

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		
	Assortiments d'outils avec entraînement Affectés aux outils correspondants	
	Meuleuse d'angle	
	Transmission flexible	
	Ponceuse à bande	
	Ponceuse à bande	
	Ponceuse à bande	
	Ponceuse à bande stationnaire	
	Utilisation manuelle	
	Ponceuse excentrique	
	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.

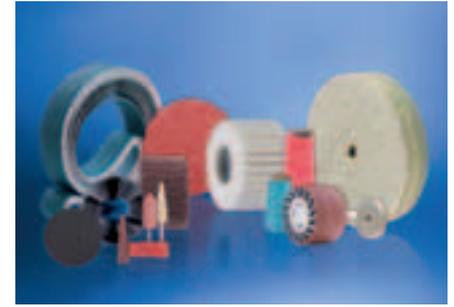
La recherche et le développement, la construction interne de machines et d'installations ainsi que le contrôle et le développement permanents des normes de qualité et de sécurité dans les laboratoires de la société garantissent le niveau de qualité élevé de PFERD.

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.



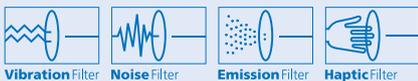
PRATIQUES PFERD

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	 Rondelles auto-agrippantes 21	 Bandes courtes 39–41	
	 Mini-disques fibre COMBIDISC® 29	 Disques fibre 17–20	 Bandes longues 43–44	
	 Mini-POLIFAN® COMBIDISC® 24	 Disques fibre COMBICLICK® 9–12		
Ponçage progressif Réduction de la rugosité 	 Pastilles abrasives ■ COMBIDISC® 25–29 ■ Rondelles Vlies 31–32	 Rondelles auto-agrippantes 21	 Bandes courtes 39–41	
	 Disques Poliflex® 101	 Disques abrasifs auto-agrippants 49	 Bandes longues 43–44	
	 Rondelles Vlies COMBICLICK® 13–14	 Disques fibre 17–20		
	 Disques à alésage compacts POLINOX® 79	 Disques fibre COMBICLICK® 9–12		
Ponçage fin à très fin 	 Huiles à rectifier 120	 Disques à alésage compacts POLINOX® 79	 Huiles à rectifier 120	
	 Pastilles abrasives ■ COMBIDISC® 25–29 ■ Rondelles Vlies 31–32	 Disques fibre 17–20	 Bandes courtes 39–41 Bandes longues 43–44	
	 Disques Poliflex® 101	 Disques fibre COMBICLICK® 9–12	 Bandes courtes, non-tissé (Vlies) 42	
Nettoyage 	 Rondelles Vlies COMBIDISC® 31–32	 Brosses COMBIDISC® 33	 Bandes courtes, non-tissé (Vlies) 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	 Outils à structurer 90, 102	 Bandes courtes, non-tissé (Vlies) 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 117	 Bandes courtes, feutre 41	
	 Rondelles en feutre COMBICLICK® 15			

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

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.

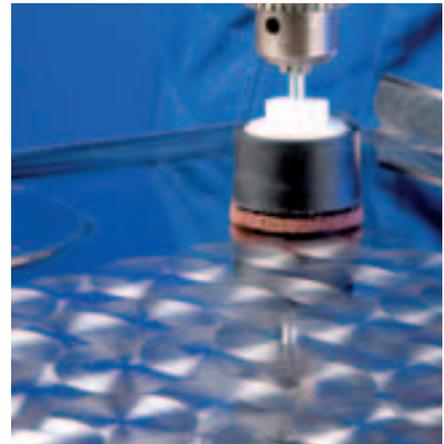
Matériaux à usiner :

- 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.



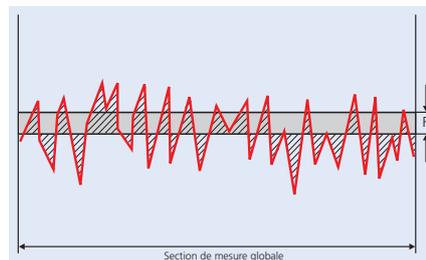
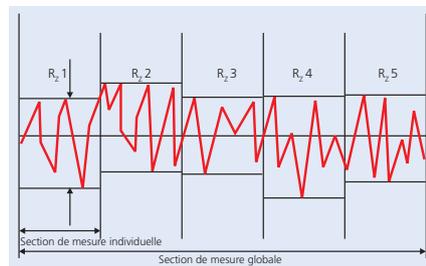
Il convient de distinguer les rugosités suivantes :

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.

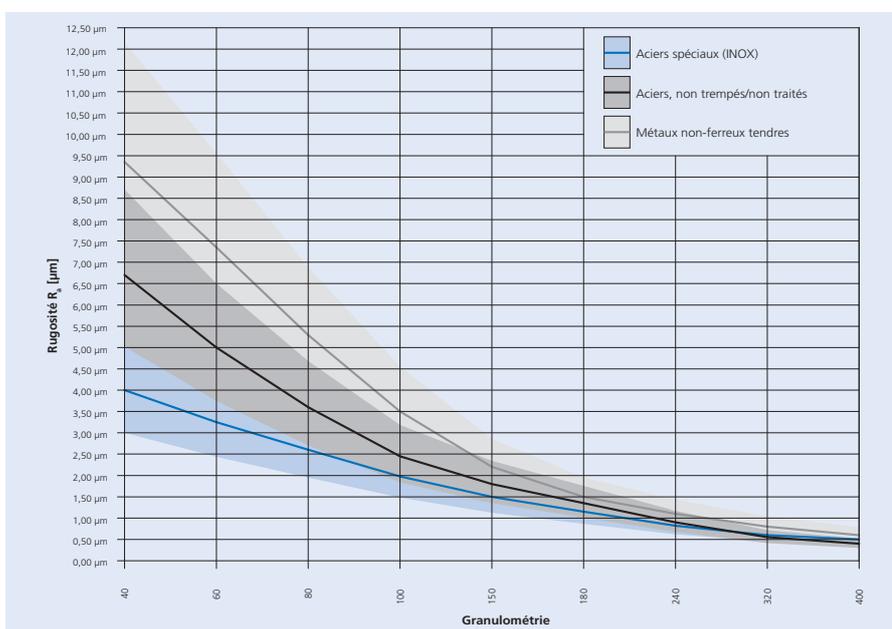
La **valeur de rugosité moyenne** R_a est la valeur arithmétique moyenne des sommes de toutes les valeurs de profil de rugosité.



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.

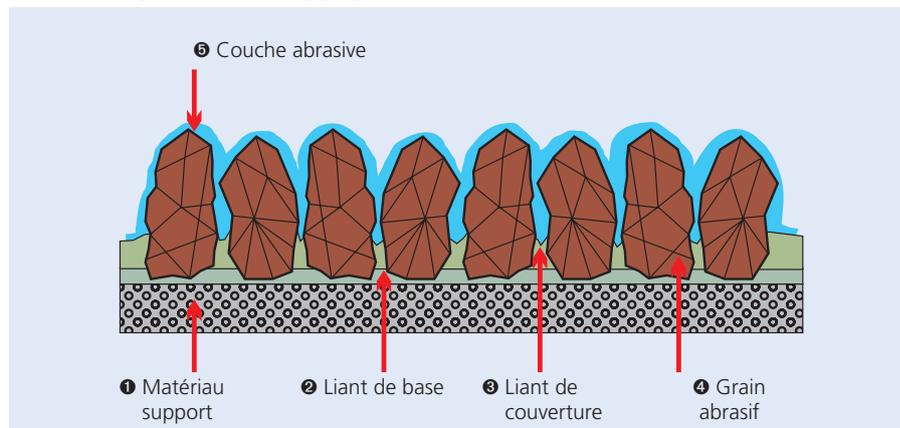
Fibre vulcanisée :

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.

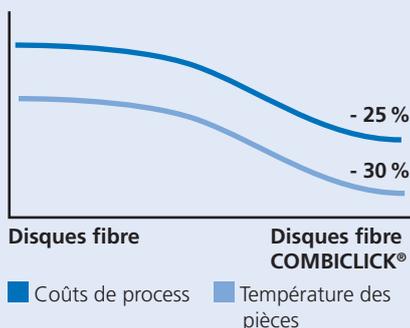
La géométrie particulière des fentes de refroidissement assure un débit d'air élevé permettant de réduire la contrainte thermique exercée sur le produit abrasif et sur la pièce à usiner.

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

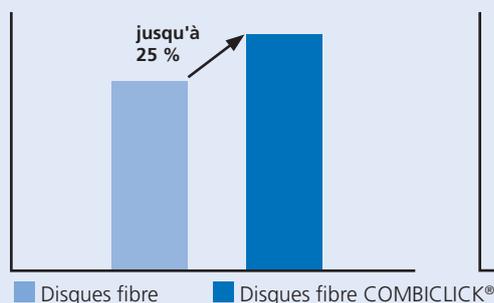
- une diminution de la température de la pièce jusqu'à 30 %,
- une augmentation du rendement d'enlèvement de matière jusqu'à 25 %,
- durée de vie prolongée de 30 % et performance améliorée du grain.



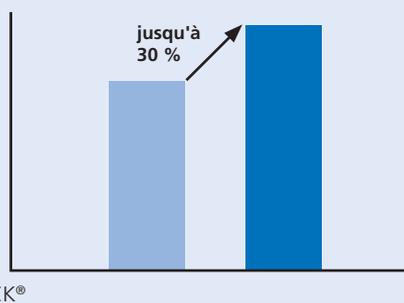
Réduction des coûts de processus et de la température des pièces



Augmentation du rendement d'enlèvement de matière



Augmentation de la durée de vie



Avantages :

Système



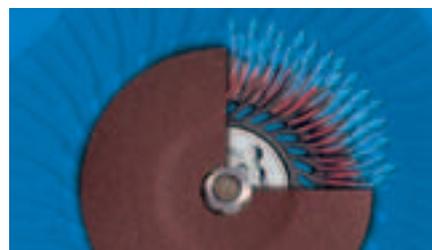
Maniement très simple et confortable.

Serrage



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

Effet de refroidissement



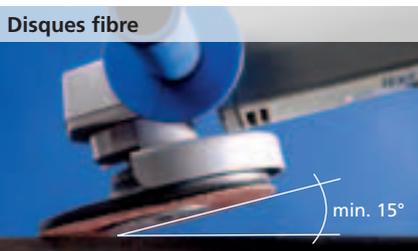
Très bon refroidissement de l'outil et de la pièce.

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.

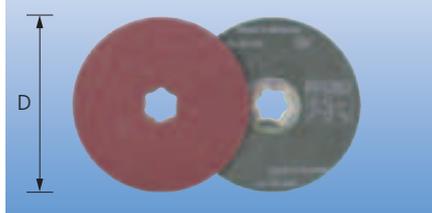
L'outil idéal en un clin d'œil

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

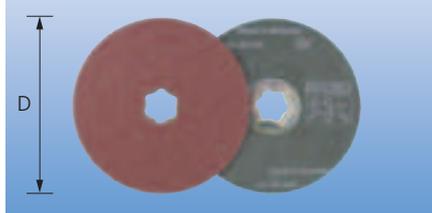
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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**

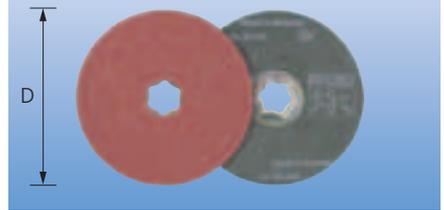
CC-FS 180 A-COOL **60**

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®:



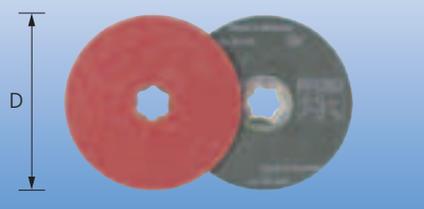
Disques fibre COMBICLICK®
Exécution corindon zirconien Z-COOL



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®:

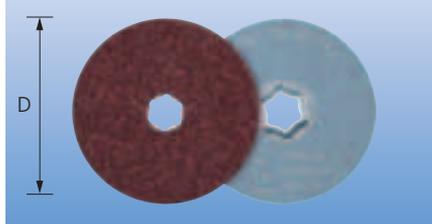


Rondelles de non-tissé COMBICLICK® Exécution PNER



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**

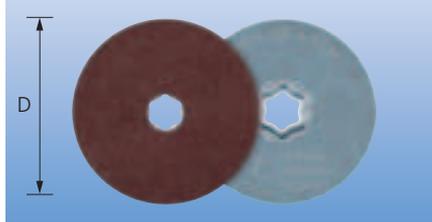
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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!



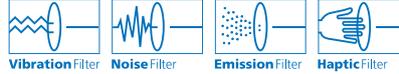
= Meulage sous arrosage interdit !



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.

