13/26 | 471609 | 8 x 40 | 13 | 2-pièces | PCLS 10013/13, PCLS 15013/13 | 1 |

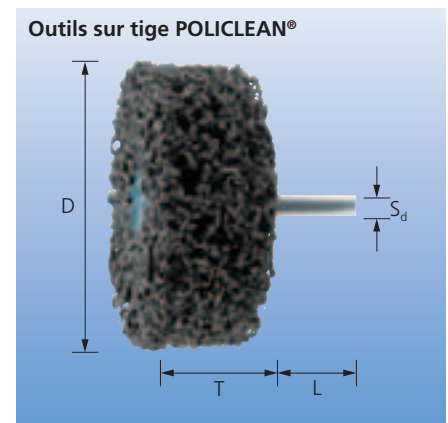
Les outils à tige POLICLEAN® sont destinés à une utilisation universelle en meulage périphérique.

Recommandations d'utilisation :

- Il est possible d'utiliser des transmissions flexibles et des meuleuses droites pneumatiques et électriques en tant qu'entraînements d'outils.

Exemple de commande :
 EAN 4007220661369
 PCLZY 5026/6

Explication de l'exemple de commande :
 PCLZY = Outils sur tige POLICLEAN®
 5026 = ø extérieur D x largeur T [mm]
 6 = ø de tige S_d [mm]



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d x L [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|---------------|-------------|------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| PCLZY 5013/6 | 661321 | 50 x 13 | 6 x 40 | 6 000–7 000 | 15 000 | 5 |
| PCLZY 5026/6 | 661369 | 50 x 26 | 6 x 40 | 6 000–7 000 | 15 000 | 5 |
| PCLZY 7513/6 | 661376 | 75 x 13 | 6 x 40 | 4 000–5 100 | 10 000 | 5 |
| PCLZY 7526/6 | 661383 | 75 x 26 | 6 x 40 | 4 000–5 100 | 10 000 | 5 |
| PCLZY 10013/6 | 661406 | 100 x 13 | 6 x 40 | 3 000–3 800 | 7 500 | 5 |

La fibre abrasive est collée sur un plateau-support en fibre de verre. Par conséquent, les disques POLICLEAN® peuvent être utilisés en usinage de face.

Recommandations d'utilisation :

- A utiliser de préférence sur des meuleuses d'angle à faible vitesse
- Les disques POLICLEAN® atteignent leur rendement optimal à la vitesse de coupe recommandée de 30 à 35 m/s.

Exemple de commande :
 EAN 4007220515297
 PCLD 125-13

Explication de l'exemple de commande :
 PCLD = disques POLICLEAN®
 125 = ø extérieur D [mm]
 13 = largeur T [mm]



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-------------|-------------|------------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| PCLD 115-13 | 515280 | 115 x 13 | 22,23 | 5 000–7 000 | 10 000 | 5 |
| PCLD 125-13 | 515297 | 125 x 13 | 22,23 | 5 000–7 000 | 10 000 | 5 |



PFERD propose une gamme très complète d'outils de ponçage de finition Poliflex®. À partir d'un grand choix de :

- Formes,
- Produits abrasifs,
- Granulométries
- Liants,

nous fabriquons des outils de ponçage de finition adaptés à l'utilisation envisagée.

Les outils de ponçage de finition Poliflex® de PFERD sont d'une grande stabilité géométrique, de qualité constante et fabriqués selon des tolérances strictes. Ils conviennent parfaitement au ponçage de finition, à la structuration et à la préparation des travaux de polissage.

Avantages :

- Grande qualité de surface
- La concentricité exacte des meules de finition sur tige Poliflex® :
 - préserve la santé de l'utilisateur,
 - ménage la machine motrice,
 - assure un travail silencieux,
 - empêche les marques de vibrations,
 - réduit l'usure.
- En fonction de l'utilisation, les outils de ponçage de finition Poliflex® peuvent être profilés facilement à petite vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou de pierres céramiques à profiler. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, se reporter au catalogue 203.



Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation de l'outil et de la machine motrice en [t/min.].

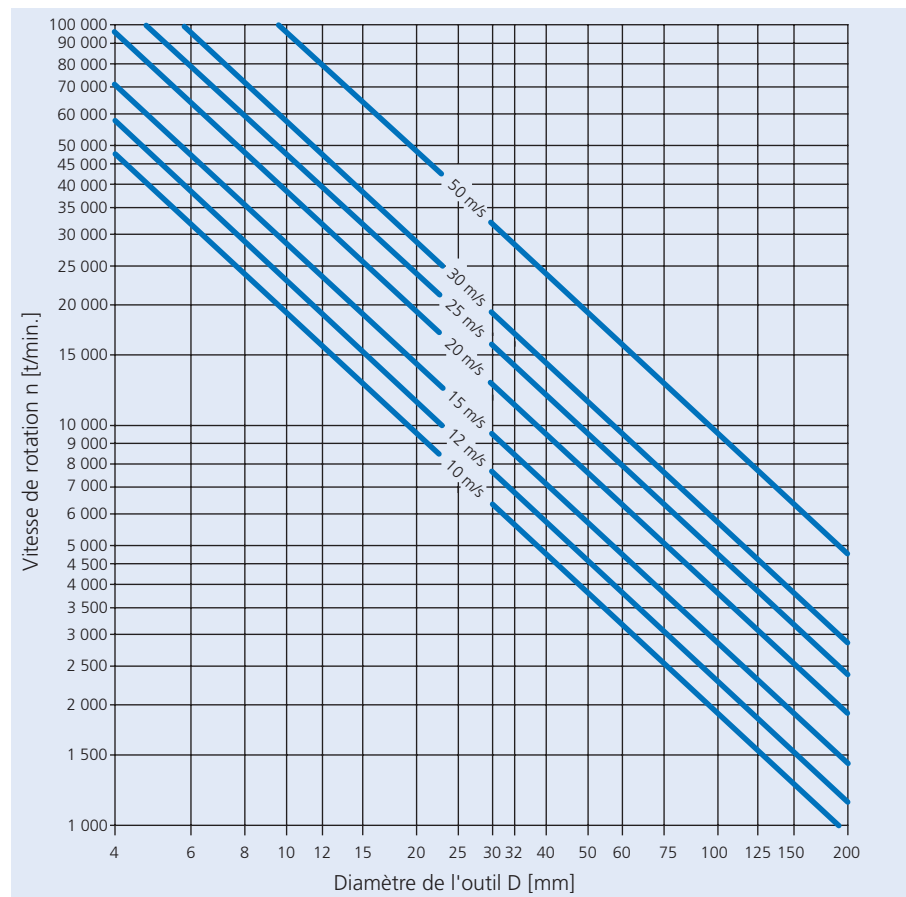
Exemple :

PF KU 15 6 AR 120 GR

ø de l'outil : 15 mm

Vitesse de coupe : 15 m/s

Vitesse de rotation : 19 000 t/min.



VIDÉO PFERD

Pour plus d'informations, scannez ce code QR ou consultez www.pferd.com



Consigne de commande :

Exemple de commande

Meules de finition sur tige Poliflex®

PF ZY 2030 6 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

Exemple de commande

Meules plates de finition Poliflex®

PF SC 4010 6 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

① Identification

PF = abréviation de Poliflex®

② Formes

SC = Disque

W = Rouleau

LI = Lentille

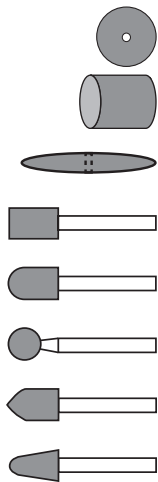
ZY = Tige cylindrique

WR = Tige cylindrique à bout arrondi

KU = Tige sphérique

SP = Tige ogive

KE = Tige conique



③ Dimensions

Meules de finition sur tige Poliflex®

∅ ext. D x largeur T [mm]
 20 mm x 30 mm = 2030

Meules plates de finition Poliflex®

∅ ext. D x largeur T [mm]
 40 mm x 10 mm = 4010

④ Serrages

Meules de finition sur tige Poliflex®

∅ de tige S_d x longueur de tige L₂ [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 ∅ d'alésage sont de 2, 3, 6, 10 ou 20 mm.

Outils à bouchonner Poliflex®

Taraudage M 8

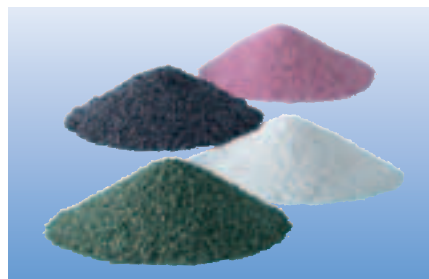
⑤ Abrasifs

Deux sortes de grains portant les désignations internationales selon la norme ISO 525 sont utilisées en principe.

A = corindon (Al₂O₃)
 C = carbure de silicium (SiC)

Pour définir le mélange 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



⑥ 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 sur tige.

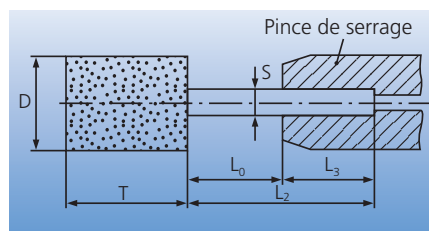
⑦ Liants

Les liants suivants sont disponibles :

PUR = polyuréthane (tendre, mi-dur)
 PU-STRUC = polyuréthane
 GR = caoutchouc
 GHR = caoutchouc dur
 LR = cuir
 LHR = cuir dur
 TX = textile

Explication concernant les abréviations selon la norme EN 12413 :

D = ∅ extérieur de la meule sur tige
 T = hauteur de la meule sur tige
 S_d = ∅ de la tige
 L₀ = longueur de tige ouverte
 L₂ = longueur de tige
 L₃ = longueur de prise de la tige



Consignes de sécurité :

Les outils de ponçage de finition Poliflex® peuvent être utilisés aux vitesses de travail maximales suivantes :

| | |
|-----------|--------|
| PUR | 15 m/s |
| GR | 15 m/s |
| LR | 25 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 rotations maximales correspondant à différents diamètres et longueurs de tige. Il convient de les respecter pour éviter la rupture de la tige pendant l'utilisation.

Indépendamment de la longueur de la tige, la longueur de prise (L₃) de la tige doit être de 10 mm au moins.

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 ouverte L₀

Chaque unité d'emballage des meules de finition sur tige PFERD contient les indications relatives à la vitesse de rotation des longueurs de tige ouvertes (L₀) correspondant à chaque meule. Il faut veiller à une parfaite concentricité et au serrage correct.

Les tableaux contenant les vitesses de rotation maximales autorisées pour la totalité des meules de finition sur tige Poliflex® sont disponibles sur demande.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter une protection auditive !



= Respecter les consignes de sécurité !

Pour faciliter le choix de l'outil de ponçage Poliflex® optimal, nous déterminons l'outil à utiliser en fonction des groupes de matériaux, des principales utilisations et des exigences spécifiques.

Ce récapitulatif indique les différentes variations de produit abrasif et de liant recommandées, adaptées aux différents matériaux en fonction des applications d'usinage.

La répartition des critères de sélection dans les catégories de matériaux, d'applications et d'états de surface est impérativement requise

pour trouver l'outil optimal. Le liant de l'outil et le mélange des grains ont une influence capitale sur l'efficacité du meulage, 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 de finition Poliflex® optimal ?

1 Matériau

En général, le matériau des éléments à usiner est connu. Les différents groupes de matériaux sont identifiés avec un code couleur et constituent le premier élément dans le choix de l'outil de ponçage de finition le mieux adapté.

| 1 Groupe de matériaux | | 2 Application d'usage | Liant | |
|------------------------|--|---|---|------------------------------|
| | | | Abrasif (mélanges de grains) | |
| | | | 4 Désignation/Liant | Vitesse de coupe recommandée |
| | | | 3 État de surface | |
| Aciers, aciers moulés | Aciers non trempés, non traités jusqu'à 1 200 N/mm ² (< 38 HRC) | Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés | Utilisation sur les surfaces | Surface mate |
| | | | Utilisation dans les angles à haute stabilité géométrique | Surface brillante |
| | Aciers trempés, aciers traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm ² (> 38 HRC) | Aciers à outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés alliés | Utilisation sur les surfaces | Surface mate |
| | | | Utilisation dans les angles à haute stabilité géométrique | Surface brillante |
| Aciers spéciaux (INOX) | Aciers résistants à la corrosion et aux acides | Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques | Utilisation sur les surfaces | Surface mate |
| | | | Utilisation dans les angles à haute stabilité géométrique | Surface brillante |
| | | | Utilisation universelle | Surface structurée |
| Métaux non ferreux | Métaux non ferreux tendres, métaux non ferreux | Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc | Utilisation sur les surfaces | Surface mate |
| | | | Utilisation dans les angles à haute stabilité géométrique | Surface brillante |
| | Métaux non ferreux durs | Bronze, titane, alliages à base de titane, alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si) | Utilisation sur les surfaces | Surface mate |
| | | | Utilisation dans les angles à haute stabilité géométrique | Surface brillante |
| | Matières très réfractaires | Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de motopulseurs et de turbines) | Utilisation sur les surfaces | Surface mate |
| | | | Utilisation dans les angles à haute stabilité géométrique | Surface brillante |

● = parfaitement adapté

○ = bien adapté

5 Page du catalogue

② Application d'usage

Une fois le matériau déterminé, il convient de choisir l'application :

- Utilisation universelle
- Utilisation sur les surfaces
- Utilisation dans les angles

③ État de surface souhaité

Puis, le résultat souhaité doit être déterminé.




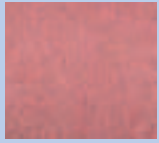
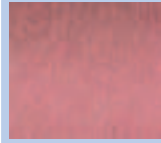



- Surface mate
- Surface brillante
- Surface structurée

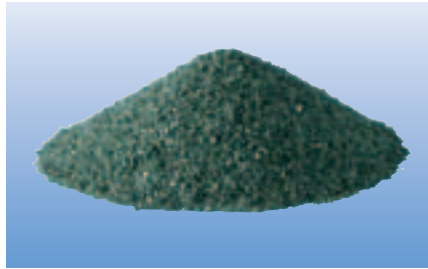
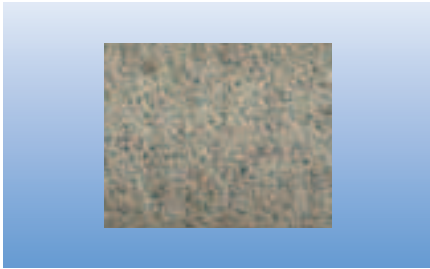
④ Liant de l'outil

Après avoir déterminé l'application et la surface désirée, le liant adapté est sélectionné à l'aide de la partie droite du récapitulatif. Le liant « parfaitement adapté » est identifié par un point noir (●). Les duretés « bien adaptées » sont identifiées par un cercle blanc (○).

⑤ 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, se reporter à la page du catalogue indiquée dans le tableau.

| Liant polyuréthane | | | Liant élastomère | | | | Liant résine synthétique |
|---|---|---|---|---|--|---|---|
| CN | | | AR | ANCN | AW | AWCN | AN |
|  |  |  |  |  |  |  |  |
| PUR | | | GR | GHR | LR | LHR | TX |
| W (tendre) | MH (mi-dur) | STRUC | | | | | |
| 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 |
| ○ | ● | | ○ | | | | |
| | | | ● | | ○ | | |
| | ○ | | ○ | | | | ● |
| | | | | ● | | ○ | |
| ○ | ● | | ○ | | | | |
| | | | ○ | | ● | | |
| | ○ | | | | | | ● |
| | | | | ○ | | ● | |
| ● | ○ | | | | | | |
| | | | ● | | ○ | | |
| | ○ | | | | | | ● |
| | | | | ● | ○ | | |
| ○ | ○ | ● | | | | | |
| ● | ○ | | | | | | ○ |
| | | | ○ | | ● | | |
| | | | | ○ | | | ● |
| | ○ | | ○ | | ● | | |
| | | | ○ | ● | | | ● |
| | | | | ○ | | | ● |
| | | | | ○ | | ● | |
| | ○ | | | | | | ● |
| | | | ● | ○ | | | |
| | ○ | | | ○ | | | ● |
| | | | | ○ | | ● | |
| 100-102 | 100-102 | 103-104 | 105-107 | 105-107 | 108-109 | 108-109 | 110-111 |



Les outils de ponçage de finition 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).

Le liant PUR est garni de grains abrasifs répartis de manière homogène. La structure ouverte et l'élasticité du liant assurent une excellente adaptation aux contours et un meulage tendre et sans échauffement.

Avantages :

- Il convient particulièrement à l'usinage des surfaces des éléments de construction en acier, de l'acier spécial (INOX), du titane, des métaux légers et des métaux non ferreux.
- Il permet d'obtenir un meulage fin et d'aspect mat.
- Le liant tendre associé à la spécificité de la forme des grains abrasifs SiC garantit la souplesse du meulage.
- Il est possible de varier l'agressivité en fonction du degré de dureté.

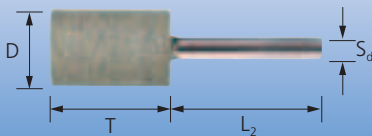
Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant PUR est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 10 et 15 m/s.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles, les meuleuses droites électriques et pneumatiques ainsi que les meuleuses d'angles en tant que machines motrices. Consignes de sécurité :
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.

Exemples d'application :


- Ponçage de finition de matrices de presse et de forge
- Ponçage de finition des cordons de soudure sur constructions en acier spécial (INOX)
- Dégrossissage avant polissage des éléments de cuisines et dans le domaine alimentaire

Meules de finition sur tige Poliflex® ZY PUR



Exemple de commande :

EAN 4007220**535288**
 PF ZY 3232/6 CN **80** PUR-MH
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|------------------------------|---------------|--------|--------|------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 80 | 150 | 220 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| ø de tige 3 mm PUR-W | | | | | | | | |
| PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-W | 535004 | 535028 | - | 8 x 12 | 3 x 30 | 24 000 | 35 800 | 10 |
| ø de tige 6 mm PUR-W | | | | | | | | |
| PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-W | 535042 | 535073 | - | 10 x 25 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-W | 535141 | 535165 | - | 15 x 30 | 6 x 40 | 12 500 | 19 000 | 10 |
| PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-W | 535233 | 535257 | - | 20 x 30 | 6 x 40 | 9 500 | 14 300 | 10 |
| PF ZY 2530/6 CN . . . PUR-W | 297841 | 297865 | - | 25 x 30 | 6 x 40 | 7 500 | 11 400 | 10 |
| ø de tige 3 mm PUR-MH | | | | | | | | |
| PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-MH | - | 535011 | 535035 | 8 x 12 | 3 x 30 | 24 000 | 35 800 | 10 |
| ø de tige 6 mm PUR-MH | | | | | | | | |
| PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-MH | - | 535059 | 535080 | 10 x 25 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-MH | 535134 | 535158 | 535172 | 15 x 30 | 6 x 40 | 12 500 | 19 000 | 10 |
| PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-MH | 535325 | 535240 | - | 20 x 30 | 6 x 40 | 9 500 | 14 300 | 10 |
| PF ZY 3232/6 CN . . . PUR-MH | 535288 | 535295 | - | 32 x 32 | 6 x 40 | 6 000 | 8 900 | 5 |

Adaptés pour le ponçage de face de grandes surfaces.


Recommandation d'utilisation :

- A utiliser de préférence sur des meuleuses d'angle à faible vitesse.

Exemple de commande :

EAN 4007220**536346**
 PFD 115-22 CN **60** PUR-MH
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



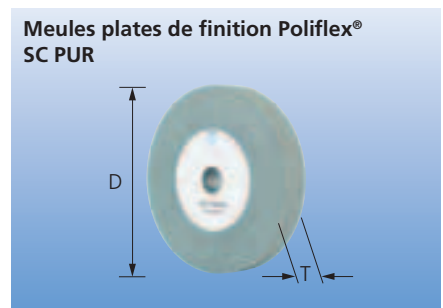
| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|----------------------------|---------------|--------|------------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| | 60 | 150 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| PFD 115-22 CN . . . PUR-W | 536377 | 536391 | 115 x 14 | 22,23 | 2 400 | 5 300 | 5 |
| PFD 115-22 CN . . . PUR-MH | 536346 | 536360 | 115 x 14 | 22,23 | 2 400 | 5 300 | 5 |


Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

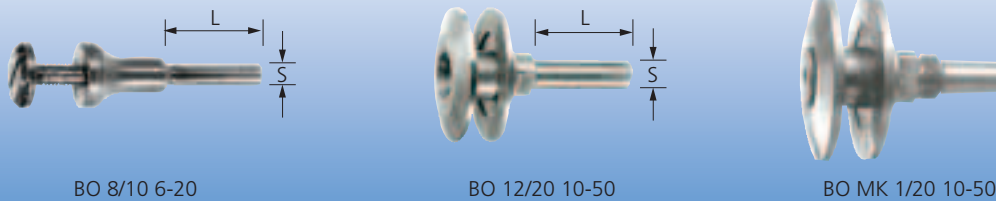
EAN 4007220**144749**
 PF SC 7510/10 CN **80** PUR-W
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.




| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-------------------------------|---------------|--------|------------|--------|------------------------|-------------------------|-------------------------------------|---|
| | 80 | 150 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PF SC 7510/10 CN . . . PUR-W | 144749 | - | 75 x 10 | 10 | 2 500 | 3 800 | BO 8/10 6-20 | 5 |
| PF SC 12520/20 CN . . . PUR-W | 144794 | - | 125 x 20 | 20 | 1 500 | 2 300 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 1 |
| PF SC 15025/20 CN . . . PUR-W | 298428 | 298435 | 150 x 25 | 20 | 1 200 | 1 900 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 1 |

Porte-outils

Porte-outils pour Meules plates de finition SC PUR Poliflex®



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Plage de serrage [mm] | Adapté aux alésages de ø [mm] |  |
|------------------|-------------|------------|-----------------------|-------------------------------|---|
| BO 8/10 6-20 | 297667 | 8 x 30 | 6-20 | 10 | 1 |
| BO 12/20 10-50 | 297674 | 12 x 35 | 10-50 | 20 | 1 |
| BO MK 1/20 10-50 | 297681 | - | 10-50 | 20 | 1 |

Blocs Poliflex® PUR



Leur forme rhombique permet de traiter sans effort des surfaces difficiles d'accès comme les coins.


Les blocs peuvent être réduits à volonté à l'aide d'un disque à tronçonner et adaptés à la tâche à effectuer.

Exemple de commande :

EAN 4007220**298688**

PFB 1156030 CU **120** PUR

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | Dimensions L x B x C [mm] |  |
|------------------------|---------------|--------|--------|---------------------------------|---|
| | 60 | 120 | 240 | | |
| | EAN 4007220 | | | | |
| PFB 1156030 CU ... PUR | 298671 | 298688 | 298695 | 115 x 60 x 30 | 5 |

Assortiment de blocs Poliflex®




Blocs Poliflex® en présentoir de vente cartonné.

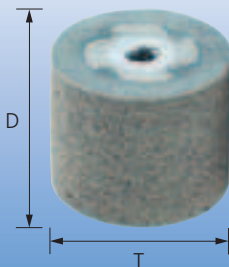
Contenu :

9 pièces, 3 blocs Poliflex® de chaque

- grain 60 (grossier)
- grain 120 (moyen)
- grain 240 (fin)

| Désignation | EAN 4007220 | Dimensions [mm] |  |
|-------------|----------------|--------------------|--|
| PSO 11560 | 298886 | 285 x 150 x 60 | 1 |

Outils à bouchonner Poliflex®



Outils avec taraudage M8 pour créer des effets de surface (effet bouchonnage).