PFERDERGONOMICS®:



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 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 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

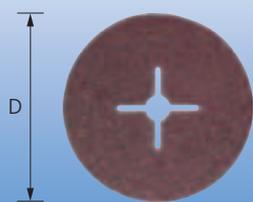
○ = bien adapté

Disques fibre

Disques fibre



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 :

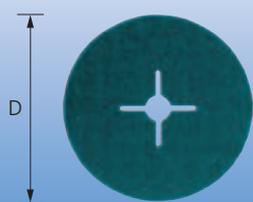
EAN 4007220**165089**

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 :

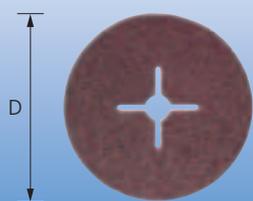
EAN 4007220**216699**

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

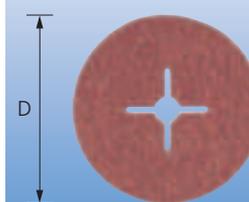
Exemple de commande :

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

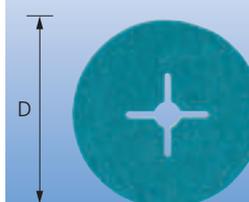
Exemple de commande :

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

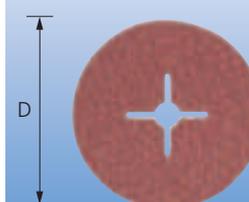
Exemple de commande :

EAN 4007220**697054**

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

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Disques fibre
Exécution grains céramique CO-COOL



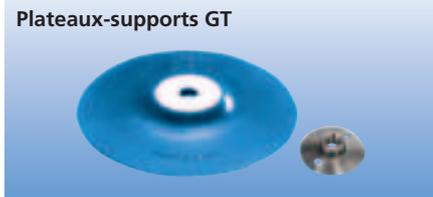
Désignation	Granulométrie							D x H [mm]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
	24	36	50	60	80	100	120			
	EAN 4007220									
FS 115-22 CO-COOL	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	115 x 22	13 300	25
FS 125-22 CO-COOL	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	125 x 22	12 200	25
FS 180-22 CO-COOL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

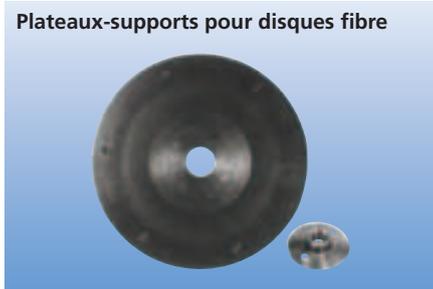
- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.

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 :

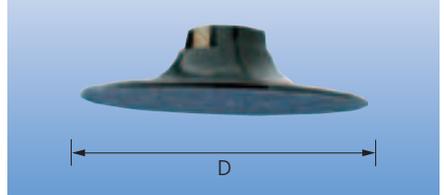
EAN 4007220**294413**

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



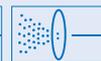
PFERDERGONOMICS® recommande les outils COMBIDISC® pour réduire durablement les vibrations, le niveau de bruit et les émissions de poussières générés lors de l'utilisation et améliorer les conditions de travail.



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 :

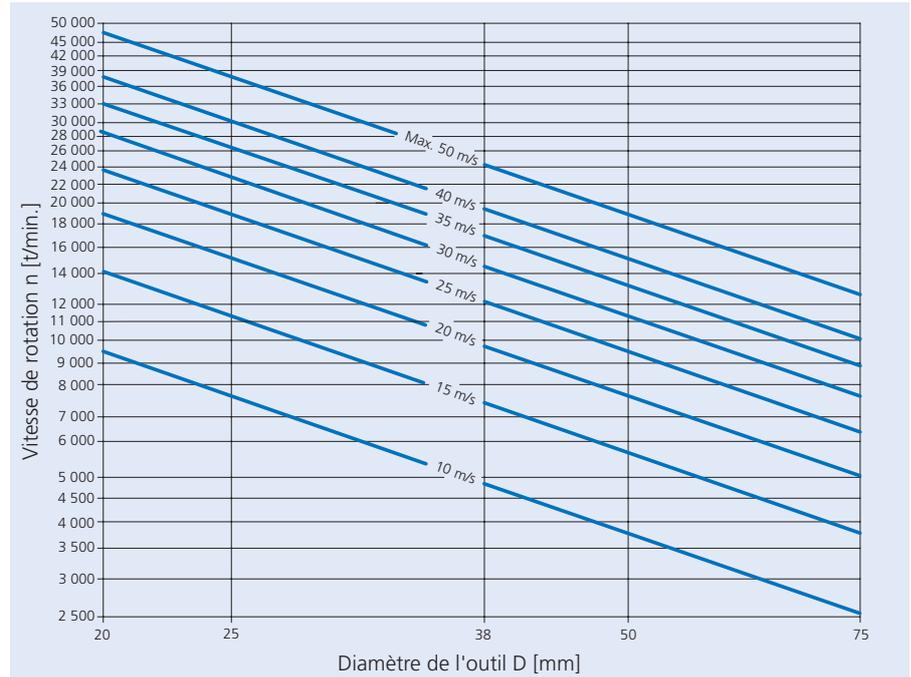
CD 50 A-COOL 60

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.

Abrusif : 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

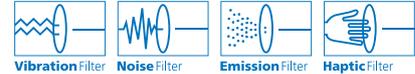
Exemple de commande :

EAN 4007220617359

CD PFF 50 A 40

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



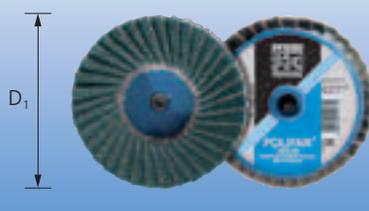
Désignation	Granulométrie				D ₁ [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Porte-outils adaptés	
	40	60	80	120				
EAN 4007220								

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.

Abrusif : 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

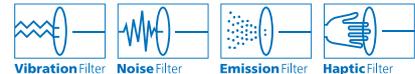
Exemple de commande :

EAN 4007220592717

CD PFF 50 Z 40

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



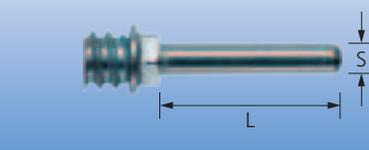
Désignation	Granulométrie				D ₁ [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Porte-outils adaptés	
	40	60	80	120				
EAN 4007220								

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

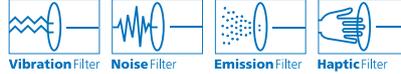
Exemple de commande :

EAN 4007220**266175**

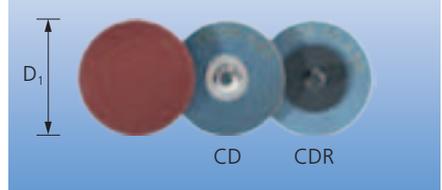
CD 38 A **180**

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

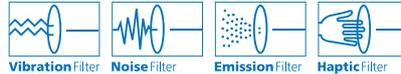
Exemple de commande :

EAN 4007220**593653**

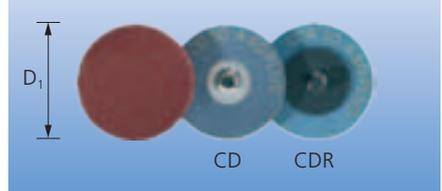
CD 50 A **120 PLUS**

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

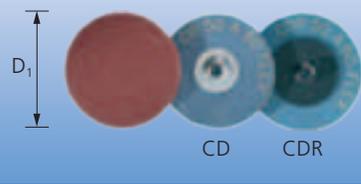


Outils de ponçage COMBIDISC®

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.

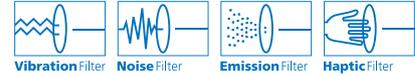
Exemple de commande :

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



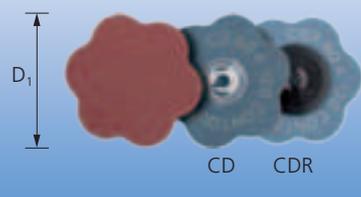
CD 38 A	638842	638859	638866	38	10 000–16 000	100
CD 50 A	638873	638880	638897	50	8 000–13 000	100
CD 75 A	638903	638910	638927	75	5 000–9 000	50

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

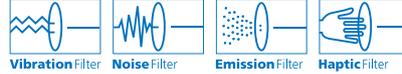
Exemple de commande :

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

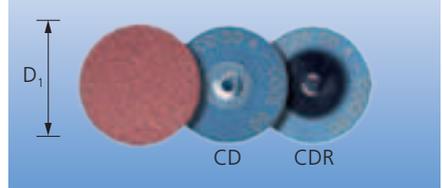
CD 75 A-COOL **60**

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.

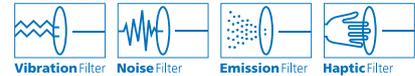
Exemple de commande :

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



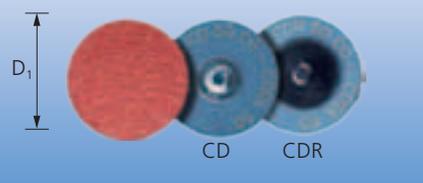
CD 38 Z	778418	778425	778432	38	5 000–16 000	100
CD 50 Z	265857	266472	266519	50	3 800–13 000	100
CD 75 Z	266526	266533	266540	75	2 500–9 000	50

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

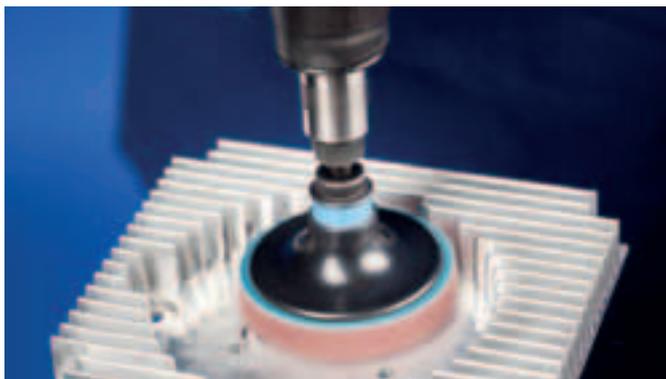


CD 38 CO-COOL	770672	770689	770696	770702	770719	38	5 000–16 000	100
CD 50 CO-COOL	617922	617298	617304	617311	771365	50	3 800–13 000	100
CD 75 CO-COOL	617939	617328	617335	617342	771372	75	2 500–9 000	50

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

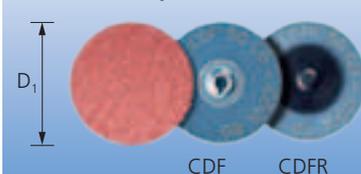
CD 50 CO-COOL 36

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

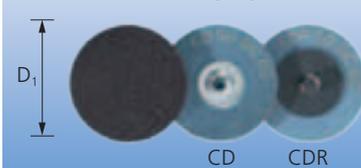
CD 50 SiC 36

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

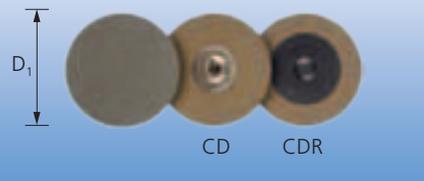


Outils de ponçage COMBIDISC®

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



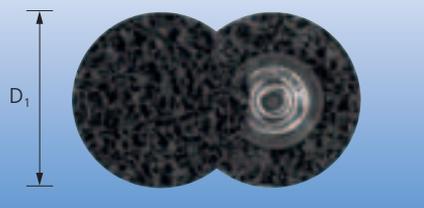
CD DIA 25 D	750292	750315	750322	25	7 500–15 000	10
CD DIA 38 D	750339	750346	750353	38	5 000–10 000	10
CD DIA 50 D	750360	750377	750384	50	3 800–7 500	10
CD DIA 75 D	750391	750407	750414	75	2 500–5 000	10

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.

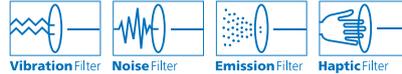
Exemple de commande :

EAN 4007220**266571**

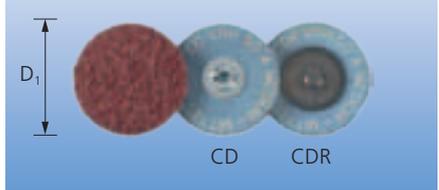
CD VRH 25 A **240 F**

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

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.

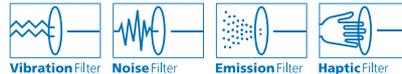
Exemple de commande :

EAN 4007220**266687**

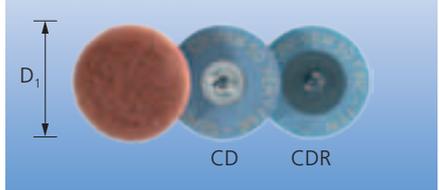
CD VRW 50 A **180**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDERGONOMICS®:



Rondelles Vlies COMBIDISC® Exécution tendre



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

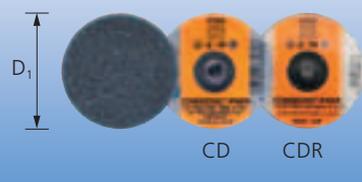
CDR VRW 50 A	596999	597002	597019	50	5 500–7 500	50
CDR VRW 75 A	597026	597033	597040	75	3 800–5 000	25

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).

Abrasif :
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

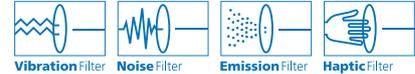
Exemple de commande :

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	Abrasif	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
	G (gros-sière)	F (fin)						
	EAN 4007220							

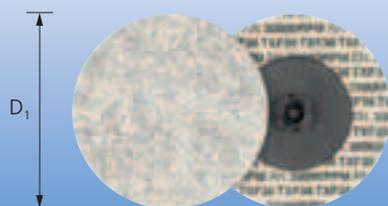
Système CD

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.

Abrasif : 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.

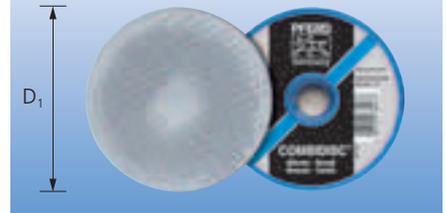
Consignes de commande :

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

PFERDERGONOMICS®:



Brosses COMBIDISC®

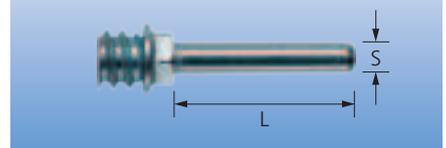


Désignation	EAN 4007220	Mat. de garn. ø d ₆ [mm]	D ₁ [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	Porte-outils adaptés	
Système CD 							
CD-B 50 ST 0,35	780077	0,35	50	5 000–6 000	19 100	BO PFF 50	5



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.