Le porte-outils réutilisable est nécessaire au montage.

Recommandations d'utilisation :

- A utiliser exclusivement pour l'usinage de face à 1 000–4 000 t/min.


Exemple de commande :

EAN 4007220**146194**

PFZY 5040 M8 CN **30** PUR

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



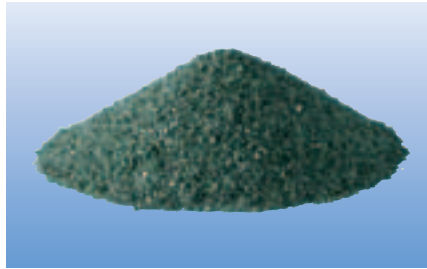
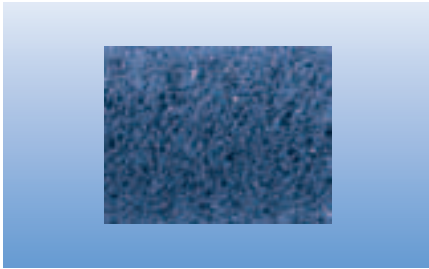
| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-------------------------|---------------|--------|---------------|-----------|------------------------------|-------------------------------|-------------------------|---|
| | 30 | 80 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PFZY 5040 M8 CN ... PUR | 146194 | 146200 | 50 x 40 | M8 | 1 000–4 000 | 5 700 | BO 6/8 | 5 |

Porte-outils pour Outils à bouchonner Poliflex®



Le porte-outils BO 6/8 (tige ø 6 mm) peut être utilisé avec les outils à bouchonner Poliflex®.

| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Filetage |  |
|-------------|----------------|---------------|----------|---|
| BO 6/8 | 062104 | 6 x 40 | M8 | 1 |



Les outils à structurer Poliflex® sont fabriqués avec du carbure de silicium vert (SiC). Ils conviennent tout particulièrement à l'usinage des éléments de construction en acier spécial (INOX). Le liant PU-STRUC est garni d'une grande quantité de grains abrasifs répartis de manière homogène.

Avantages :

- La structure ouverte et l'élasticité du liant assurent une excellente adaptation aux contours et un meulage tendre et sans échauffement.
- Les défauts et les transitions d'un aspect brossé à l'autre sont repris très rapidement et efficacement.

Exemple de commande :

EAN 4007220**752029**
 PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC

Exemples d'application :

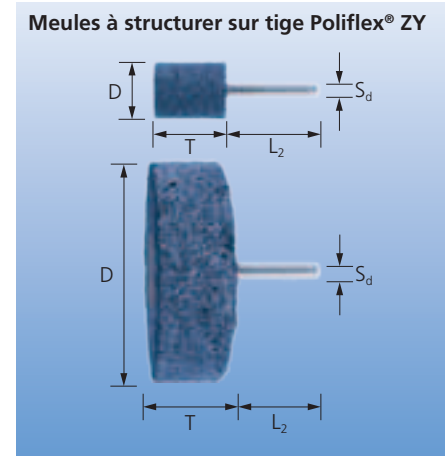
- Reprise des cordons de soudure sur les tôles en acier spécial (INOX)
- Ponçage des défauts dans la fabrication d'armoires sous évier
- Obtention d'effets visuels sur les éléments de construction dans le secteur agroalimentaire
- Harmonisation des aspects brossés dans la construction de balustrades

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des outils à structurer Poliflex® est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 5 et 10 m/s.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles et les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices.

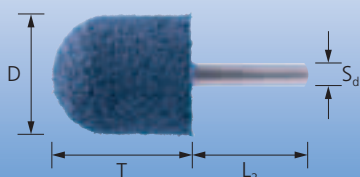
Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.




| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|------------------------------|----------------|---------------|---|---------------------------|----------------------------|----|
| ø de tige 6 mm | | | | | | |
| PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC | 752029 | 20 x 30 | 6 x 40 | 4 750–9 550 | 14 000 | 10 |
| PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC | 752036 | 25 x 30 | 6 x 40 | 3 800–7 600 | 11 500 | 10 |
| PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC | 752043 | 32 x 32 | 6 x 40 | 3 000–6 000 | 9 000 | 5 |
| PF ZY 7510/6 CU 16 PU-STRUC | 752050 | 75 x 10 | 6 x 40 | 1 250–2 500 | 4 000 | 1 |
| PF ZY 7530/6 CU 16 PU-STRUC | 752067 | 75 x 30 | 6 x 40 | 1 250–2 500 | 4 000 | 1 |
| ø de tige 8 mm | | | | | | |
| PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC | 752074 | 100 x 30 | 8 x 40 | 1 000–1 900 | 2 800 | 1 |

Meules à structurer sur tige Poliflex® WR

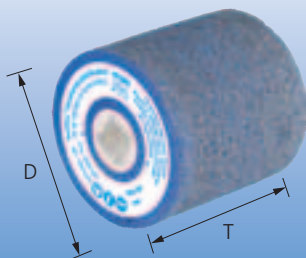


Exemple de commande :

EAN 4007220752081
PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC

| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-----------------------------|----------------|---------------|---|---------------------------|-------------------------------|---|
| PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC | 752081 | 30 x 45 | 8 x 40 | 3 150–6 350 | 9 500 | 5 |
| PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC | 752104 | 40 x 45 | 8 x 40 | 2 350–4 750 | 7 000 | 5 |
| PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC | 752111 | 50 x 45 | 8 x 40 | 1 900–3 800 | 5 700 | 5 |

Rouleaux abrasifs à structurer Poliflex®




Consignes de commande :

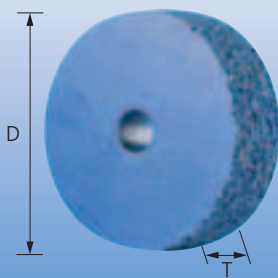
Vous trouverez d'autres outils de laminage dans les assortiments des pages 70 et 88 de ce catalogue et dans le catalogue 208.

Exemple de commande :

EAN 4007220752159
PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC


| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------------------------|----------------|---------------|-----------|---------------------------|-------------------------------|---|
| PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC | 752159 | 100 x 100 | 19 | 1 000–1 900 | 2 800 | 1 |

Meules plates à structurer Poliflex®

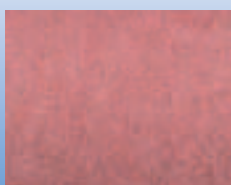


Exemple de commande :

EAN 4007220752135
PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC

| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-------------------------------|----------------|---------------|-----------|---------------------------|-------------------------------|-------------------------|---|
| PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC | 752135 | 100 x 10 | 20 | 1 000–1 900 | 2 800 | BO 12/20 10-50 | 1 |
| PF SC 10030/20 CU 16 PU-STRUC | 752142 | 100 x 30 | 20 | 1 000–1 900 | 2 800 | BO 12/20 10-50 | 1 |

Liant GR

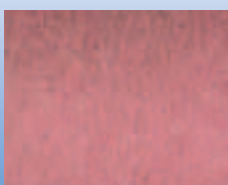


Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant GR sont fabriqués à l'aide de corindon supérieur rose. Le liant GR à base élastomère est tendre.

Avantages :

- Il convient particulièrement à l'usinage des surfaces des éléments de construction en acier non trempé, de l'acier spécial (INOX) et des métaux non ferreux
- Il permet d'obtenir un meulage fin et d'aspect brillant.
- Le liant tendre et élastique des grains garantit la souplesse et la finesse du meulage.

Liant GHR



Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant GHR sont fabriqués avec un mélange de grains abrasifs en corindon ordinaire et carbure de silicium vert (SiC). Le liant GHR est également tendre, mais le liant à base élastomère est plus dur.

Avantages :

- Il convient particulièrement à l'usinage des arêtes des éléments de construction en acier non trempé et de l'acier spécial (INOX).
- Il permet d'obtenir un meulage fin et d'aspect brillant.
- Il permet d'obtenir un meulage d'aspect brillant sur les alliages réfractaires, le titane et les alliages à base de titane.



Exemples d'application :

- Ponçage de finition des arêtes et usinage des moules d'injection plastique
- Ponçage de finition de matrices de presse
- Ponçage de finition de pales de turbine
- Réalisation d'un ponçage de finition sur la surface des robinetteries

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant GR est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 10 et 20 m/s.
- Le rendement des outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant GHR est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 20 et 25 m/s.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles et les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices.

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.

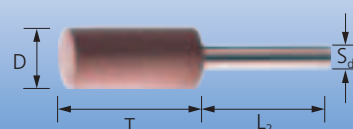
Consignes de commande :


Les meules de finition Poliflex® sur tige grain 400 sont fabriquées avec l'abrasif AW corindon supérieur blanc.

Exemple de commande :


EAN 4007220534113
PF ZY 2030/6 AR 80 GR
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Meules de finition sur tige Poliflex® ZY GR/GHR

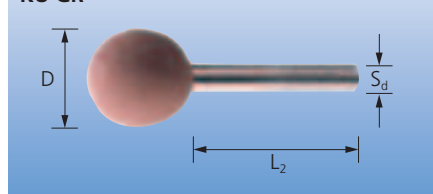


| Désignation | Granulométrie | | | | | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------------------|---------------|----|--------|--------|-----|------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 46 | 80 | 120 | 220 | 400 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| ø de tige 3 mm GR | | | | | | | | | | |
| PF ZY 0408/3 AR ... GR | - | - | 144800 | - | - | 4 x 8 | 3 x 30 | 47 500 | 71 600 | 10 |
| PF ZY 0610/3 AR ... GR | - | - | 144824 | - | - | 6 x 10 | 3 x 30 | 32 000 | 47 700 | 10 |
| PF ZY 0808/3 AR ... GR | - | - | 144848 | 144855 | - | 8 x 8 | 3 x 30 | 24 000 | 35 800 | 10 |
| PF ZY 0812/3 AR ... GR | - | - | 144886 | 144893 | - | 8 x 12 | 3 x 30 | 24 000 | 35 800 | 10 |
| PF ZY 1006/3 AR ... GR | - | - | 145838 | - | - | 10 x 6 | 3 x 30 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 1010/3 AR ... GR | - | - | 144947 | 144954 | - | 10 x 10 | 3 x 30 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 1015/3 AR ... GR | - | - | 145036 | 145043 | - | 10 x 15 | 3 x 30 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 1208/3 AR ... GR | - | - | 145883 | - | - | 12 x 8 | 3 x 30 | 16 000 | 23 800 | 10 |
| PF ZY 1212/3 AR ... GR | - | - | 145203 | - | - | 12 x 12 | 3 x 30 | 16 000 | 23 800 | 10 |
| PF ZY 1220/3 AR ... GR | - | - | 145265 | - | - | 12 x 20 | 3 x 30 | 16 000 | 23 800 | 10 |
| ø de tige 6 mm GR | | | | | | | | | | |
| PF ZY 1010/6 AR ... GR | - | - | 144992 | - | - | 10 x 10 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 1015/6 AR ... GR | - | - | 145081 | 145098 | - | 10 x 15 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |

Suite voir page suivante

| Désignation | Granulométrie | | | | | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-----------------------------|---------------|--------|--------|--------|--------|---------------|---|------------------------------|-------------------------------|---|
| | 46 | 80 | 120 | 220 | 400 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | |
| PF ZY 1025/6 AR . . . GR | - | 533925 | 145128 | 145135 | - | 10 x 25 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 1208/6 AR . . . GR | - | - | 145913 | - | - | 12 x 8 | 6 x 40 | 16 000 | 23 800 | 10 |
| PF ZY 1212/6 AR . . . GR | - | - | 145234 | - | - | 12 x 12 | 6 x 40 | 16 000 | 23 800 | 10 |
| PF ZY 1220/6 AR . . . GR | - | - | 145296 | 145302 | - | 12 x 20 | 6 x 40 | 16 000 | 23 800 | 10 |
| PF ZY 1515/6 AR . . . GR | - | - | 145371 | - | - | 15 x 15 | 6 x 40 | 12 500 | 19 000 | 10 |
| PF ZY 1525/6 AR . . . GR | - | - | 145418 | 145425 | - | 15 x 25 | 6 x 40 | 12 500 | 19 000 | 10 |
| PF ZY 1530/6 AR . . . GR | - | - | 145470 | 145487 | - | 15 x 30 | 6 x 40 | 12 500 | 19 000 | 10 |
| PF ZY 2012/6 AR . . . GR | - | - | 145982 | - | - | 20 x 12 | 6 x 40 | 9 500 | 14 300 | 10 |
| PF ZY 2020/6 AR . . . GR | - | - | 145562 | 145579 | - | 20 x 20 | 6 x 40 | 9 500 | 14 300 | 10 |
| PF ZY 2030/6 AR . . . GR | - | 534113 | 145630 | - | - | 20 x 30 | 6 x 40 | 9 500 | 14 300 | 10 |
| PF ZY 2515/6 AR . . . GR | - | - | 146026 | - | - | 25 x 15 | 6 x 40 | 7 500 | 14 300 | 10 |
| PF ZY 2525/6 AR . . . GR | - | - | 145708 | 145715 | - | 25 x 25 | 6 x 40 | 7 500 | 11 400 | 10 |
| PF ZY 3020/6 AR . . . GR | - | - | 146057 | - | - | 30 x 20 | 6 x 40 | 6 500 | 9 500 | 5 |
| PF ZY 3030/6 AR . . . GR | - | - | 145760 | - | - | 30 x 30 | 6 x 40 | 6 500 | 9 500 | 5 |
| ø de tige 8 mm GR | | | | | | | | | | |
| PF ZY 4025/8 AR . . . GR | - | - | 146095 | - | - | 40 x 25 | 8 x 40 | 4 500 | 9 500 | 5 |
| ø de tige 3 mm GHR | | | | | | | | | | |
| PF ZY 0408/3 AW . . . GHR | - | - | - | - | 533734 | 4 x 8 | 3 x 30 | 100 000 | 143 200 | 10 |
| PF ZY 0812/3 ANCN . . . GHR | - | - | 533765 | - | - | 8 x 12 | 3 x 30 | 60 000 | 71 600 | 10 |
| PF ZY 0812/3 AW . . . GHR | - | - | - | - | 533772 | 8 x 12 | 3 x 30 | 60 000 | 71 600 | 10 |
| PF ZY 1010/3 ANCN . . . GHR | - | - | 533871 | - | - | 10 x 10 | 3 x 30 | 45 000 | 57 200 | 10 |
| PF ZY 1015/3 ANCN . . . GHR | - | - | 533895 | - | - | 10 x 15 | 3 x 30 | 45 000 | 52 000 | 10 |
| ø de tige 6 mm GHR | | | | | | | | | | |
| PF ZY 1025/6 ANCN . . . GHR | - | - | 533956 | - | - | 10 x 25 | 6 x 40 | 45 000 | 57 200 | 10 |
| PF ZY 1025/6 AW . . . GHR | - | - | - | - | 533970 | 10 x 25 | 6 x 40 | 45 000 | 57 200 | 10 |
| PF ZY 1220/6 ANCN . . . GHR | 145364 | - | - | - | - | 12 x 20 | 6 x 40 | 40 000 | 47 700 | 10 |
| PF ZY 1530/6 ANCN . . . GHR | 145555 | 534069 | - | - | - | 15 x 30 | 6 x 40 | 32 000 | 47 700 | 10 |
| PF ZY 2030/6 ANCN . . . GHR | 145692 | - | - | - | - | 20 x 30 | 6 x 40 | 24 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 2525/6 ANCN . . . GHR | 145753 | - | - | - | - | 25 x 25 | 6 x 40 | 19 000 | 22 900 | 10 |

Meules de finition sur tige Poliflex® KU GR




Exemple de commande :

EAN 4007220**146316**

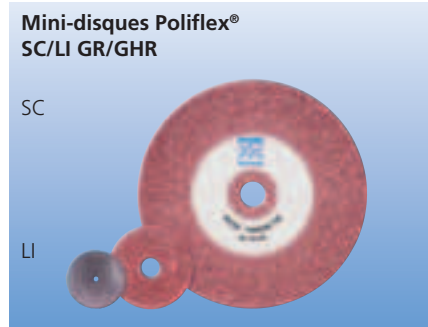
PF KU 25/6 AR **120** GR




Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | D [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|------------------------|---------------|-----------|---|---------------------------|-------------------------------|---|
| | 120 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | |
| ø de tige 3 mm | | | | | | |
| PF KU 08/3 AR . . . GR | 146217 | 8 | 3 x 30 | 24 000 | 35 800 | 10 |
| PF KU 10/3 AR . . . GR | 146231 | 10 | 3 x 30 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| ø de tige 6 mm | | | | | | |
| PF KU 12/6 AR . . . GR | 146255 | 12 | 6 x 40 | 16 000 | 23 800 | 10 |
| PF KU 15/6 AR . . . GR | 146279 | 15 | 6 x 40 | 12 500 | 19 000 | 10 |
| PF KU 20/6 AR . . . GR | 146293 | 20 | 6 x 40 | 9 500 | 14 300 | 10 |
| PF KU 25/6 AR . . . GR | 146316 | 25 | 6 x 40 | 7 500 | 11 400 | 10 |
| PF KU 30/6 AR . . . GR | 146323 | 30 | 6 x 40 | 6 500 | 9 500 | 5 |

Idéal pour le ponçage de tous matériaux métalliques, par ex. dans la fabrication d'outils et de moules, dans les laboratoires de prothèses dentaires et la joaillerie.
Les petits diamètres sont, compte-tenu de leur conception, particulièrement appropriés pour l'usinage des zones étroites et difficilement accessibles.

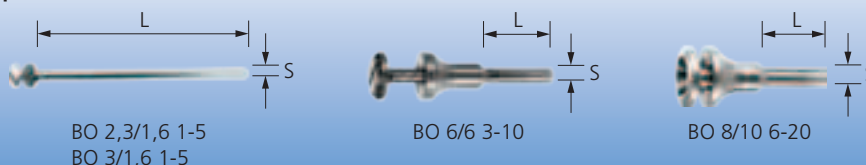
Exemple de commande :
EAN 4007220**146699**
PF SC 2503/2 AR **120** GR
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.




| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|---|---------------|--------|------------|--------|------------------------|-------------------------|---------------------------------|---|
| | 120 | 220 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| En forme de disque  | | | | | | | | |
| PF SC 2503/2 AR . . . GR | 146699 | - | 25 x 3 | 2 | 7 500 | 11 400 | BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5 | 100 |
| PF SC 2503/2 CU . . . GHR | - | 146705 | 25 x 3 | 2 | 7 500 | 11 400 | BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5 | 100 |
| PF SC 3006/6 AR . . . GR | 144695 | - | 30 x 6 | 6 | 6 300 | 9 500 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PF SC 5006/6 AR . . . GR | 144718 | - | 50 x 6 | 6 | 3 800 | 5 700 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| PF SC 8006/10 AR . . . GR | 144756 | - | 80 x 6 | 10 | 2 400 | 3 500 | BO 8/10 6-20 | 5 |
| PF SC 10020/10 AR . . . GR | 144787 | - | 100 x 20 | 10 | 1 900 | 2 800 | BO 8/10 6-20 | 1 |
| Lentiforme  | | | | | | | | |
| PF LI 1604/2 CU . . . GHR | - | 146675 | 16 x 4 | 2 | 12 000 | 17 900 | BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5 | 100 |
| PF LI 2403/2 CU . . . GHR | - | 146682 | 24 x 3 | 2 | 8 000 | 12 000 | BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5 | 100 |

Porte-outils

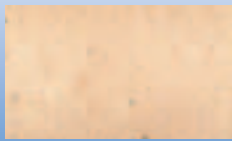
Porte-outils pour Meules plates de finition SC/LI/GR/GHR Poliflex®



| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Plage de serrage [mm] | Adapté aux alésages de ø [mm] |  |
|----------------|-------------|------------|-----------------------|-------------------------------|---|
| BO 2,3/1,6 1-5 | 151570 | 2,34 x 43 | 1-5 | 1,6 | 10 |
| BO 3/1,6 1-5 | 151587 | 3 x 43 | 1-5 | 1,6 | 10 |
| BO 6/6 3-10 | 297650 | 6 x 25 | 3-10 | 6 | 1 |
| BO 8/10 6-20 | 297667 | 8 x 30 | 6-20 | 10 | 1 |



Liant LR

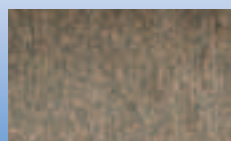


Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant LR sont fabriqués à l'aide de corindon supérieur blanc. Le liant LR est dur et résistant.

Avantages :

- Il convient particulièrement pour le ponçage de finition des surfaces des éléments de construction en acier trempé et traité et du titane.
- Bon rendement d'enlèvement de matière, durée de vie élevée et résultat de meulage fin.

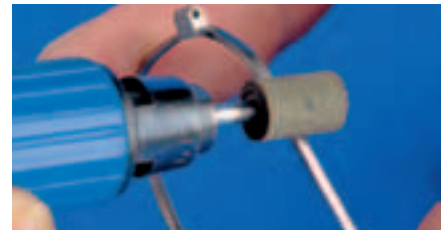
Liant LHR



Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant LHR sont fabriqués avec un mélange de grains abrasifs comprenant du corindon supérieur blanc et du carbure de silicium vert. Le liant LHR est dur et résistant.

Avantages :

- Il convient particulièrement à l'usinage des arêtes des éléments de construction en acier trempé et traité et des alliages réfractaires.
- Il permet d'obtenir un meulage fin et d'aspect brillant.
- Longue durée de vie, stabilité des arêtes et enlèvement de matière important.



Exemples d'application :

- Ponçage de finition dans la fabrication d'outils et de moules
- Meulage des éléments de construction en alliages à base de nickel
- Réalisation d'un ponçage de finition à la surface d'éléments de construction en alliages réfractaires et à haute résistance à chaud

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des meules de finition sur tige Poliflex® réalisées dans le liant LR est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 15 et 20 m/s.
- Le rendement des meules de finition sur tige Poliflex® réalisées dans le liant LHR est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 30 et 40 m/s.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles et les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices.

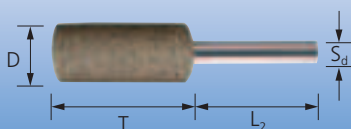
Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.