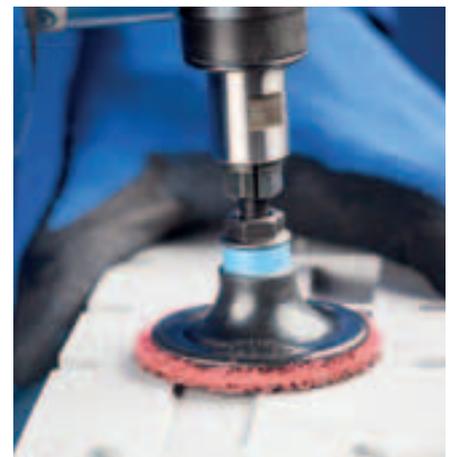
Contenu :

- 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.].

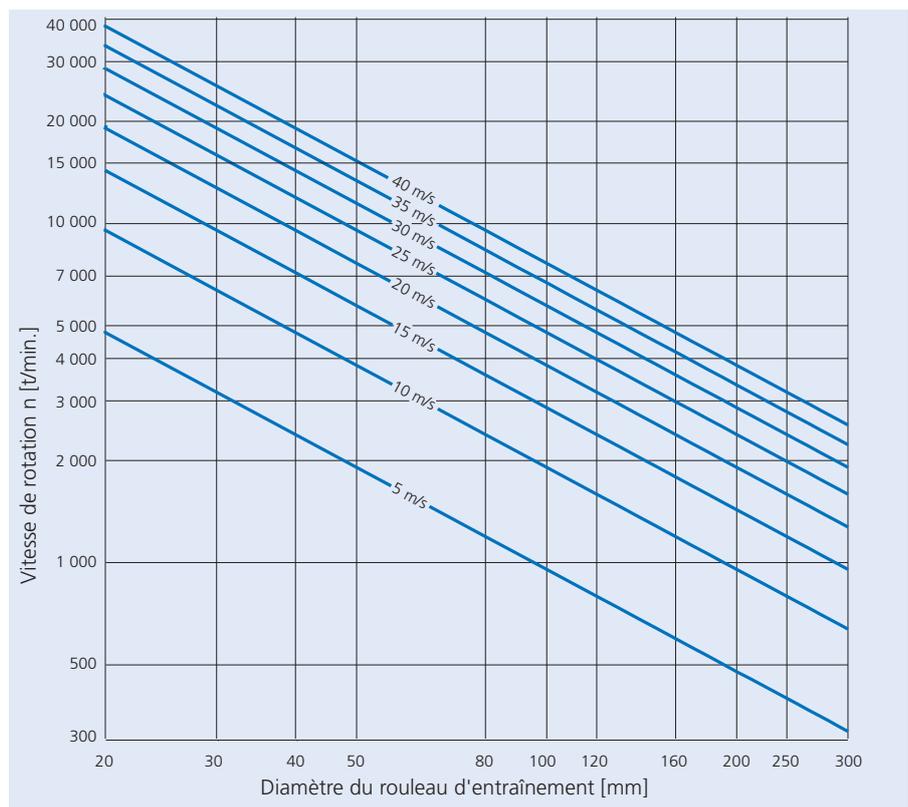
Exemple :

BA 16/480 A 80

∅ 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 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	Corindon A Vlies	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	BA 6/305	BA 20/520	BA 10/330																							
	Ponceuses à bande spéciales tube		BA 9/305	BA 12/305	BA 20/520																							
	UBS 5/70 SI-R	BA 30/533	Einhell	RT-BS 75	BA 75/533	Rodac	RC 8430	BA 10/330																				
	UBS 11/90 SI-R	BA 30/610		BT-US 400	BA 100/920		RC 8440	BA 20/520																				
	Ponceuses à bande BSG pour transmissions flexibles			Fein/Grit	GX 75 / 75 2H		BA 75/2000	Ryobi	EBS800V	BA 75/533																		
	BSG 10/35E	BA 35/450			GXC				SCANTOOL	EBS1310VFHG	BA 100/610																	
		BSG 10/50E			BA 50/450					GI 75 (2H) / GI 150 (2 H)	SC 75	BA 75/2000																
					BA 40/505					GIS 75	SC 150	BA 150/2000																
BSG 3/10/40	BA 40/505	GIC			BA 75/2000					Scheppach	ksm 2500	BA 150/2500																
		GIM			BA 150/2000						ksm 2000	BA 150/2000																
		GI 100		BA 100/1000	bts 800		BA 100/920																					
Porte-outils à renvoi d'angle		GXR		BA 75/2250	SKIL		1215AA	BA 75/457																				
WT 7 E M14 + BSVH 41	BA 3/520 BA 6/520	GIL		BA 150/2000			Suhner		UBK 6-R	BA 35+50/450																		
		WZ 7 B + BSVH 36		BA 16/520 BA 20/520	GIS 150			BA 150/2000	UTG 9-R	BA 30/610																		
WZ 10 B + BSVH 36	BA 6/610 BA 12/610		BF10-280E		BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520	UTC 7-R	BA 30/533																					
		WZ 4 A +BSVH 24	BA 3/305 BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305	Festool	RS10-70E	BA 16/520 BA 20/520 BA 30/533	LBH 7 D 35	BA 35/450																				
AEG	HBS1000E					BA 75/533	LBH 7 D 50	BA 50/450																				
	BBSE1100	BA 100/560	UBC 10-R			BA 12/520																						
	Atlas Copco	G2403	Par ponceuse à bande				LBC 16 H	BA 6/520																				
		G2404	Par ponceuse à bande			BA 20/520	WB 10	BA 12/520																				
	ATA	RAL20L	BA 12/305			BS 75	BA 75/533	WB 7																				
		BL16L	BA 20/480		BS105		BA 100/620	LBB 20 DH	BA 6/305																			
Black& Decker	KA 88	BA 75/533	Flott		BA 75/533	WB 4	BA 12/305																					
	KA 900 E	BA 13/457				FTM	BA 30/610																					
	KA 86	BA 75/457				BSG 10/50	BA 50/450																					
Flott	BSM 75 / 75 A	BA 75/2000				Hitachi	BA 100/610	BSG 10/35	BA 35/450																			
								BSM 150 / 150A	BA 150/2000	Makita	BA 75/533	BSG 10/35	BA 35/450															
				TBSM 75								BA 75/1000	Metabo	BA 13/457	TA 1200BS	BA 75/533												
	BTS 4000 ECO	BA 100/920													Milwaukee	BA 100/620	Proxxon	BA 10/330										
								BTS 4000	BA 100/920										Rexon	BA 100/920								
				SB10V2								BA 100/610									Rodac	BA 10/330						
	9910	BA 75/457																					Ryobi	BA 75/533				
								9911	BA 75/457																SCANTOOL	BA 75/2000		
				9902								BA 75/533															Scheppach	BA 150/2500
	9903	BA 75/533	SKIL		BA 75/457																							
								9920	BA 75/610																			
				9404J								BA 100/610																
9403	BA 100/610	Flott				BA 75/533																						
							9031	BA 30/533	Hitachi	BA 100/610																		
				9032							BA 9/533	Makita	BA 75/533															
BF 18 LTX 90	BA 13/457													Metabo	BA 75/533													
							RB 18 LTX 60	BA 30/533								Milwaukee	BA 100/620											
				BFE 9-90							BA 13/457							Proxxon	BA 10/330									
BAE 75	BA 75/533																			Rexon	BA 100/920							
							BS 100 LE	BA 100/620														Rodac	BA 10/330					
				HBSE 75 S							BA 75/533													Ryobi	BA 75/533			
BS/E	BA 10/330		SCANTOOL		BA 75/2000																							
							BD480A	BA 100/920																		Scheppach	BA 150/2500	
				BD460M							BA 100/920																	SKIL
RC 8430	BA 10/330	Suhner				BA 35+50/450																						
							RC 8440	BA 20/520	Triton	BA 75/533																		
				EBS800V							BA 75/533	Flott	BA 75/533															
EBS1310VFHG	BA 100/610													Hitachi	BA 100/610													
							SC 75	BA 75/2000								Makita	BA 75/533											
				SC 150							BA 150/2000							Metabo	BA 75/533									
ksm 2500	BA 150/2500																			Milwaukee	BA 100/620							
							ksm 2000	BA 150/2000														Proxxon	BA 10/330					
				bts 800							BA 100/920													Rexon	BA 100/920			
1215AA	BA 75/457		Rodac		BA 10/330																							
							1210AA	BA 75/457																		Ryobi	BA 75/533	
				UBK 6-R							BA 35+50/450																	SCANTOOL
UTG 9-R	BA 30/610	Scheppach				BA 150/2500																						
							UTC 7-R	BA 30/533	SKIL	BA 75/457																		
				LBH 7 D 35							BA 35/450	Suhner	BA 35+50/450															
LBH 7 D 50	BA 50/450													Triton	BA 75/533													
							UBC 10-R	BA 12/520								Flott	BA 75/533											
				LBC 16 H							BA 6/520							Hitachi	BA 100/610									
WB 10	BA 12/520																			Makita	BA 75/533							
							WB 7															Metabo	BA 75/533					
				LBB 20 DH							BA 6/305													Milwaukee	BA 100/620			
WB 4	BA 12/305		Proxxon		BA 10/330																							
							FTM	BA 30/610																		Rexon	BA 100/920	
				BSG 10/50							BA 50/450																	Rodac
BSG 10/35	BA 35/450	Ryobi				BA 75/533																						
							TA 1200BS	BA 75/533	SCANTOOL	BA 75/2000																		

Pour ponçage grossier et fin sur métaux et bois.

Abrasisf : 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.

Abrusif : 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 :

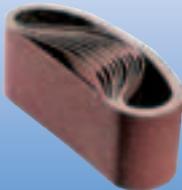
EAN 4007220620205

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.

Abrusif : 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**

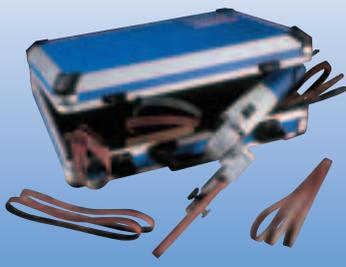
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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

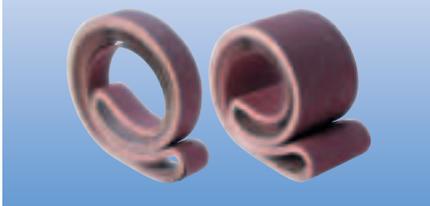
Exemple de commande :

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

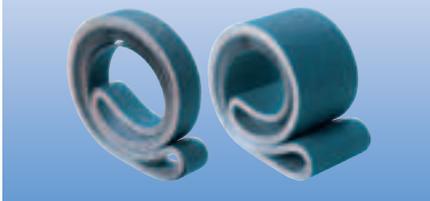
Exemple de commande :

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

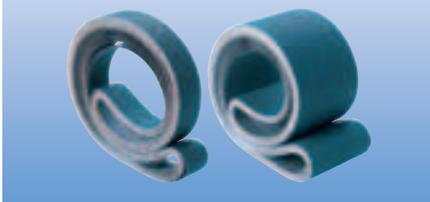
Exemple de commande :

EAN 4007220620243

BA 75/2000 Z 40 FORTE

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Bandes longues Exécution corindon zirconien Z-FORTE

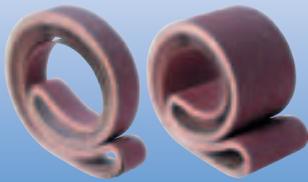


Désignation	Granulométrie				Conforme ISO	T x L [mm]	
	36 FORTE	40 FORTE	60 FORTE	80 FORTE			
	EAN 4007220						
BA 75/2000 Z	620175	620243	620311	620335	2976	75 x 2 000	10
BA 75/2500 Z	620458	620502	-	-	2976	75 x 2 500	10

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**

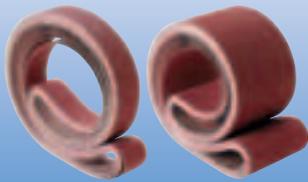
BA 50/2000 CO **24**

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 :

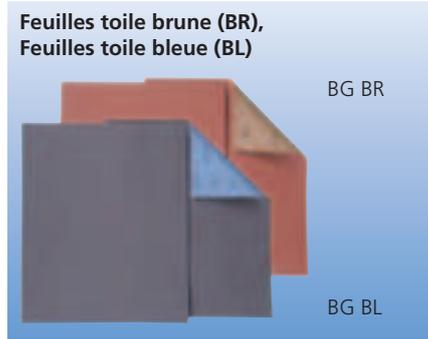
Les grains 100, 120, 150, 180 et 220 sont livrés dans une unité d'emballage par 100 pièces.

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 :

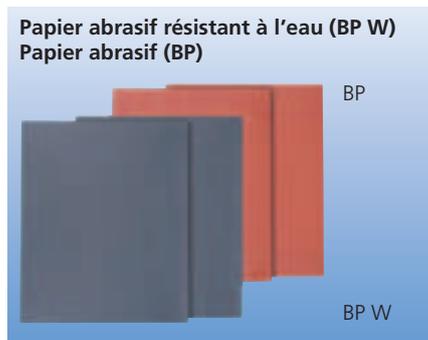
- Papier stable
- Pouvoir de ponçage élevé

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.