Exemple de commande :


EAN 4007220145449
 PF ZY 1525/6 AW 120 LR
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Meules de finition sur tige Poliflex® ZY LR/LHR




Consignes de commande :

Les meules de finition Poliflex® sur tige LHR grain 60 sont fabriquées avec le mélange abrasif AWCN corindon supérieur blanc et carbure de silicium vert.

| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------------------|---------------|--------|--------|--------|------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 60 | 120 | 220 | 400 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| ø de tige 3 mm LR | | | | | | | | | |
| PF ZY 0408/3 AW ... LR | - | 144817 | - | 533697 | 4 x 8 | 3 x 30 | 95 000 | 143 200 | 10 |
| PF ZY 0610/3 AW ... LR | - | 144831 | - | - | 6 x 10 | 3 x 30 | 64 000 | 95 400 | 10 |
| PF ZY 0808/3 AW ... LR | - | 144862 | - | - | 8 x 8 | 3 x 30 | 47 500 | 71 600 | 10 |
| PF ZY 0812/3 AW ... LR | - | 144909 | 144916 | 533758 | 8 x 12 | 3 x 30 | 47 500 | 71 600 | 10 |
| PF ZY 1010/3 AW ... LR | - | 144961 | 144978 | - | 10 x 10 | 3 x 30 | 38 000 | 57 200 | 10 |
| PF ZY 1015/3 AW ... LR | - | 145050 | - | - | 10 x 15 | 3 x 30 | 38 000 | 57 200 | 10 |
| PF ZY 1208/3 AW ... LR | - | 145906 | - | - | 12 x 8 | 3 x 30 | 32 000 | 47 700 | 10 |
| PF ZY 1212/3 AW ... LR | - | 145210 | - | - | 12 x 12 | 3 x 30 | 32 000 | 33 700 | 10 |
| PF ZY 1220/3 AW ... LR | - | 145272 | - | - | 12 x 20 | 3 x 30 | 32 000 | 33 700 | 10 |
| ø de tige 6 mm LR | | | | | | | | | |
| PF ZY 1010/6 AW ... LR | - | 145012 | - | - | 10 x 10 | 6 x 40 | 38 000 | 57 200 | 10 |
| PF ZY 1015/6 AW ... LR | - | 145104 | - | - | 10 x 15 | 6 x 40 | 38 000 | 57 200 | 10 |
| PF ZY 1025/6 AW ... LR | - | 145142 | 145159 | - | 10 x 25 | 6 x 40 | 38 000 | 57 200 | 10 |

Suite voir page suivante

| Désignation | Granulométrie | | | | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-----------------------------|---------------|--------|-----|-----|---------------|---|------------------------------|-------------------------------|---|
| | 60 | 120 | 220 | 400 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | |
| PF ZY 1212/6 AW . . . LR | - | 145258 | - | - | 12 x 12 | 6 x 40 | 32 000 | 47 700 | 10 |
| PF ZY 1220/6 AW . . . LR | - | 145319 | - | - | 12 x 20 | 6 x 40 | 32 000 | 47 700 | 10 |
| PF ZY 1515/6 AW . . . LR | - | 145395 | - | - | 15 x 15 | 6 x 40 | 25 500 | 38 100 | 10 |
| PF ZY 1525/6 AW . . . LR | - | 145449 | - | - | 15 x 25 | 6 x 40 | 25 500 | 38 100 | 10 |
| PF ZY 1530/6 AW . . . LR | - | 145500 | - | - | 15 x 30 | 6 x 40 | 25 500 | 38 100 | 10 |
| PF ZY 2020/6 AW . . . LR | - | 145593 | - | - | 20 x 20 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 2030/6 AW . . . LR | - | 145661 | - | - | 20 x 30 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 2525/6 AW . . . LR | - | 145739 | - | - | 25 x 25 | 6 x 40 | 15 000 | 22 900 | 10 |
| PF ZY 3030/6 AW . . . LR | - | 145791 | - | - | 30 x 30 | 6 x 40 | 12 500 | 19 000 | 5 |
| ø de tige 3 mm LHR | | | | | | | | | |
| PF ZY 0812/3 AW . . . LHR | - | 144923 | - | - | 8 x 12 | 3 x 30 | 47 000 | 76 700 | 10 |
| ø de tige 6 mm LHR | | | | | | | | | |
| PF ZY 1025/6 AWCN . . . LHR | 145166 | - | - | - | 10 x 25 | 6 x 40 | 75 000 | 83 200 | 10 |
| PF ZY 1025/6 AW . . . LHR | - | 145173 | - | - | 10 x 25 | 6 x 40 | 75 000 | 83 200 | 10 |
| PF ZY 2020/6 AW . . . LHR | - | 145616 | - | - | 20 x 20 | 6 x 40 | 38 000 | 47 700 | 10 |

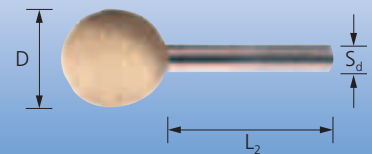
Exemple de commande :


EAN 4007220**146224**

PF KU 08/3 AW **120** LR

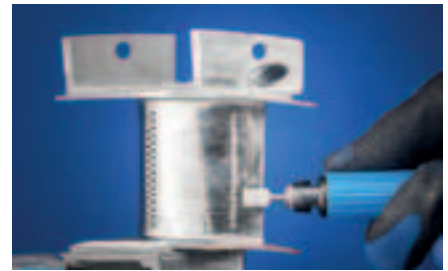
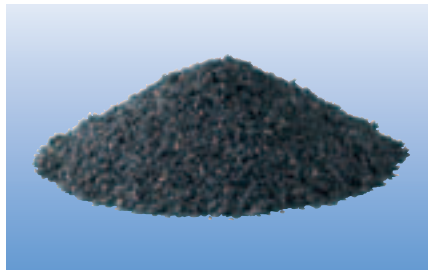
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Meules de finition sur tige Poliflex® KU LR



| Désignation | Granulométrie | D [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|------------------------|---------------|-----------|---|---------------------------|-------------------------------|---|
| | 120 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | |
| ø de tige 3 mm | | | | | | |
| PF KU 08/3 AW . . . LR | 146224 | 8 | 3 x 30 | 47 000 | 71 600 | 10 |
| PF KU 10/3 AW . . . LR | 146248 | 10 | 3 x 30 | 38 000 | 57 200 | 10 |
| ø de tige 6 mm | | | | | | |
| PF KU 15/6 AW . . . LR | 146286 | 15 | 6 x 40 | 29 500 | 38 100 | 10 |
| PF KU 20/6 AW . . . LR | 146309 | 20 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |





Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant TX sont fabriqués avec du corindon normal. Grâce aux garnitures en tissu, le liant TX est très dur et résistant.

Avantages :

- Il convient particulièrement à l'usinage des arêtes des éléments de construction en acier, de l'acier spécial (INOX), du titane, des métaux légers et des métaux non ferreux.
- Il permet d'obtenir un meulage fin et d'aspect mat.
- Grâce à la stabilité du liant des grains, le meulage peut être agressif et permet d'obtenir une structure fine de la surface.

Exemples d'application :

- Ponçage de finition de matrices de presse et de forge
- Ponçage de finition des cordons de soudure sur éléments de construction en acier spécial (INOX)
- Dégrossissage avant polissage des éléments dans la construction de motopropulseurs et de turbines

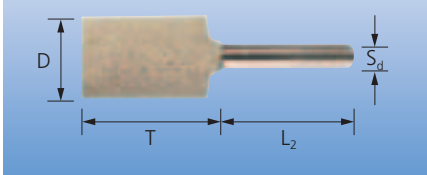
Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des meules de finition sur tige Poliflex® réalisées dans le liant TX est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 20 et 30 m/s.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles et les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices.

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.

Meules de finition sur tige Poliflex® ZY TX




Exemple de commande :

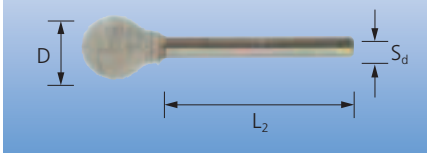
EAN 4007220297964

PF ZY 2032/6 AN 120 TX

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|--------------------------|---------------|--------|------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 80 | 120 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| ø de tige 3 mm | | | | | | | |
| PF ZY 0610/3 AN . . . TX | 298060 | 298077 | 6 x 10 | 3 x 30 | 63 000 | 95 400 | 10 |
| PF ZY 0812/3 AN . . . TX | 298084 | 298091 | 8 x 12 | 3 x 30 | 47 500 | 71 600 | 10 |
| ø de tige 6 mm | | | | | | | |
| PF ZY 1025/6 AN . . . TX | 297780 | 297889 | 10 x 25 | 6 x 40 | 38 000 | 57 200 | 10 |
| PF ZY 1632/6 AN . . . TX | 297919 | 297940 | 16 x 32 | 6 x 40 | 24 000 | 35 800 | 10 |
| PF ZY 2032/6 AN . . . TX | 297957 | 297964 | 20 x 32 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |
| PF ZY 2532/6 AN . . . TX | 297988 | 297995 | 25 x 32 | 6 x 40 | 15 000 | 22 900 | 10 |

Meules de finition sur tige Poliflex® KU TX




Exemple de commande :

EAN 4007220298190

PF KU 10/3 AN 120 TX

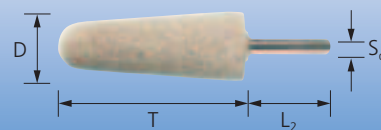
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | D [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|------------------------|---------------|--------|--------|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 80 | 120 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| ø de tige 3 mm | | | | | | | |
| PF KU 06/3 AN . . . TX | 298145 | 298152 | 6 | 3 x 30 | 63 000 | 95 400 | 10 |
| PF KU 08/3 AN . . . TX | - | 298176 | 8 | 3 x 30 | 47 500 | 71 600 | 10 |
| PF KU 10/3 AN . . . TX | - | 298190 | 10 | 3 x 30 | 38 000 | 57 200 | 10 |



Exemple de commande :
 EAN 4007220**298008**
 PF KE 2570/6 AN **80** TX
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Meules de finition sur tige Poliflex® KE TX



| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|-----|------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 80 | 120 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |

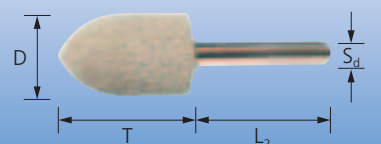
ø de tige 6 mm


| | | | | | | | |
|--------------------------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|----|
| PF KE 1025/6 AN . . . TX | 298121 | 298138 | 10 x 25 | 6 x 40 | 38 000 | 57 200 | 10 |
| PF KE 1645/6 AN . . . TX | 298015 | - | 16 x 45 | 6 x 40 | 24 000 | 38 800 | 10 |
| PF KE 2570/6 AN . . . TX | 298008 | - | 25 x 70 | 6 x 40 | 15 000 | 22 900 | 10 |



Exemple de commande :
 EAN 4007220**298046**
 PF SP 2032/6 AN **120** TX
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Meules de finition sur tige Poliflex® SP TX



| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|---------------|-----|------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | 80 | 120 | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |

ø de tige 3 mm

| | | | | | | | |
|--------------------------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|----|
| PF SP 1020/3 AN . . . TX | 298107 | 298114 | 10 x 20 | 3 x 30 | 38 000 | 57 200 | 10 |
|--------------------------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|----|

ø de tige 6 mm

| | | | | | | | |
|--------------------------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|----|
| PF SP 2032/6 AN . . . TX | 298039 | 298046 | 20 x 32 | 6 x 40 | 19 000 | 28 600 | 10 |
|--------------------------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|----|

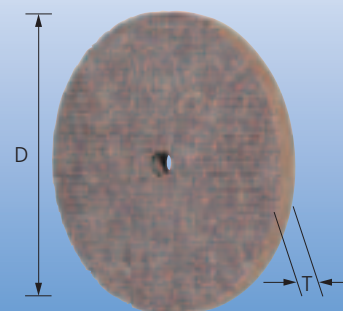
Consignes de commande :


Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

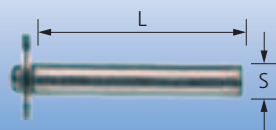
EAN 4007220**505502**
 PF SC 2503/3 A **80** TX
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Meules plates de finition Poliflex® SC TX

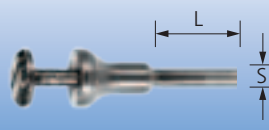


| Désignation | Granulométrie | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-------------------------|---------------|--------|------------|--------|------------------------|-------------------------|----------------------|---|
| | 80 | 120 | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| PF SC 2503/3 A . . . TX | 505502 | 505519 | 25 x 3 | 3 | 15 000 | 22 900 | BO 6/3 1-6 | 20 |
| PF SC 2506/3 A . . . TX | - | 505540 | 25 x 6 | 3 | 15 000 | 22 900 | BO 6/3 1-6 | 20 |
| PF SC 4003/3 A . . . TX | 505564 | 505571 | 40 x 3 | 3 | 9 500 | 14 300 | BO 6/3 1-6 | 10 |
| PF SC 4006/6 A . . . TX | - | 505618 | 40 x 6 | 6 | 9 500 | 14 300 | BO 6/6 3-10 | 10 |


Porte-outils pour Meules plates de finition SC TX Poliflex®



BO 6/3 1-6



BO 6/6 3-10

| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Plage de serrage [mm] | Adapté aux alésages de ø [mm] |  |
|-------------|----------------|---------------|--------------------------|----------------------------------|---|
| BO 6/3 1-6 | 505694 | 6 x 40 | 1-6 | 3 | 1 |
| BO 6/6 3-10 | 297650 | 6 x 25 | 3-10 | 6 | 1 |

Limes à liant vitrifié

Limes à liant vitrifié KFF



Les limes à liant vitrifié sont composées de fibres céramique d'excellente qualité insérées dans un mélange spécial à base de résine synthétique. Appropriées pour l'usinage de surfaces et de zones difficiles d'accès dans la fabrication d'outils et de moules.

Exécution PFERD avec bon rendement d'enlèvement de matière et obtention d'une très bonne qualité d'état de surface.

Adaptées pour l'utilisation manuelle et pour machines pneumatiques ou électriques (par ex. machine à limer pneumatique PFG 07/220). Pour plus d'informations et les références de commande, se reporter au catalogue 209.

Abrasis : fibres céramique

Code couleur des granulométries :

| | |
|-----|--------------|
| 180 | = or |
| 280 | = brun clair |
| 400 | = orange |
| 700 | = bleu |

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier à outils (trempé)
- Acier moulé, acier inoxydable (INOX)
- Aluminium, cuivre

Recommandations d'utilisation :


- Rendement maximum d'enlèvement de matière en utilisant la lime à un angle de 45°.

Exemple de commande :

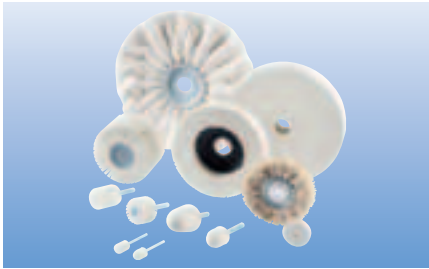
EAN 4007220**668887**

KFF 0,5 x 4 x 150 A **180**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

| Désignation | Granulométrie | | | | Hauteur [mm] | Largeur [mm] | Long. [mm] |  |
|----------------------|---------------|--------|--------|--------|-----------------|-----------------|---------------|---|
| | 180 | 280 | 400 | 700 | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | |
| KFF 0,5 x 4 x 150 A | 668887 | 668894 | 668900 | 668917 | 0,5 | 4 | 150 | 1 |
| KFF 1,0 x 4 x 150 A | 668924 | 668931 | 668948 | 668955 | 1 | 4 | 150 | 1 |
| KFF 2,0 x 4 x 150 A | 668962 | 668979 | 668986 | 668993 | 2 | 4 | 150 | 1 |
| KFF 0,5 x 6 x 150 A | 669006 | 669013 | 669020 | 669037 | 0,5 | 6 | 150 | 1 |
| KFF 1,0 x 6 x 150 A | 669044 | 669051 | 669068 | 669075 | 1 | 6 | 150 | 1 |
| KFF 2,0 x 6 x 150 A | 669082 | 669099 | 669105 | 669112 | 2 | 6 | 150 | 1 |
| KFF 1,0 x 10 x 150 A | 669129 | 669136 | 669143 | 669150 | 1 | 10 | 150 | 1 |





La vaste gamme PFERD comprend des outils de polissage présentant différents diamètres et formes :

- Feutres sur tige
- Roues à lamelles sur tige feutre
- Disques feutre
- Disques à lamelles feutre
- Meules en tissu

Pour les feutres sur tige et les disques feutre, PFERD propose deux exécutions :

- Feutres sur tige/disques feutre sans insert métallique : ils sont essentiellement utilisés pour le polissage miroir.
- Feutres sur tige/disques feutre avec insert métallique (MS) : ils sont utilisés pour augmenter l'enlèvement de matière lors du polissage préliminaire à l'aide de pâte à polir diamant.

Les feutres sur tige/disques feutre sont nettement plus durs et moins flexibles que les meules en tissu ou les roues à lamelles sur tige feutre et sont donc utilisés lorsque les formes géométriques doivent être conservées avec précision. À cet effet, on utilise généralement des pâtes à polir diamant et des briques de pâte à polir.

En revanche, en raison de leur flexibilité, les meules en tissu et les roues à lamelles sur tige feutre conviennent au polissage des pièces présentant de nombreux contours. Elles sont utilisées avec des pâtes abrasives et à polir.

Vitesses de coupe

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). À partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique sur le côté gauche la vitesse de rotation de l'outil en feutre ou de la meule en tissu et de la machine motrice en [t/min.].

Exemple :

FK ZYA 2530/6 ST-BO

Vitesse de coupe : 5–10 m/s

Vitesse de rotation : 3 800–7 600 t/min.

Exemple :

TR 10010 ST/10

Vitesse de coupe : 10–15 m/s

Vitesse de rotation : 1 900 - 2 850 t/min.

Avantages :

- Possibilité de polir des pièces présentant des formes géométriques complexes.
- Les outils en feutre de PFERD peuvent être profilés librement.

Exemples d'application :

- Polissage d'ébauche et polissage miroir d'outils de moulage par injection pour pièces en matières synthétiques
- Polissage miroir sur pièces en acier spécial (INOX)
- Prépolissage de robinetteries
- Polissage de couteaux en carbure métallique

Recommandations d'utilisation :

- Le rendement des outils en feutre est optimal à une vitesse de coupe recommandée comprise entre 5 et 10 m/s. Le compromis entre performance de polissage, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal dans cette plage de vitesses.
- Lors du changement de pâte à polir, l'outil de polissage doit également être remplacé.

Consignes de commande :

Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

Exemple de commande :

EAN 4007220295243

FK ZYA 0610/3

Explication de l'exemple de commande :

FK = outil feutre

ZYA = forme cylindrique

0610 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]

3 = \varnothing de tige S_d [mm]

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



= Porter des lunettes de protection !



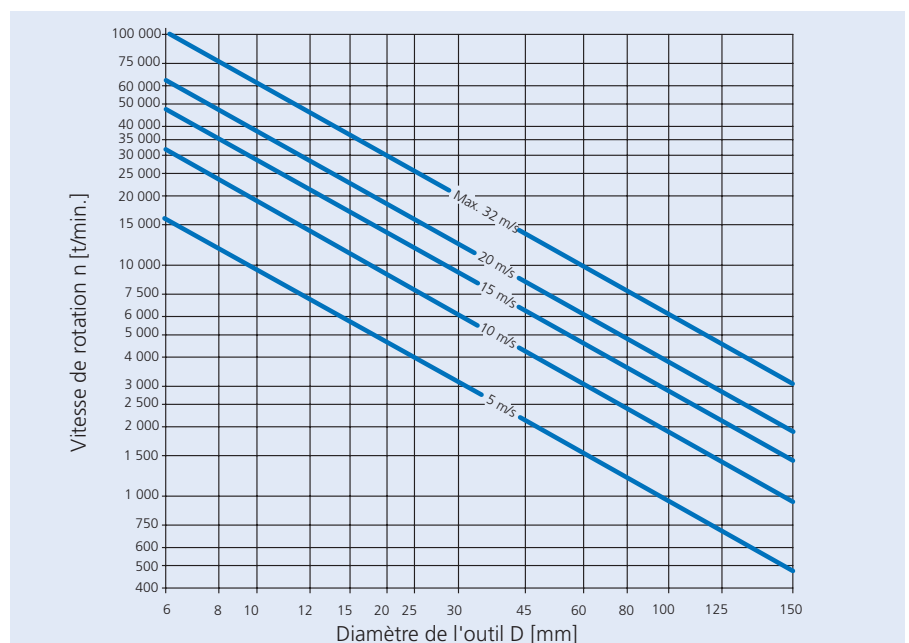
= Porter un masque anti-poussière !



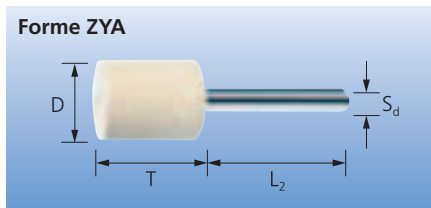
= Porter une protection auditive !



= Respecter les consignes de sécurité!



Forme ZYA




La forme cylindrique ZYA est largement utilisée avec l'étendue des outils. L'exécution (ST-BO) avec perforation frontale est particulièrement adaptée à l'usinage de face.

Les feutres sur tige avec insert métallique (MS) sont utilisés pour un enlèvement de matière important lors du polissage préliminaire à l'aide de pâtes à polir diamant.

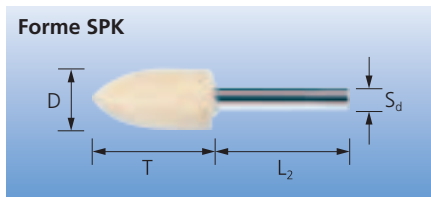
Exemple de commande :

EAN 4007220**295243**

FK ZYA 0610/3

| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|------------------------|----------------|---------------|---|---------------------------|-------------------------------|---|
| ø de tige 3 mm | | | | | | |
| FK ZYA 0610/3 | 295243 | 6 x 10 | 3 x 40 | 16 000–32 000 | 79 500 | 10 |
| FK ZYA 0810/3 | 295250 | 8 x 10 | 3 x 40 | 12 000–24 000 | 59 500 | 10 |
| FK ZYA 1014/3 | 153871 | 10 x 14 | 3 x 40 | 10 000–20 000 | 47 500 | 10 |
| FK ZYA 1014/3 MS | 295304 | 10 x 14 | 3 x 40 | 10 000–20 000 | 47 500 | 10 |
| ø de tige 6 mm | | | | | | |
| FK ZYA 1014/6 | 153772 | 10 x 14 | 6 x 40 | 10 000–20 000 | 47 500 | 10 |
| FK ZYA 1520/6 ST-BO | 294727 | 15 x 20 | 6 x 40 | 6 000–12 000 | 31 500 | 10 |
| FK ZYA 2025/6 ST-BO | 153802 | 20 x 25 | 6 x 40 | 5 000–10 000 | 23 500 | 10 |
| FK ZYA 2530/6 ST-BO | 153888 | 25 x 30 | 6 x 40 | 4 000–8 000 | 19 000 | 10 |
| FK ZYA 1520/6 MS ST-BO | 295311 | 15 x 20 | 6 x 40 | 6 000–12 000 | 31 500 | 10 |
| FK ZYA 2025/6 MS ST-BO | 295328 | 20 x 25 | 6 x 40 | 5 000–10 000 | 23 500 | 10 |
| FK ZYA 2530/6 MS ST-BO | 295335 | 25 x 30 | 6 x 40 | 4 000–8 000 | 19 000 | 10 |

Forme SPK




La forme conique pointue SPK est essentiellement utilisée pour l'usinage des rayons et contours.