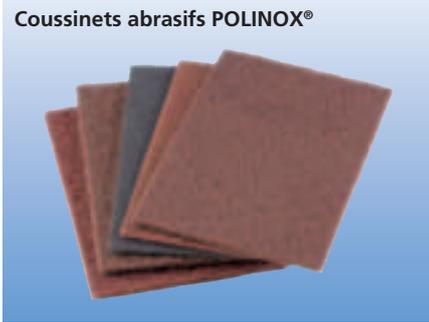
Désignation	Granulométrie								T x L [mm]	
	40	60	80	100	120	150	180	220		
	EAN 4007220									
BP W 230x280 SiC	-	-	-	587546	588222	588239	588246	588253	230 x 280	50
BP 230x280 A	622520	622544	622551	622568	622575	622582	622476	622483	230 x 280	50

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**

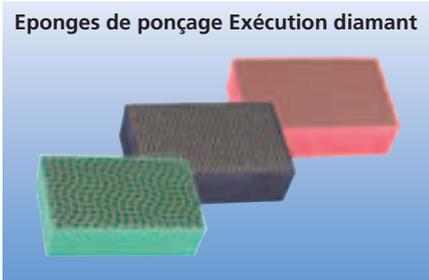
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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



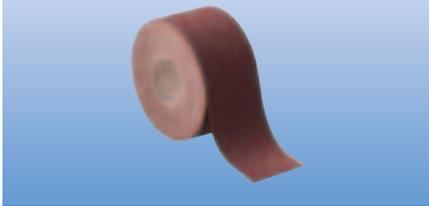
Désignation	Granulométrie							T x L [mm]	ø d'alés. [mm]	
	40	50	60	80	100	120	150			
	EAN 4007220									
SBR 25 A	-	-	587553	587560	587577	587584	587591	25 x 50 000	75	1
SBR 38 A	602010	602027	602034	602041	602058	602065	602072	38 x 25 000	75	1
SBR 40 A	587645	-	587652	587669	587676	587683	587690	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

SRH 1



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)

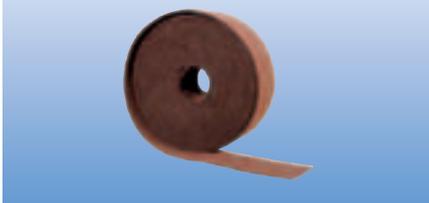
Pour rouleaux de bande abrasive de 25, 38, 40 ou 50 mm de largeur. Différentes combinaisons de largeurs de rouleaux sont possibles, par ex. 5 x 50 mm ou 5 x 40 mm.

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 !



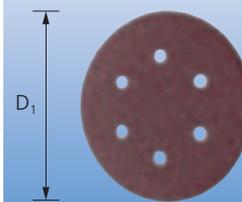
= Utiliser uniquement avec un plateau d'appui !



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.

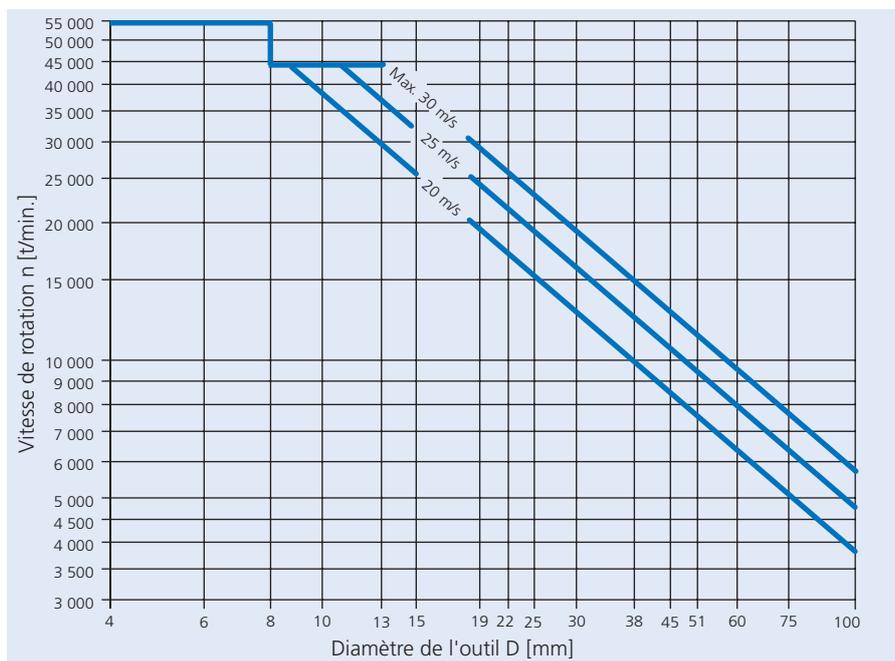
Exemple de commande :

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

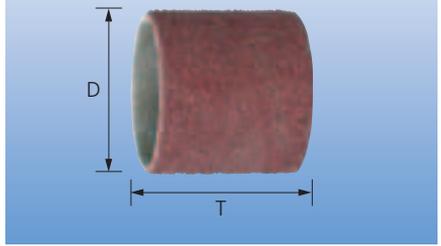
Exemple de commande :

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

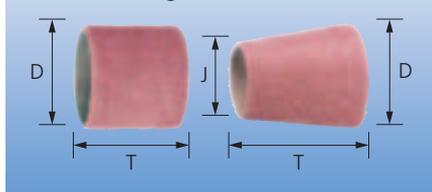


Manchons abrasifs et supports de manchons abrasifs

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									

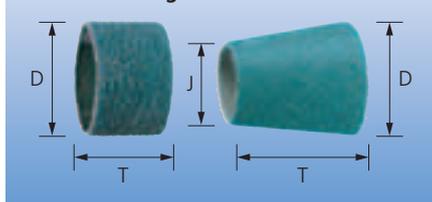
Forme cylindrique

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).

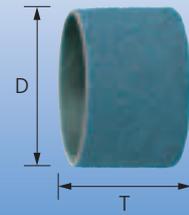
Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

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.

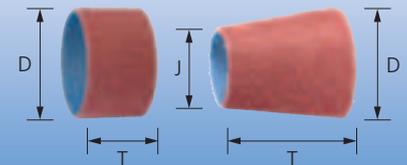
Disponibles en forme cylindrique et conique.

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



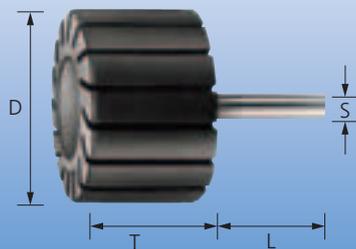
Désignation	Granulométrie				D x J x T [mm]	Vit. optimale [t/min.]	
	36	60	80	120			
	EAN 4007220						
Forme cylindrique							
GSB 1530 CO-COOL	-	772195	772201	772218	15 x 30	26 000–36 000	100
GSB 2220 CO-COOL	-	772225	772232	772249	22 x 20	18 000–26 000	100
GSB 2525 CO-COOL	-	772256	772263	772270	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

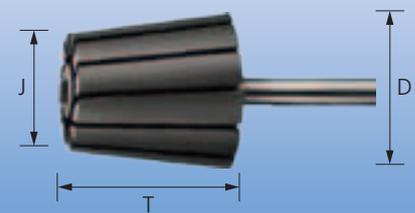


Les supports de manchons abrasifs identifiés par « H » présentent une dureté plus élevée permettant une pression de meulage plus forte. Ils sont moins élastiques et conviennent remarquablement au meulage des arêtes.

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 !



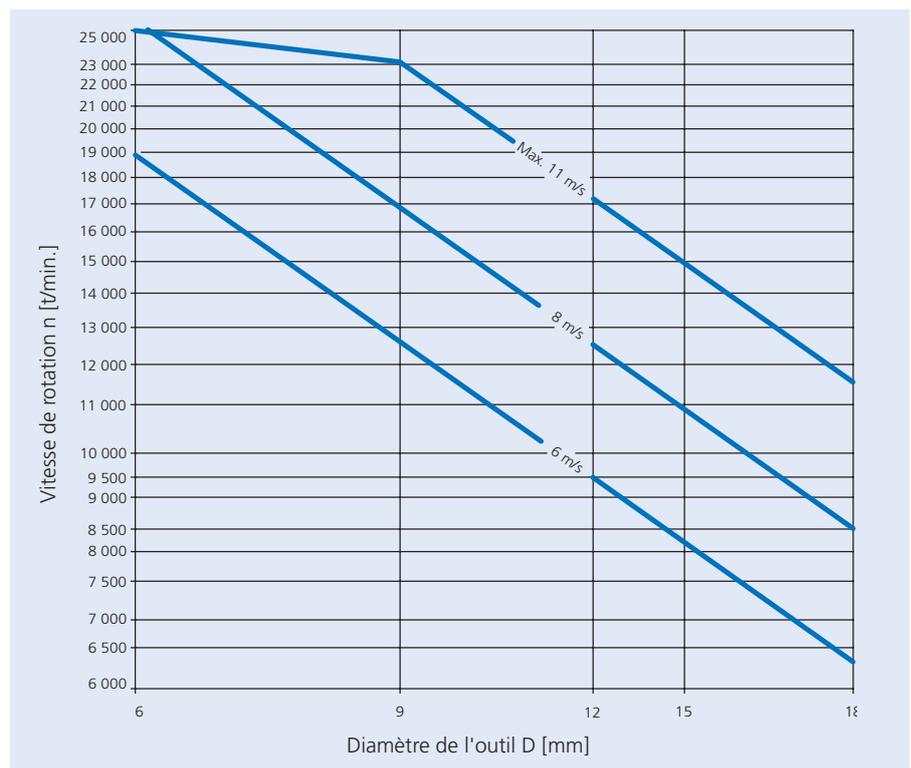
= Porter des gants !



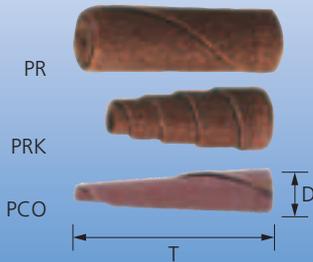
= Respecter les consignes de sécurité!



= 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

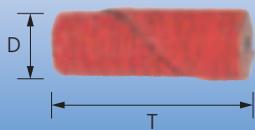
Forme conique (PRK)

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 :

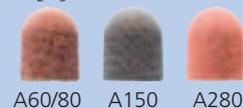
- Il suffit de tourner légèrement sur la droite pour fixer et enlever les capuchons et les manchons abrasifs.
- Le changement des capuchons et des manchons abrasifs est facilité si le support est fixé dans la machine motrice.
- Le rendement des capuchons et des manchons abrasifs est optimal à une vitesse 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

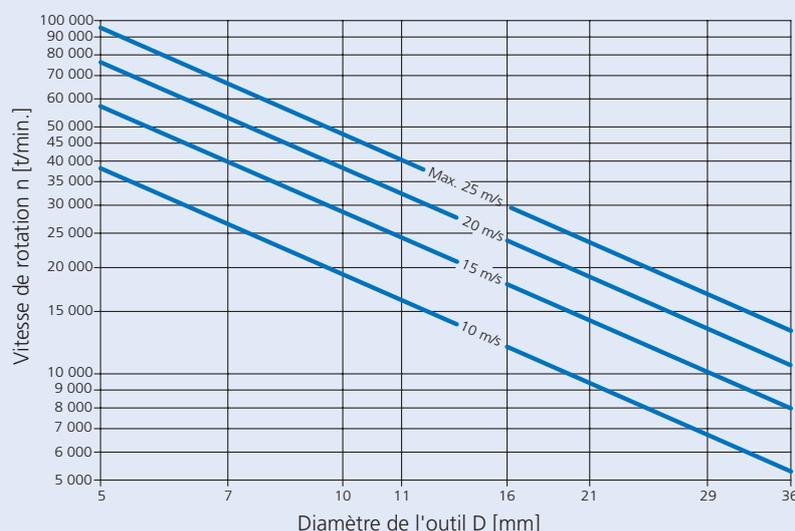
Vitesse de coupe : 10–20 m/s

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 :

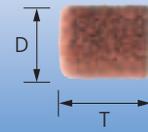
PC = capuchons abrasifs POLICAP®

0510 = ø intérieur D x largeur T

A = forme cylindrique

A = abrasif

80 = granulométrie

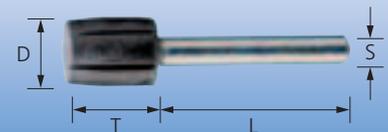
Capuchons abrasifs, forme A


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.

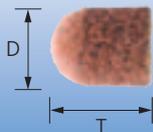
Contenu :

- 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

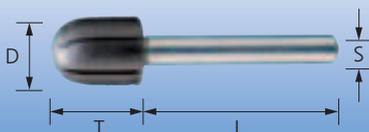
SiC-COOL (carbure de silicium)

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

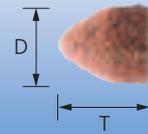
Désignation	EAN 4007220	Dimensions [mm]	
PCS 110 C	355411	180 x 145 x 40	1

Abrasif : corindon A

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

Exemple de commande :

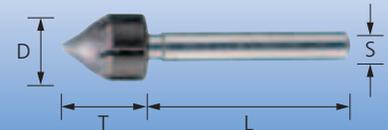
EAN 4007220**151082**
 PC 0511 G A **80**
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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.

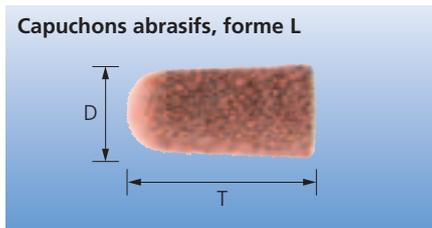
Contenu :

- 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



Abrusif :

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

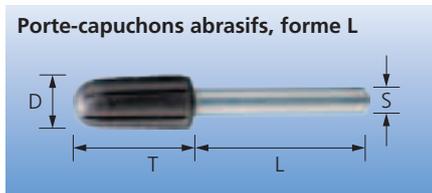
SiC-COOL (carbure de silicium)

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 :

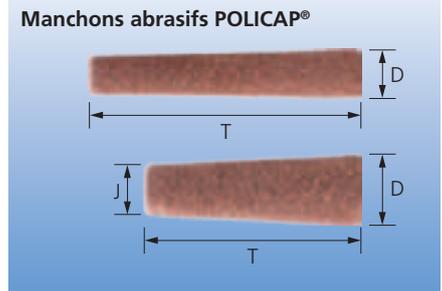
 60 = brun
 150 = noir
 280 = brun rouge

Exemple de commande :

 EAN 4007220**151471**

 PCH 201565 L A **60**

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

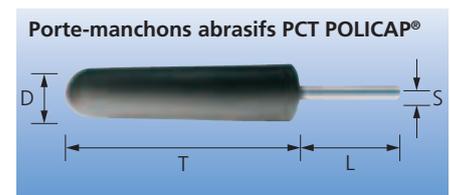


Désignation	Granulométrie			D x J x T [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Porte-outils adaptés	
	60	150	280				
	EAN 4007220						
PCH 070585 L A	151358	151365	151372	7 x 5 x 85	12 000	PCT 0585	10
PCH 141185 L A	151389	151396	-	14 x 11 x 85	12 000	PCT 1185	10
PCH 201685 L A	151419	151426	-	20 x 16 x 85	12 000	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

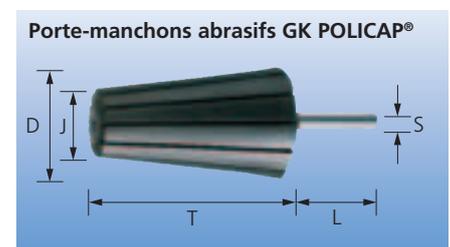


Désignation	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
PCT 0585 L/6	147320	8 x 85	6 x 40	20 000	5
PCT 1185 L/6	147337	13 x 85	6 x 40	15 000	5
PCT 1685 L/6	147344	18 x 85	6 x 40	13 000	5
PCT 2185 L/6	147351	23 x 85	6 x 40	12 000	5

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 :

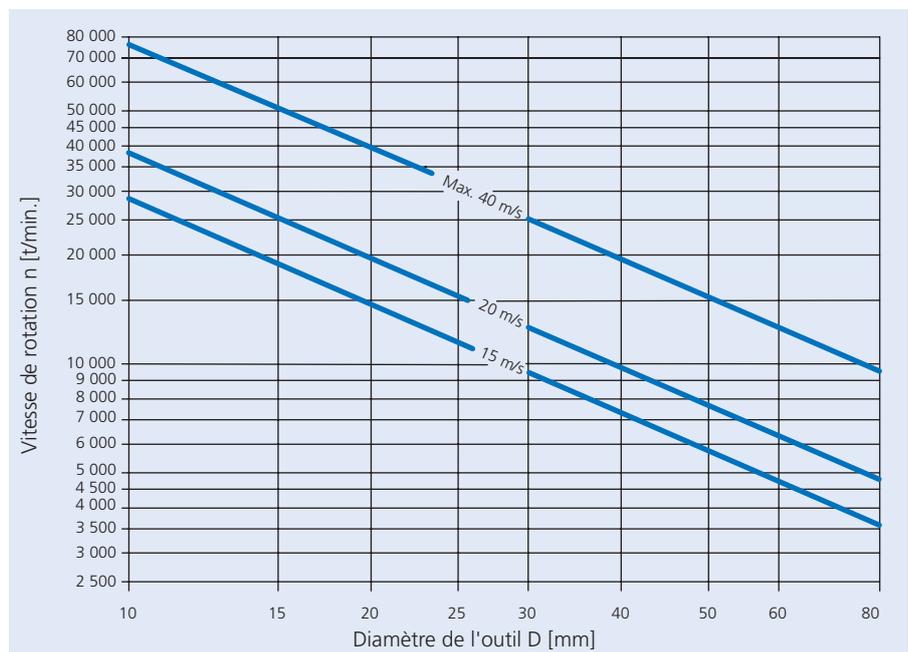
EAN 4007220155455
F 6030/6 A 120

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**

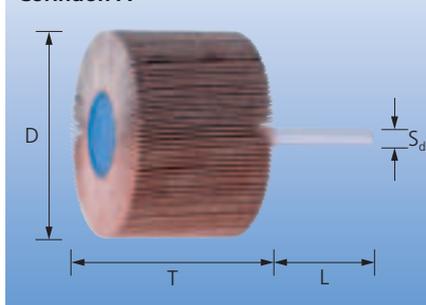
F 6030/6 A **120**

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]

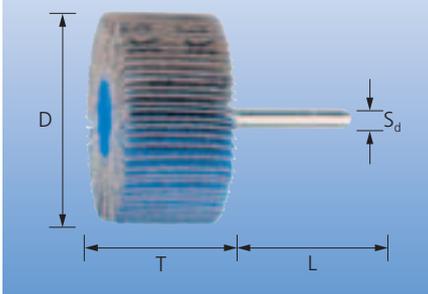
F 2010/6 A	-	-	292594	292617	292624	292631	-	-	-	20 x 10	19 000	38 100	10
F 2510/6 A	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	25 x 10	15 000	30 500	10
F 2515/6 A	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	25 x 15	15 000	30 500	10
F 2520/6 A	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	25 x 20	15 000	30 500	10
F 2525/6 A	-	-	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®:

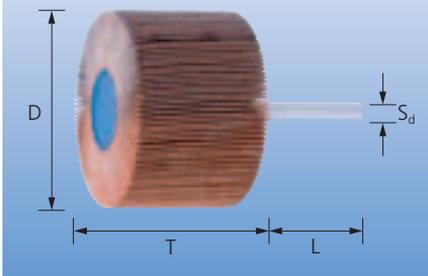


Désignation	Granulométrie		D x T [mm]	Conforme ISO	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
	60	80					
EAN 4007220							

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

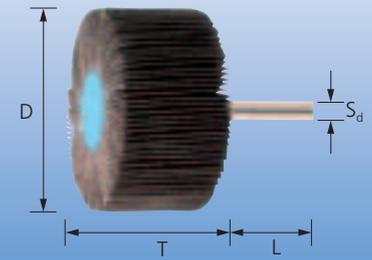
F 6030/6 SiC **60**

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 :

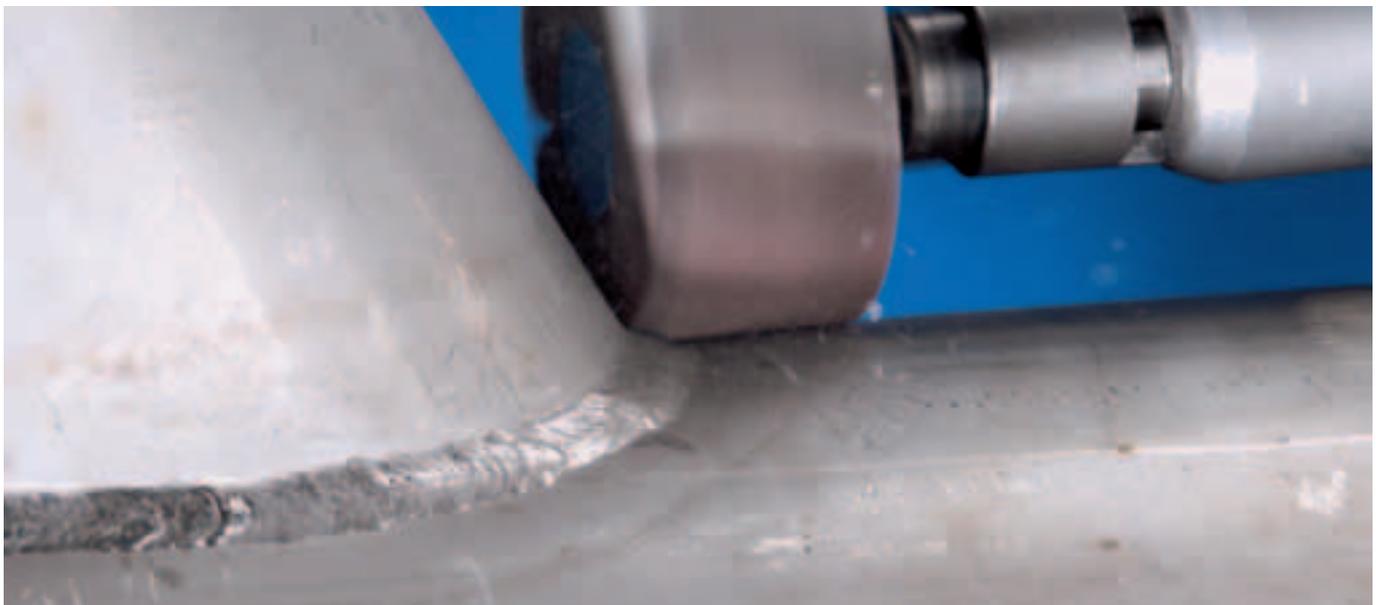
5 roues à lamelles de chaque

- 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 :

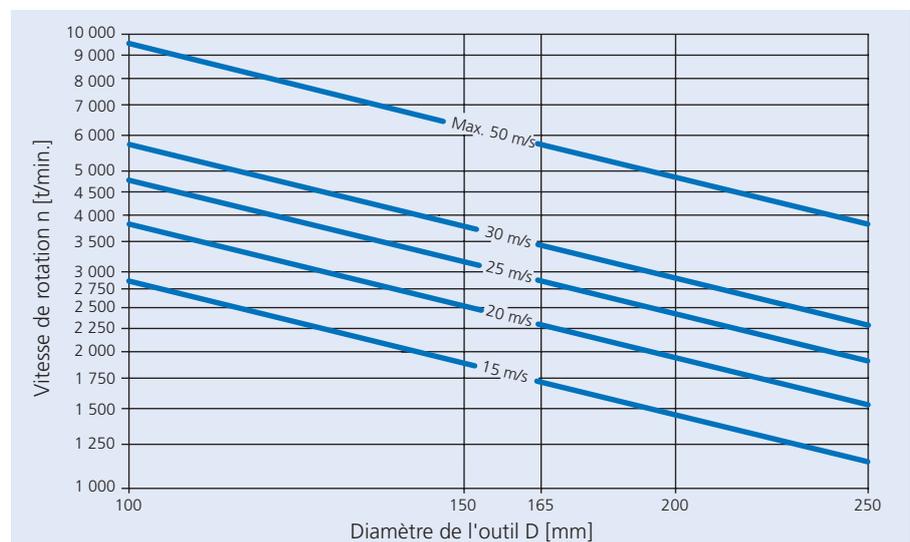
FR = roue à lamelles
10030 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
25,4 = \varnothing d'alésage H [mm]
A = produit abrasif
40 = granulométrie

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**

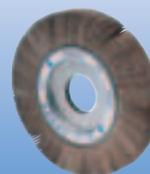
FR 10030/25,4 A **40**

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

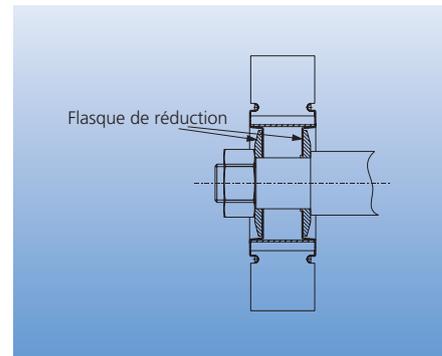


Pour la fixation des roues à lamelles à alésage et les roues de ponçage POLINOX® sur broche d'entraînement. L'alésage du flasque peut être percé selon la dimension de la broche d'entraînement correspondante.

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

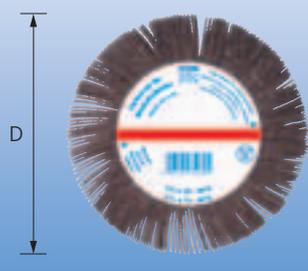
Détail de la livraison :

- 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

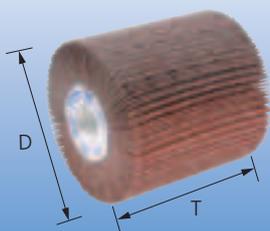
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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 ponçées 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.

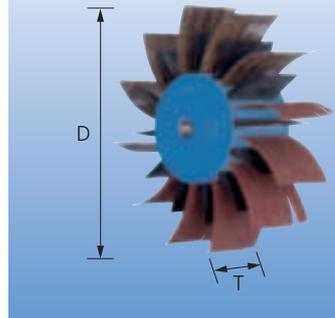
Consignes de commande :

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

PFERDERGONOMICS®:



Roue abrasive POLIFLAP®



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 :

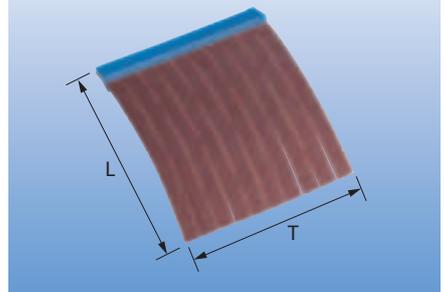
12 lamelles abrasives (1 unité d'emballage) sont nécessaires pour un garnissage complet. Le jeu de base et les équipements ultérieurs doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 40072207**25276**
PFL-SL A 60

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Lamelles abrasives POLIFLAP®



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



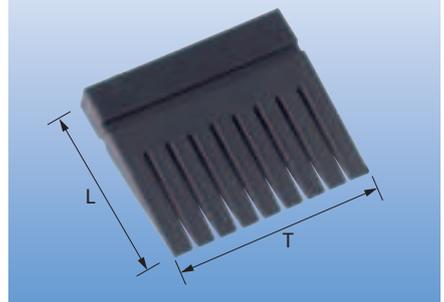
Les lamelles caoutchouc intercalées entre les lamelles abrasives favorisent l'effet de ponçage et la flexibilité de l'outil.

Après usure, les lamelles caoutchouc sont facilement interchangeables.

Désignation de commande :

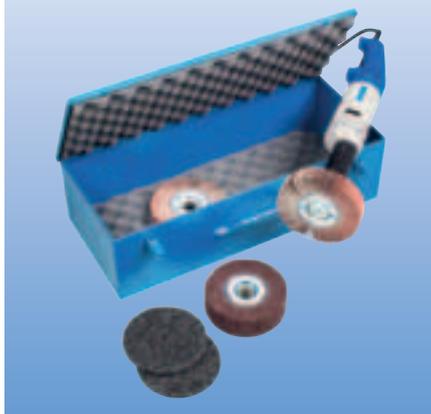
12 lamelles abrasives (1 unité d'emballage) sont nécessaires pour un garnissage complet.

Lamelles caoutchouc POLIFLAP®



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.