Exemple de commande :

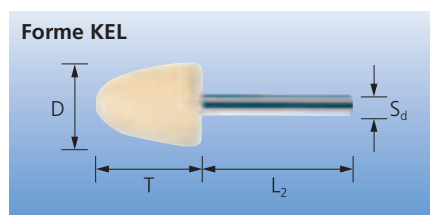
EAN 4007220**294734**

FK SPK 2025/6

| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-----------------------|----------------|---------------|---|---------------------------|-------------------------------|---|
| ø de tige 3 mm | | | | | | |
| FK SPK 0812/3 | 295267 | 8 x 12 | 3 x 40 | 12 000–24 000 | 59 500 | 10 |
| FK SPK 1018/3 | 153925 | 10 x 18 | 3 x 40 | 10 000–20 000 | 47 500 | 10 |
| FK SPK 1218/3 | 295274 | 12 x 18 | 3 x 40 | 8 000–16 000 | 39 500 | 10 |
| ø de tige 6 mm | | | | | | |
| FK SPK 1018/6 | 153796 | 10 x 18 | 6 x 40 | 10 000–20 000 | 47 500 | 10 |
| FK SPK 1520/6 | 153932 | 15 x 20 | 6 x 40 | 6 000–12 000 | 31 500 | 10 |
| FK SPK 1530/6 | 153949 | 15 x 30 | 6 x 40 | 6 000–12 000 | 31 500 | 10 |
| FK SPK 2025/6 | 294734 | 20 x 25 | 6 x 40 | 5 000–10 000 | 23 500 | 10 |

La forme conique KEL est essentiellement utilisée pour l'usinage des rayons.

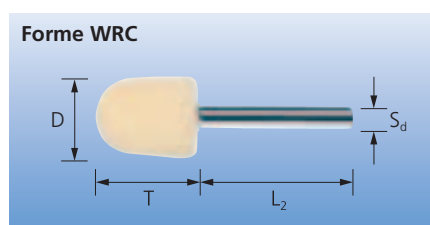
Exemple de commande :
 EAN 4007220153956
 FK KEL 2025/6



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|---------------|----------------|---------------|---|---------------------------|-------------------------------|----|
| FK KEL 1520/6 | 294741 | 15 x 20 | 6 x 40 | 6 000–12 000 | 31 500 | 10 |
| FK KEL 2025/6 | 153956 | 20 x 25 | 6 x 40 | 5 000–10 000 | 23 500 | 10 |
| FK KEL 2530/6 | 153819 | 25 x 30 | 6 x 40 | 4 000–8 000 | 19 000 | 10 |
| FK KEL 3035/6 | 153826 | 30 x 35 | 6 x 40 | 3 000–6 000 | 15 500 | 10 |

La forme cylindrique à bout arrondi WRC est essentiellement utilisée pour l'usinage de contours concaves.

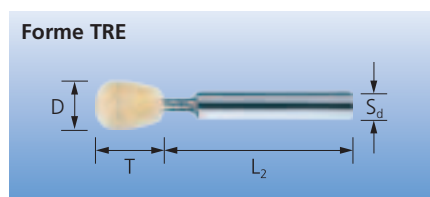
Exemple de commande :
 EAN 4007220153901
 FK WRC 2025/6



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|-----------------------|----------------|---------------|---|---------------------------|-------------------------------|----|
| ø de tige 3 mm | | | | | | |
| FK WRC 0812/3 | 295281 | 8 x 12 | 3 x 40 | 12 000–24 000 | 59 500 | 10 |
| FK WRC 1014/3 | 295298 | 10 x 14 | 3 x 40 | 10 000–20 000 | 47 500 | 10 |
| ø de tige 6 mm | | | | | | |
| FK WRC 1520/6 | 153895 | 15 x 20 | 6 x 40 | 6 000–12 000 | 31 500 | 10 |
| FK WRC 2025/6 | 153901 | 20 x 25 | 6 x 40 | 5 000–10 000 | 23 500 | 10 |
| FK WRC 2530/6 | 153918 | 25 x 30 | 6 x 40 | 4 000–8 000 | 19 000 | 10 |

La forme goutte TRE est essentiellement utilisée pour l'usinage des petits rayons.

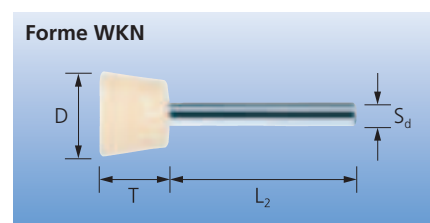
Exemple de commande :
 EAN 4007220153789
 FK TRE 1014/6



| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|---------------|----------------|---------------|---|---------------------------|-------------------------------|----|
| FK TRE 1014/6 | 153789 | 10 x 14 | 6 x 40 | 10 000–20 000 | 47 500 | 10 |

La forme tronconique WKN est utilisée essentiellement pour l'usinage des angles internes.

Exemple de commande :
 EAN 4007220294758
 FK WKN 2016/6

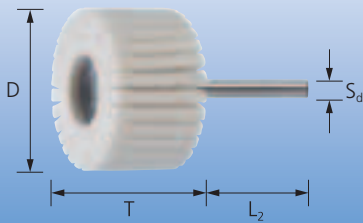


| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | S _d x L ₂ [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|---------------|----------------|---------------|---|---------------------------|-------------------------------|----|
| FK WKN 2016/6 | 294758 | 20 x 16 | 6 x 40 | 5 000–10 000 | 23 500 | 10 |

Outils de polissage

Feutres sur tige

Roues à lamelles sur tige en feutre



Les feutres à lamelles sur tige sont utilisés avec de la pâte à polir pour le polissage préliminaire et le polissage très brillant sur des éléments de construction de taille petite à moyenne.

Grâce à la conception des lamelles l'outil de polissage s'adapte parfaitement aux contours de la pièce à usiner. La contrainte thermique de la pièce à usiner est considérablement réduite.

Recommandations d'utilisation :


- L'exécution tendre est approprié de façon optimal pour un rendu brillant et un usinage de pièces aux contours multiples.
- Si des surfaces très fines doivent être atteintes, il est possible d'utiliser les deux exécutions l'une après l'autre.
- Des pâtes à polir respectives devront de ce fait être utilisées.

Exemple de commande :

EAN 4007220**936184**

FLS 4020/6 **W**

Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

| Désignation | Exécution | | D x T [mm] | S _d x L [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] |  |
|-------------|-------------|----------|------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|---|
| | W (tendre) | H (dure) | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| FLS 3020/6 | 936160 | 936177 | 30 x 20 | 6 x 40 | 6 300 | 20 000 | 5 |
| FLS 4020/6 | 936184 | 936191 | 40 x 20 | 6 x 40 | 4 750 | 15 000 | 5 |
| FLS 5030/6 | 936207 | 936214 | 50 x 30 | 6 x 40 | 3 800 | 12 000 | 5 |
| FLS 6040/6 | 936221 | 936238 | 60 x 40 | 6 x 40 | 3 150 | 10 000 | 5 |
| FLS 8050/6 | 936245 | 936252 | 80 x 50 | 6 x 40 | 2 400 | 7 500 | 5 |

Feutres plats

Feutres plats



Les disques feutre sont principalement utilisés avec la circonférence de l'outil.

Les disques feutre avec insert métallique (MS) sont utilisés pour augmenter l'enlèvement de matière lors du polissage préliminaire à l'aide de pâte à polir diamant.


Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220**295359**

FK SC 10020/10 MS

| Désignation | EAN 4007220 | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés |  |
|-------------------|-------------|------------|--------|------------------------|-------------------------|----------------------------------|---|
| FK SC 3007/6 | 153864 | 30 x 7 | 6 | 3 000-6 000 | 20 000 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| FK SC 4509/6 | 153840 | 45 x 9 | 6 | 2 000-4 000 | 13 500 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| FK SC 6010/6 | 297605 | 60 x 10 | 6 | 1 500-3 000 | 10 000 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| FK SC 8010/10 | 154069 | 80 x 10 | 10 | 1 000-2 000 | 7 500 | BO 8/10 6-20 | 5 |
| FK SC 10020/10 | 297612 | 100 x 20 | 10 | 900-1 800 | 6 100 | BO 8/10 6-20 | 1 |
| FK SC 12520/20 | 297629 | 125 x 20 | 20 | 750-1 500 | 4 900 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 1 |
| FK SC 15025/20 | 297636 | 150 x 25 | 20 | 600-1 200 | 4 000 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 1 |
| FK SC 20030/20 | 297643 | 200 x 30 | 20 | 500-1 000 | 3 000 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 1 |
| FK SC 8010/10 MS | 295342 | 80 x 10 | 10 | 1 000-2 000 | 7 500 | BO 8/10 6-20 | 5 |
| FK SC 10020/10 MS | 295359 | 100 x 20 | 10 | 900-1 800 | 6 100 | BO 8/10 6-20 | 1 |
| FK SC 12520/20 MS | 295366 | 125 x 20 | 20 | 750-1 500 | 4 900 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 1 |

Les disques feutre à lamelles sont utilisés avec des pâtes à polir pour le polissage préliminaire et le polissage brillant d'éléments de construction de tailles moyennes à grandes.

Grâce à la conception des lamelles, l'outil à polir est idéalement adapté aux contours de la pièce à usiner. La contrainte thermique de la pièce à usiner est considérablement réduite.

Recommandations d'utilisation :

- L'exécution dure est idéalement appropriée au polissage préliminaire des surfaces planes.

- L'exécution tendre convient de manière optimale à rendre brillant et de traiter les pièces à usiner avec des contours multiples.
- Si des surfaces très fines doivent être atteintes, les deux exécutions peuvent être utilisées l'une après l'autre. Les pâtes à polir correspondantes doivent de ce fait être utilisées.

Exemple de commande :

EAN 4007220936085

FFS 115/22,23 W

Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.



Disques à lamelles sur tige en feutre

| Désignation | Exécution | | D x T [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | |
|---------------|-------------|----------|------------|--------|------------------------|-------------------------|---|
| | W (tendre) | H (dure) | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | |
| FFS 115/22,23 | 936085 | 936139 | 115 x 22 | 22,23 | 1 650 | 8 350 | 5 |
| FFS 125/22,23 | 936146 | 936153 | 125 x 22 | 22,23 | 1 500 | 7 650 | 5 |

Les meules en tissu sont utilisées avec des pâtes de prépolissage et de polissage miroir.

Si des surfaces de très haute qualité doivent être atteintes, il faut utiliser consécutivement plusieurs ou même toutes les exécutions les unes après les autres.

Les meules en tissu sont disponibles en quatre exécutions :

- ST (tissu sisal) = prépolissage grossier
- TH (tissu, dur) = prépolissage
- TW (tissu, souple) = polissage miroir
- FL (flanelle) = polissage miroir/avivage

Recommandations d'utilisation :

- Prépolissage acier et INOX, meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 1 VP Fe
- Prépolissage aluminium et cuivre, meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 2 VP MS
- Prépolissage métaux composites, meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 3 VP NE
- Polissage miroir tous les métaux, meules en tissu TW ou FL avec pâte à polir PP 4 HGP

- Polissage miroir matières synthétiques, meules en tissu TW ou FL avec pâte à polir PP 5 HGP K

Vitesses de coupe recommandées :

- Les meules en tissu TW et FL atteignent leur meilleure performance avec une vitesse de coupe recommandée de 5–15 m/s
- Les meules en tissu ST et TH atteignent leur meilleure performance avec une vitesse de coupe recommandée de 10–15 m/s

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément. TR 12510 exécution ST : alésage 10 mm (25,4/hexagonal, porte-outils FR/VR12/25,4)

Exemple de commande :

EAN 4007220294185

TR 12510-20 TW

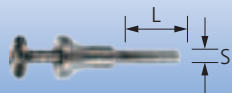
Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.



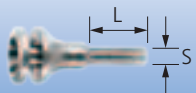
Meules en tissu

| Désignation | Exécution | | | | D [mm] | Largeur [mm] | H [mm] | Vit. optimale [t/min.] | Vit. maxi adm. [t/min.] | Porte-outils adaptés | |
|-------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------------|--------|------------------------|-------------------------|-------------------------------------|---|
| | ST | TH | TW | FL | | | | | | | |
| | EAN 4007220 | | | | | | | | | | |
| TR 5010-6 | - | 804315 | 804322 | 804339 | 50 | 10 | 6 | 3 800 | 12 000 | BO 6/6 3-10 | 5 |
| TR 8010-10 | 294086 | 294093 | 294109 | 294116 | 80 | 10 | 10 | 2 500 | 7 500 | BO 8/10 6-20 | 5 |
| TR 10010-10 | 294123 | 294130 | 294147 | 294154 | 100 | 10 | 10 | 1 900 | 6 100 | BO 8/10 6-20 | 5 |
| TR 12510-20 | 294161 | 294178 | 294185 | 294192 | 125 | 10 | 20 | 1 300 | 4 900 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 5 |
| TR 15010-20 | 294208 | 294215 | 294222 | 294239 | 150 | 10 | 20 | 1 250 | 4 000 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 5 |
| TR 20010-20 | 294246 | 294253 | 294260 | 294277 | 200 | 10 | 20 | 950 | 3 000 | BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50 | 5 |

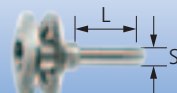
Porte-outils pour disques feutre et meules en tissu



BO 6/6 3-10




BO 8/10 6-20



BO 12/20 10-50



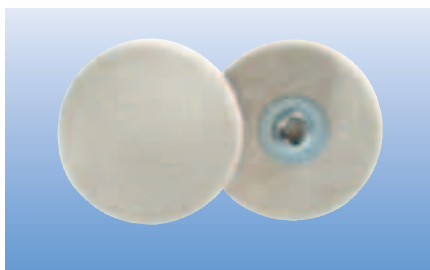
BO MK 1/20 10-50

| Désignation | EAN 4007220 | S x L [mm] | Plage de serrage [mm] | Adapté aux alésages de ø [mm] |  |
|------------------|----------------|---------------|--------------------------|----------------------------------|---|
| BO 6/6 3-10 | 297650 | 6 x 25 | 3-10 | 6 | 1 |
| BO 8/10 6-20 | 297667 | 8 x 30 | 6-20 | 10 | 1 |
| BO 12/20 10-50 | 297674 | 12 x 35 | 10-50 | 20 | 1 |
| BO MK 1/20 10-50 | 297681 | - | 10-50 | 20 | 1 |

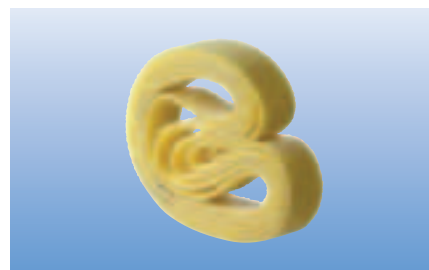
Vous trouverez d'autres outils de polissage en feutre dans les familles de produits suivantes :



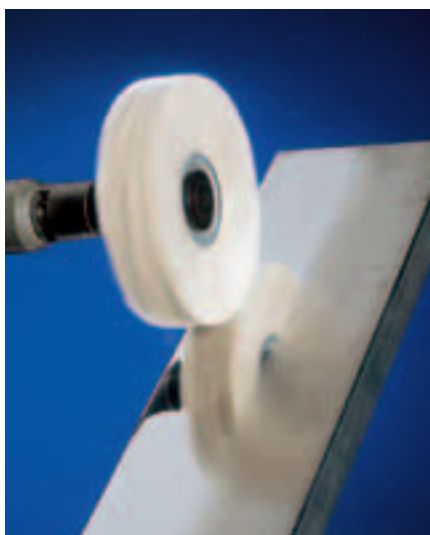
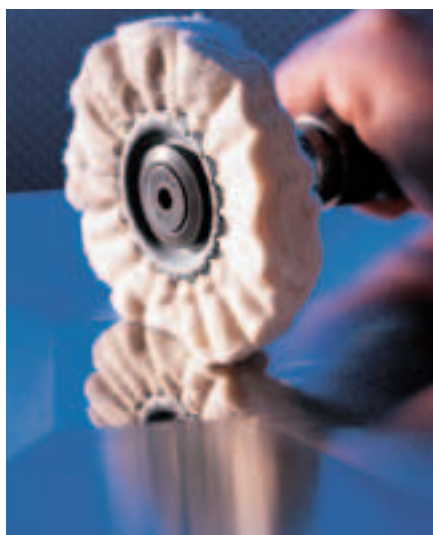
COMBICLICK® :
CC-FR, page 15



COMBIDISC® :
CD-FR, page 33



Bandes courtes :
P-BA, page 41




Les pâtes abrasives solubles dans l'huile avec grain SiC à angles vifs sont utilisées pour les opérations de ponçage très fin par ex. : rodage des sièges de soupape, des paliers de roulement et préparation au polissage à l'aide d'outils à polir en feutre.

Exemple de commande :
EAN 4007220298664
SFP 600

Pâtes abrasives



| Désignation | EAN 4007220 | Granulométrie [µm] | Contenu [g] |  |
|-------------|----------------|-----------------------|----------------|---|
| SFP 90 | 153963 | 90 | 250 | 1 |
| SFP 150 | 153970 | 150 | 250 | 1 |
| SFP 280 | 153987 | 280 | 250 | 1 |
| SFP 360 | 153994 | 360 | 250 | 1 |
| SFP 600 | 298664 | 600 | 250 | 1 |
| SFP 800 | 154007 | 800 | 250 | 1 |

Les pâtes à polir diamant sont utilisées pour l'usinage de matériaux très durs, par ex. carbure métallique et aciers trempés. Elles sont utilisées avec des outils ou des disques de polissage en feutre. Les pâtes à polir diamant peuvent être diluées et sont solubles dans l'eau et l'alcool. La concentration très élevée permet de travailler rapidement et de façon rationnelle.

Granulométries disponibles :

- 30 = (grossière) P 500
- 15 = (moyenne) P 1200
- 7 = (fine) P 2500
- 3 = (très fine)
- (P = granulométrie selon ISO 6344)

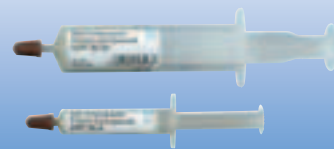
Recommandations d'utilisation :

- Si vous utilisez plusieurs pâtes, commencez par la plus grossière.
- Si la surface exige des retouches importantes, utilisez consécutivement plusieurs granulométries de plus en plus fines, avec des nettoyages intermédiaires soigneux.
- Veillez à utiliser un nouveau support propre lorsque vous changez de granulométrie (par ex. feutre sur tige, disque feutre).

Consignes de commande :

La granulométrie est indiquée en µm.

Pâtes à polir diamant



| Désignation | EAN 4007220 | Granulométrie [µm] | Couleur du capuchon | Contenu [g] |  |
|-------------|----------------|-----------------------|---------------------|----------------|---|
| DPP 30-5 | 294543 | 30 | brun | 5 | 1 |
| DPP 30-20 | 535981 | 30 | brun | 20 | 1 |
| DPP 15-5 | 294536 | 15 | bleu | 5 | 1 |
| DPP 15-20 | 535998 | 15 | bleu | 20 | 1 |
| DPP 7-5 | 294505 | 7 | rouge | 5 | 1 |
| DPP 7-20 | 536001 | 7 | rouge | 20 | 1 |
| DPP 3-5 | 294499 | 3 | grün | 5 | 1 |
| DPP 3-20 | 536018 | 3 | grün | 20 | 1 |


La dilution est utilisée pour maintenir une couche lubrifiante constante entre le support et l'outil lors des travaux de polissage.

Recommandations d'utilisation :

- La dilution devrait être utilisée de façon parcimonieuse. Un apport trop important de diluant enlève les diamants par lavage et réduit le rendement de polissage.

Diluant spécial pour pâtes à polir diamant



| Désignation | * | EAN 4007220 | Contenu [ml] |  |
|-------------|---|----------------|-----------------|---|
| PSP 125 | * | 294550 | 125 | 1 |

* Le transport par voie aérienne, maritime et ferroviaire n'est pas possible pour les produits signalés par un astérisque.

Huiles à rectifier et pâtes à polir

Pâtes abrasives et à polir

Briques de pâte à polir



PFERD propose cinq briques différentes de pâte caractérisées par un code couleur afin de les affecter facilement aux utilisations correspondantes. La signification des couleurs vous est proposée dans le tableau ci-dessous.

Les briques de pâte à polir sont disponibles en paquets de grande et petite taille.


Exemple de commande :

EAN 4007220294574

G-PP 2 VP MS

Explication de l'exemple de commande :

G = grand emballage
 PP = briques de pâte à polir
 2 = numérotation
 VP = exécution polissage d'ébauche
 MS = aluminium + laiton

| Désignation | EAN 4007220 | Exécution | Couleur | Utilisation pour | Contenu [g] | Dimensions B x H x L [mm] |  |
|--------------|----------------|----------------------|---------|---------------------|----------------|---------------------------------|---|
| G-PP 1 VP Fe | 294567 | pâte de prépolissage | grün | acier + acier inox | 1 100 | 70 x 50 x 140 | 1 |
| G-PP 2 VP MS | 294574 | pâte de prépolissage | gris | aluminium + laiton | 1 300 | 70 x 50 x 140 | 1 |
| G-PP 3 VP NE | 294581 | pâte de prépolissage | brun | métaux non-ferreux | 1 150 | 70 x 50 x 140 | 1 |
| G-PP 4 HGP | 294598 | polissage miroir | rosa | tous les métaux | 1 150 | 70 x 50 x 140 | 1 |
| G-PP 5 HGP K | 294604 | polissage miroir | beige | matières plastiques | 1 100 | 70 x 50 x 140 | 1 |
| K-PP 1 VP FE | 955666 | pâte de prépolissage | grün | acier + acier inox | 108 | 25 x 30 x 90 | 1 |
| K-PP 2 VP MS | 955673 | pâte de prépolissage | gris | aluminium + laiton | 142 | 25 x 30 x 90 | 1 |
| K-PP 3 VP NE | 955680 | pâte de prépolissage | brun | métaux non-ferreux | 111 | 25 x 30 x 90 | 1 |
| K-PP 4 HGP | 955697 | polissage miroir | rosa | tous les métaux | 132 | 25 x 30 x 90 | 1 |
| K-PP 5 HGP K | 955703 | polissage miroir | beige | matières plastiques | 104 | 25 x 30 x 90 | 1 |

Huiles à rectifier

Huiles à rectifier



Les huiles à rectifier sont utilisées pour les outils abrasifs sur support.

PFERD propose trois exécutions :

- Exécution Fe pour l'acier : permet d'obtenir un effet anticorrosion
- Exécution NE pour les métaux non-ferreux et l'acier spécial (INOX) : empêche les taches gênantes sur la pièce à usiner
- Exécution ALU pour l'aluminium : empêche l'encrassement de l'outil abrasif


Avantages :

- Durée de vie des outils plus élevée
- Echauffement plus réduit grâce à l'effet lubrifiant et refroidissant
- Adhérence faible des copeaux sur le revêtement abrasif
- Etat de surface amélioré

Exemple de commande :

EAN 4007220294451

411/1 NE

| Désignation | * | EAN 4007220 | Utilisation pour | Contenu [ml] |  |
|----------------------|---|----------------|--------------------------------|-----------------|---|
| Bombe aérosol | | | | | |
| 410 Fe | * | 147597 | Acier | 400 | 1 |
| 411 NE | * | 147603 | métaux non-ferreux, acier inox | 400 | 1 |
| 412 ALU | * | 791332 | aluminium | 400 | 1 |
| Bidon 1 l | | | | | |
| 410/1 Fe | - | 294444 | Acier | 1 000 | 1 |
| 411/1 NE | - | 294451 | métaux non-ferreux, acier inox | 1 000 | 1 |
| 412/1 ALU | - | 791349 | aluminium | 1 000 | 1 |
| Bidon 5 l | | | | | |
| 410/5 Fe | - | 294468 | Acier | 5 000 | 1 |
| 411/5 NE | - | 294475 | métaux non-ferreux, acier inox | 5 000 | 1 |
| 412/5 ALU | - | 791356 | aluminium | 5 000 | 1 |

* Le transport par voie aérienne, maritime et ferroviaire n'est pas possible pour les produits signalés par un astérisque.