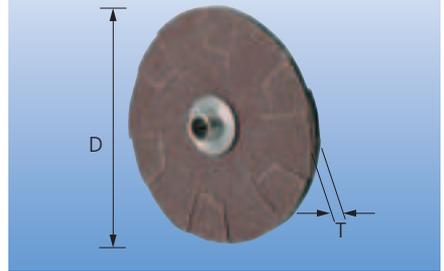
Explication de l'exemple de commande :

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

PFERDERGONOMICS®.



Coussinets de ponçage

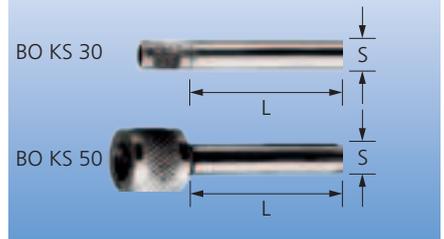


Désignation	Granulométrie	EAN 4007220	D x T [mm]	Nombre de couches	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	Porte-outils adaptés	
KS 30-4 A	80	152706	30 x 5	4	6 500	12 000	BO KS 30	20
KS 50-4 A	80	152768	50 x 5	4	4 000	8 000	BO KS 50	20



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 !



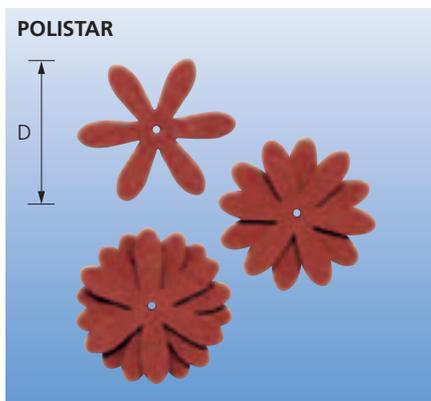
= Porter une protection auditive !



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 :

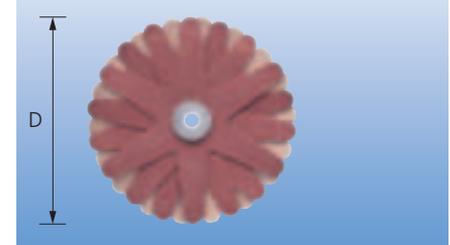
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



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

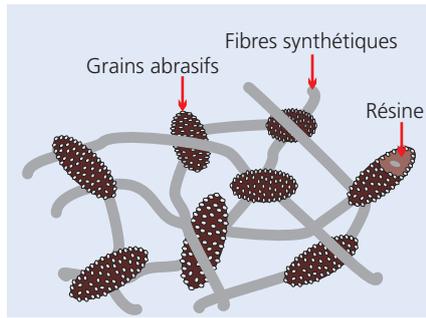
Les outils abrasifs pour l'usinage des pièces métalliques et non-métalliques sont répartis en trois groupes :

- **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

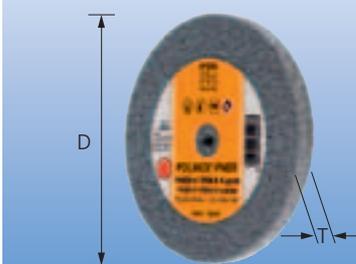
Disponibles dans quatre versions différentes :

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)

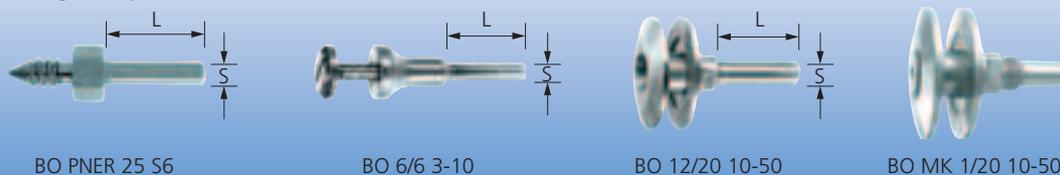
Roues POLINOX® à alésage



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

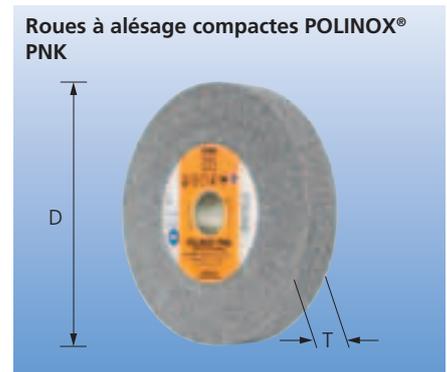
Consignes de sécurité :

- 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.



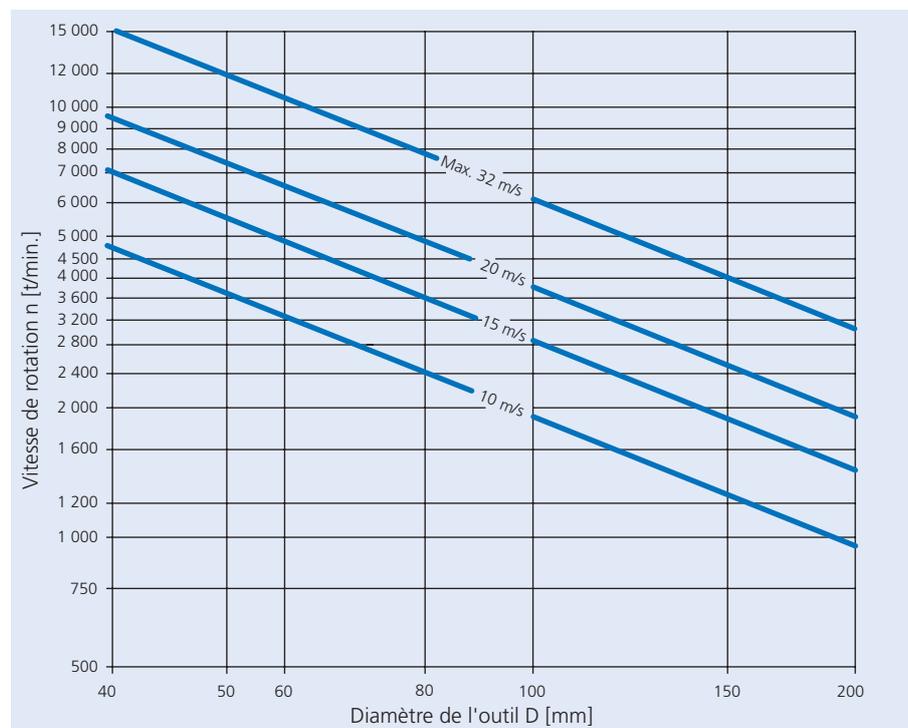
Vibration Filter



Noise Filter



Haptic Filter



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

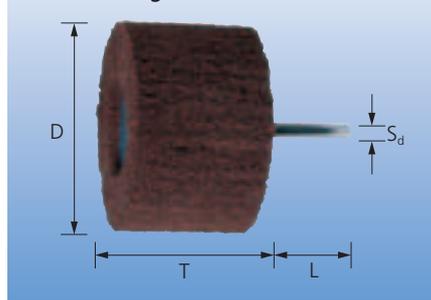
Exemple de commande :

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

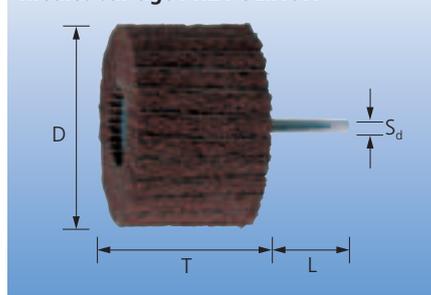
Exemple de commande :

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)

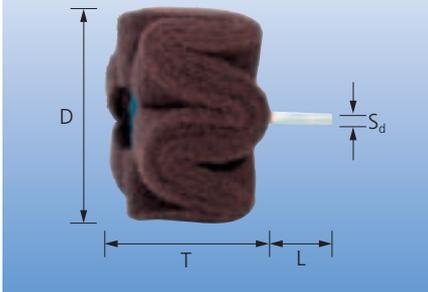
PNZ 8050/6 SiC	617571	617588	80 x 50	6 x 40	4 000	7 500	10
----------------	--------	--------	---------	--------	-------	-------	----

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 4007220**499580**

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							

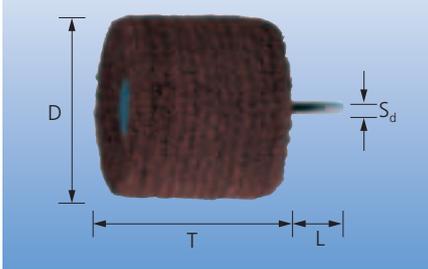
Corindon A

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 4007220**157145**

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**

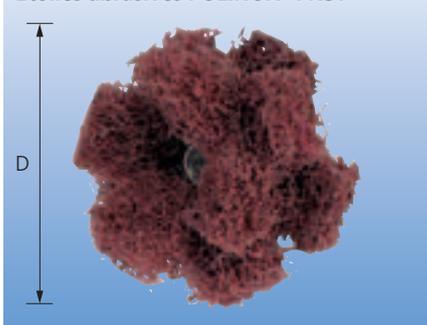
PNST 25-2 A **100**

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.

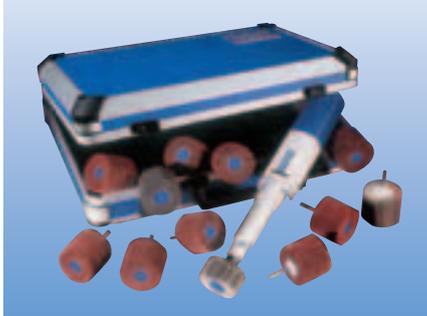
Contenu :

- 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®



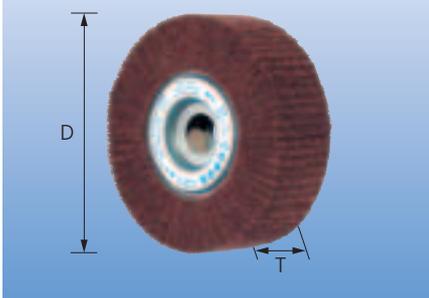
Désignation	EAN 4007220	
SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V	323274	1

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**

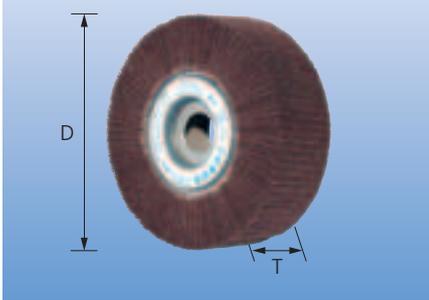
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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**

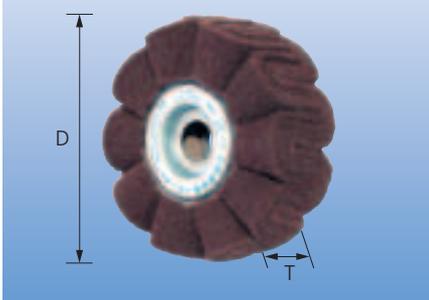
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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**

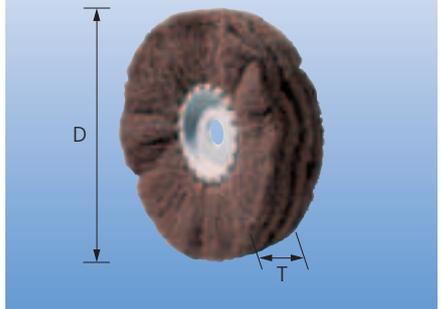
PNR 10035/10 A **180**

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®



BO 8/41 6-20

BO 12/20 10-50

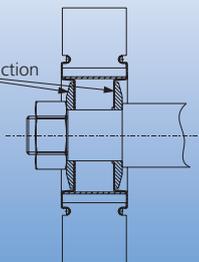
BO MK 1/20 10-50

FR/VR 12/25,4 100-165

FR/VR 12/44,0 200-250

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 :

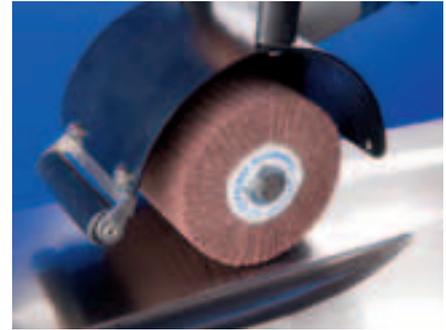
EAN 4007220**593523**
PNL-W 100100 A **100**

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 :

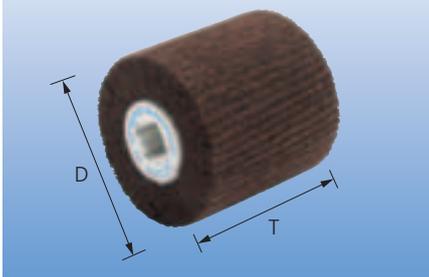
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



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**

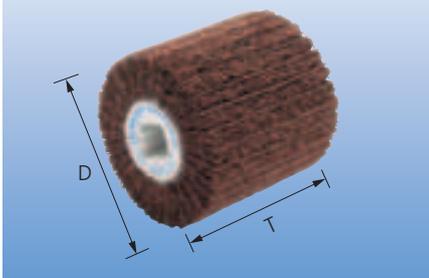
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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]

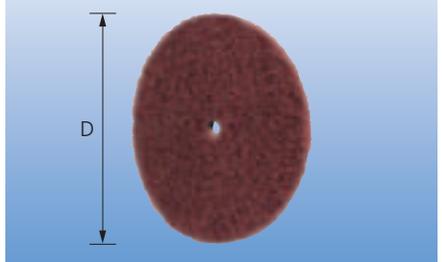
A = abrasif

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

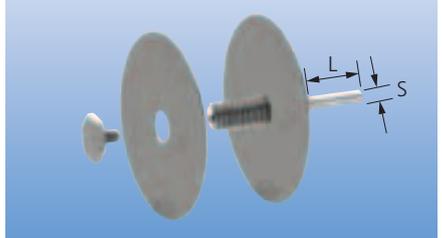
Porte-outils pour rondelles POLINOX®

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®



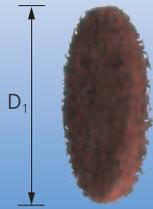
Désignation	EAN 4007220	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]	Adapté aux alésages de ø [mm]	
PVR 6/13 1-25	505878	6 x 35	1-25	13	1

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.

Abrasif : 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

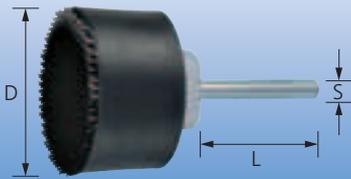
100 = granulométrie

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

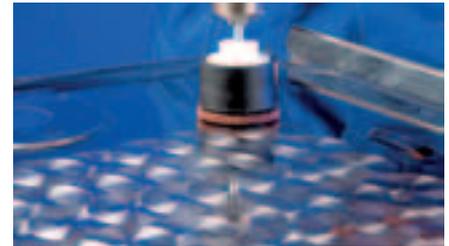
MK 6/40/6

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®



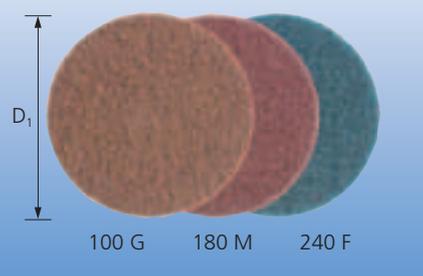
Désignation	Granulométrie			D [mm]	Largeur [mm]	H [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
	100 G	180 M	240 F						
	EAN 4007220								
PVL 115 A	748336	748343	748350	115	18	22,23	5 000–5 800	13 300	5
PVL 125 A	748367	748374	748381	125	18	22,23	4 600–5 300	12 200	5



Outils en non tissé (Vlies)

Disques abrasifs POLIVLIES®

Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®



Abrasif : 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**

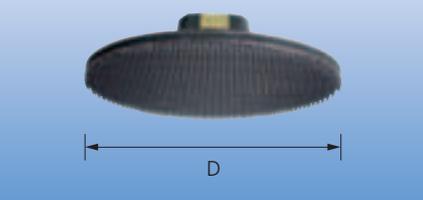
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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 !



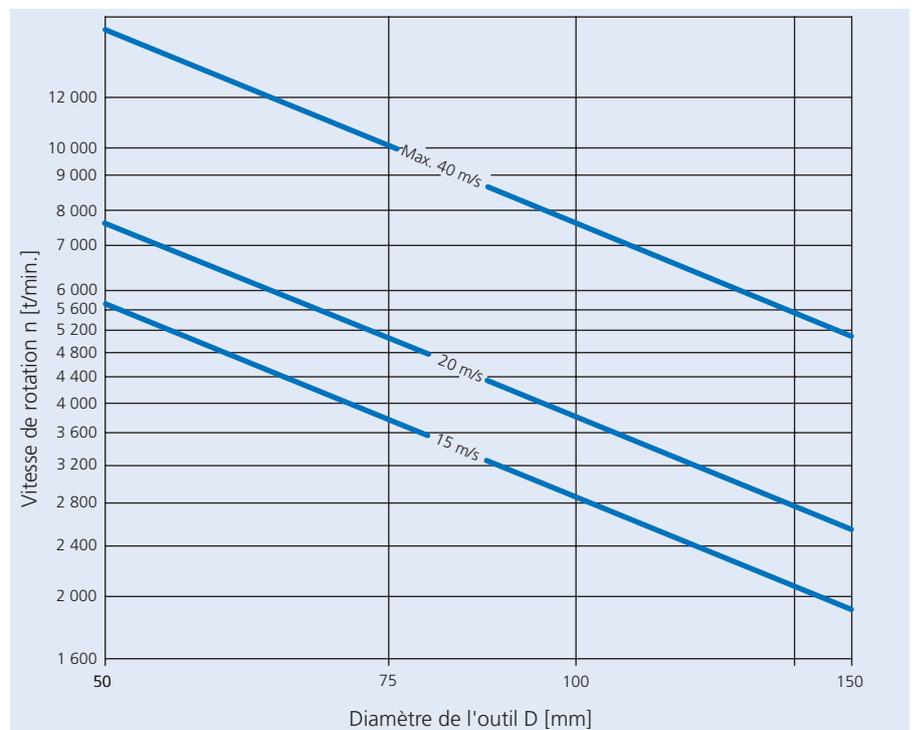
= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



= Respecter les consignes de sécurité!

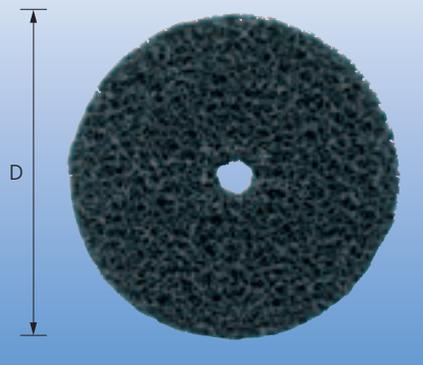


Outils en non tissé (Vlies)

Outils POLICLEAN®



Disques 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 :

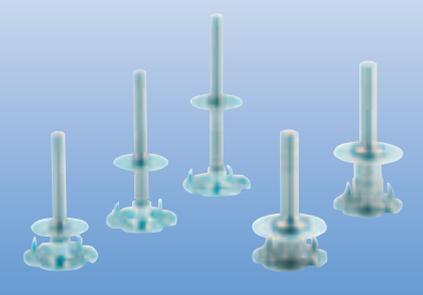
- PCLS = disques POLICLEAN®
- 75 = ø extérieur D [mm]
- 13 = largeur T [mm]
- 6 = ø d'alésage H [mm]



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

Porte-outils pour disques POLICLEAN®



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

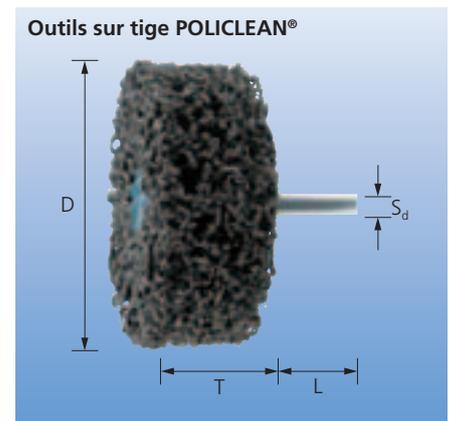
Les outils à tige POLICLEAN® sont destinés à une utilisation universelle en meulage périphérique.

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.].

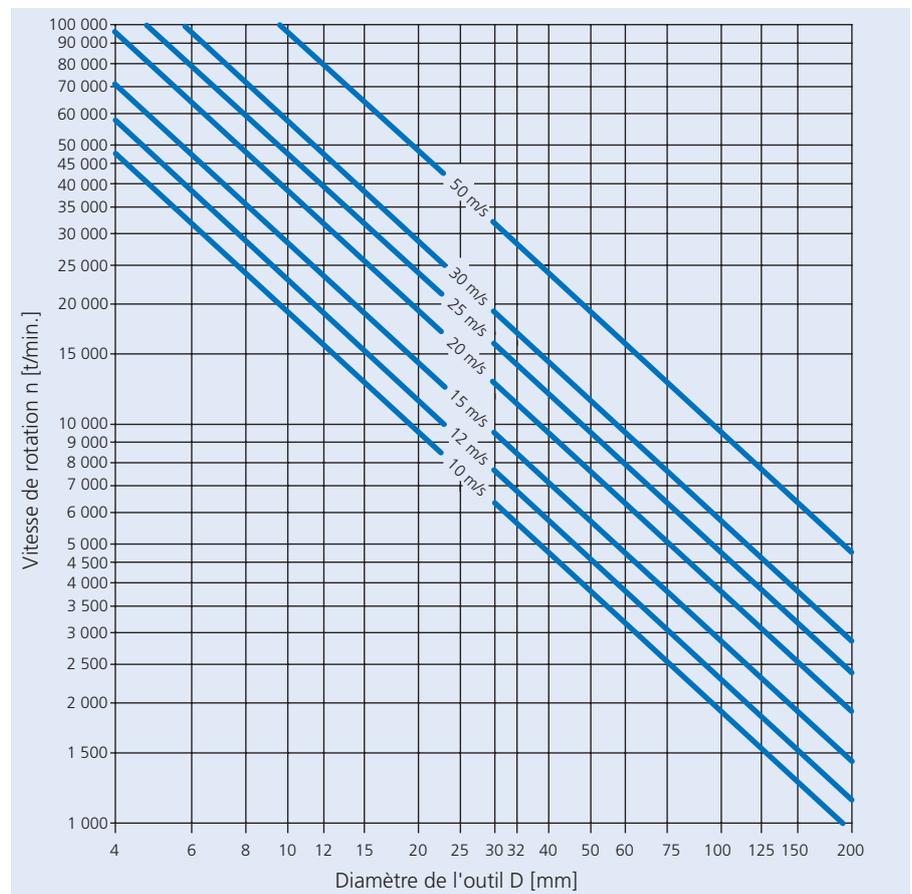
Exemple :

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

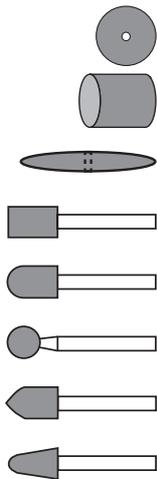
ZY = Tige cylindrique

WR = Tige cylindrique à bout arrondi

KU = Tige sphérique

SP = Tige ogive

KE = Tige conique



③ Dimensions

Meules de finition sur tige Poliflex®

ø ext. D x largeur T [mm]
 20 mm x 30 mm = 2030

Meules plates de finition Poliflex®

ø ext. D x largeur T [mm]
 40 mm x 10 mm = 4010

④ Serrages

Meules de finition sur tige Poliflex®

ø de tige S_d x longueur de tige L_2 [mm]
 3 mm x 30 mm
 6 mm x 40 mm
 8 mm x 40 mm

Meules plates de finition Poliflex®

Selon les dimensions des meules, les ø d'alésage sont de 2, 3, 6, 10 ou 20 mm.

Outils à bouchonner Poliflex®

Taraudage M 8

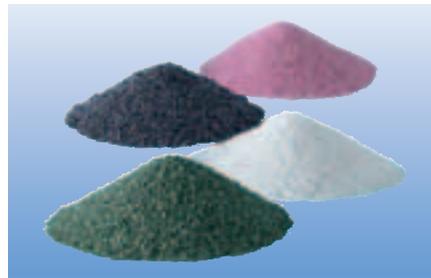
⑤ Abrasifs

Deux sortes de grains portant les désignations internationales selon la norme ISO 525 sont utilisées en principe.

A = corindon (Al_2O_3)
 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.

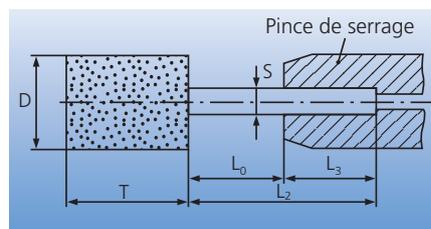
⑦ Liants

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 = ø extérieur de la meule sur tige
 T = hauteur de la meule sur tige
 S_d = ø de la tige
 L_0 = longueur de tige ouverte
 L_2 = longueur de tige
 L_3 = 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 (L_3) 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 L_0

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 (L_0) 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 mate				
	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 mate				
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 mate				
			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 mate				
	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 mate				
	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 mate				

● = 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

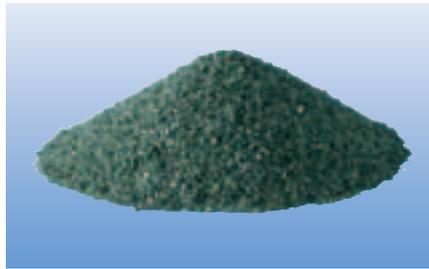
④ Liant de l'outil

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.

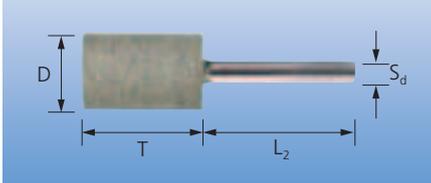
Recommandations d'utilisation :

- 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.



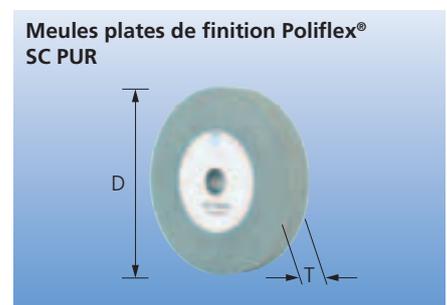
Désignation	Granulométrie		D x T [mm]	H [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
	60	150					
	EAN 4007220						
PFD 115-22 CN . . . PUR-W	536377	536391	115 x 14	22,23	2 400	5 300	5
PFD 115-22 CN . . . PUR-MH	536346	536360	115 x 14	22,23	2 400	5 300	5

Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

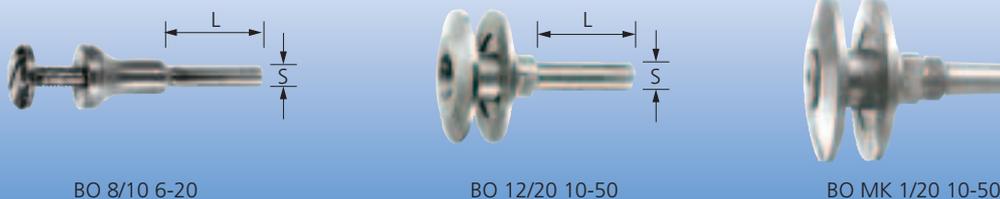
EAN 4007220**144749**
 PF SC 7510/10 CN **80** PUR-W
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



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®



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 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.

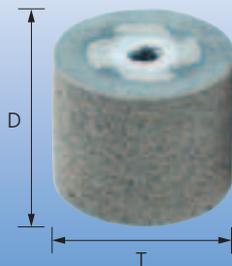
Contenu :

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.



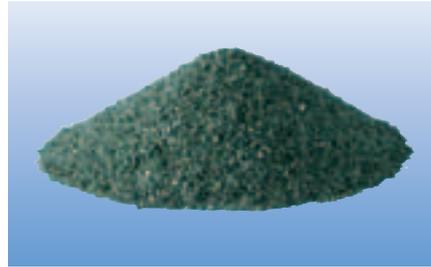
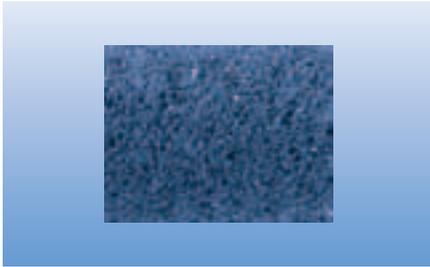
Désignation	Granulométrie		D x T [mm]	H [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	Porte-outils adaptés	
	30	80						
	EAN 4007220							
PFZY 5040 M8 CN ... PUR	146194	146200	50 x 40	M8	1 000–4 000	5 700	BO 6/8	5

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 :

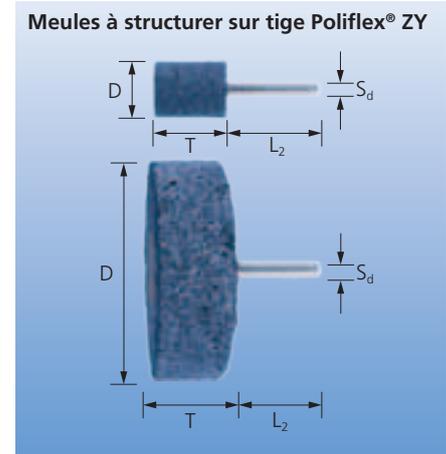
- Reprise des cordons de soudure sur les tôles en acier spécial (INOX)
- Ponçage des défauts dans la fabrication d'armoires sous évier
- Obtention d'effets visuels sur les éléments de construction dans le secteur agroalimentaire
- Harmonisation des aspects brossés dans la construction de balustrades

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.

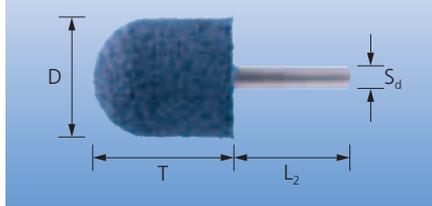
Consignes de sécurité :

- 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

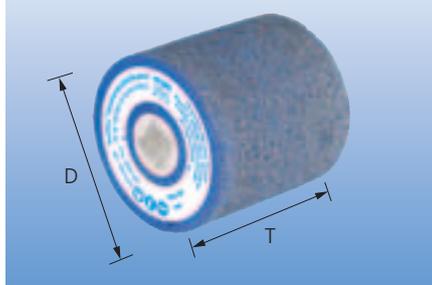


Exemple de commande :

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 :

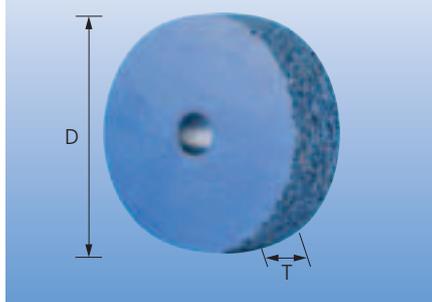
Vous trouverez d'autres outils de laminage dans les assortiments des pages 70 et 88 de ce catalogue et dans le catalogue 208.

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.

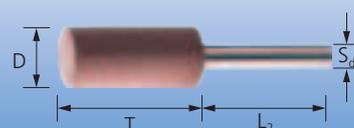
Consignes de commande :

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

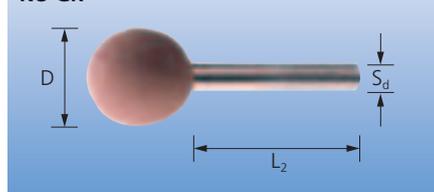


Désignation	Granulométrie					D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
	46	80	120	220	400					
	EAN 4007220									
ø de tige 3 mm GR										
PF ZY 0408/3 AR ... GR	-	-	144800	-	-	4 x 8	3 x 30	47 500	71 600	10
PF ZY 0610/3 AR ... GR	-	-	144824	-	-	6 x 10	3 x 30	32 000	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.

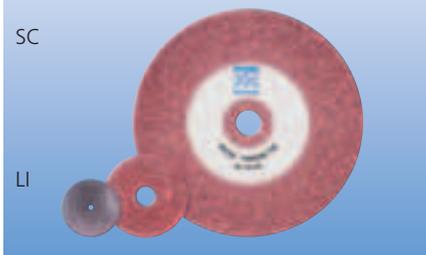
Exemple de commande :

EAN 4007220**146699**

PF SC 2503/2 AR **120** GR

Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Mini-disques Poliflex® SC/LI GR/GHR



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

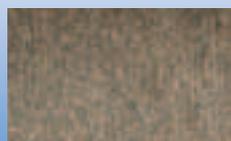


Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant LR sont fabriqués à l'aide de corindon supérieur blanc. Le liant LR est dur et résistant.

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.

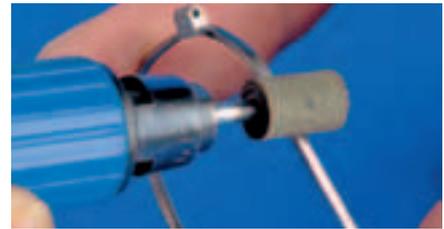
Liant LHR



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.

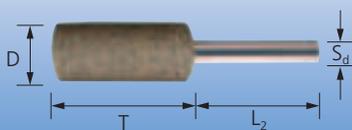
Consignes de sécurité :

- 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

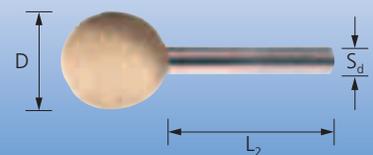
Exemple de commande :

EAN 4007220**146224**

PF KU 08/3 AW **120** LR

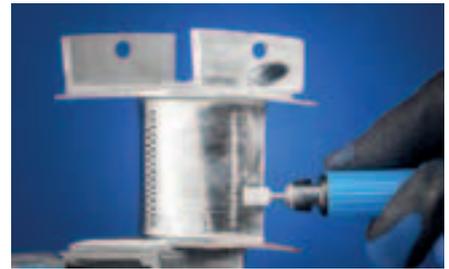
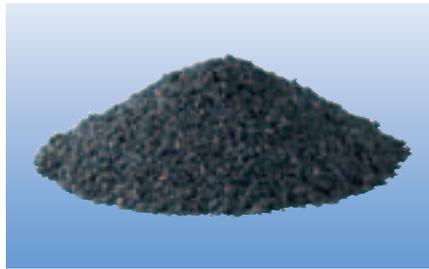
Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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

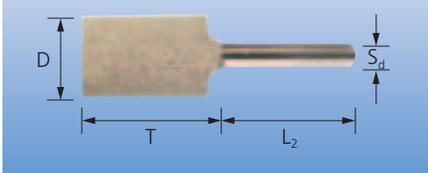
Recommandations d'utilisation :

- 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

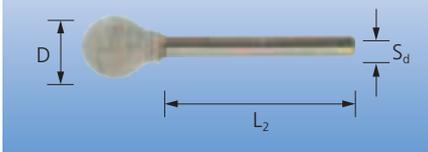


Exemple de commande :

EAN 4007220**297964**
 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 4007220**298190**
 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						

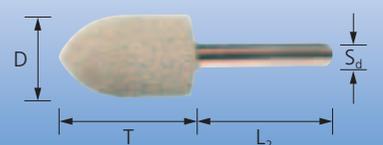
ø de tige 6 mm

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
--------------------------	--------	--------	---------	--------	--------	--------	----

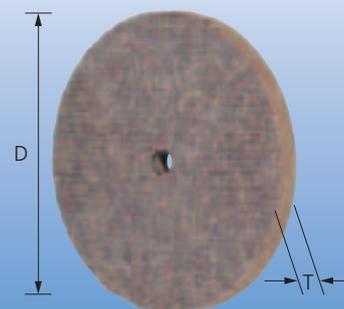
Consignes de commande :

Les porte-outils doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

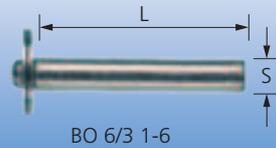
EAN 4007220**505502**
 PF SC 2503/3 A **80** TX
 Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Meules plates de finition Poliflex® SC TX

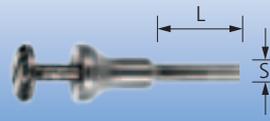


Désignation	Granulométrie		D x T [mm]	H [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	Porte-outils adaptés	
	80	120						
	EAN 4007220							
PF SC 2503/3 A . . . TX	505502	505519	25 x 3	3	15 000	22 900	BO 6/3 1-6	20
PF SC 2506/3 A . . . TX	-	505540	25 x 6	3	15 000	22 900	BO 6/3 1-6	20
PF SC 4003/3 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.

Abrasif : 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 !



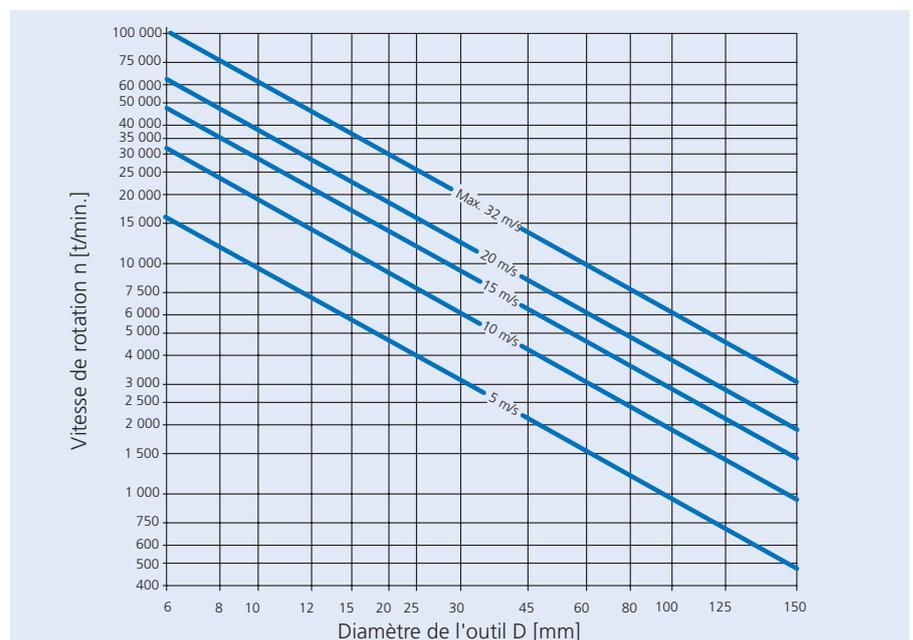
= Porter un masque anti-poussière !



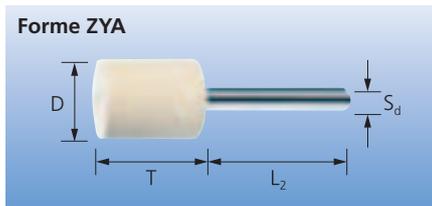
= Porter une protection auditive !



= 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.

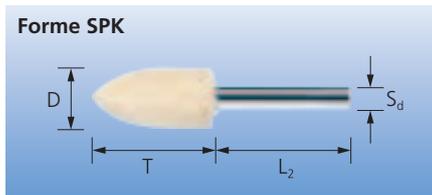
Exemple de commande :

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 :

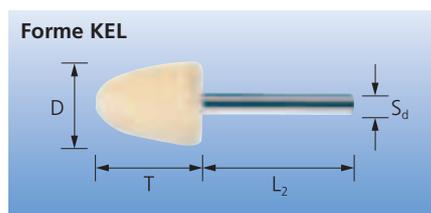
EAN 4007220**294734**

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.

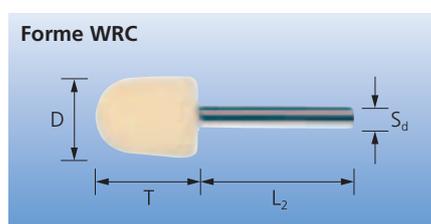
Exemple de commande :
 EAN 4007220153956
 FK KEL 2025/6



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.

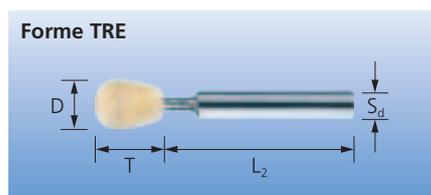
Exemple de commande :
 EAN 4007220153901
 FK WRC 2025/6



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.

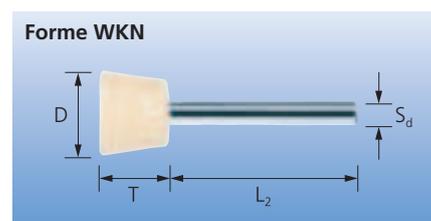
Exemple de commande :
 EAN 4007220153789
 FK TRE 1014/6



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

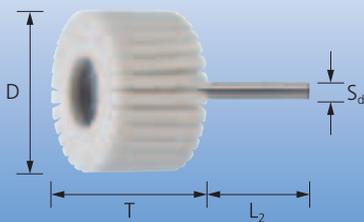


Désignation	EAN 4007220	D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	
FK WKN 2016/6	294758	20 x 16	6 x 40	5 000–10 000	23 500	10

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.



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

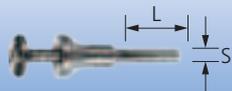
Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

Meules en tissu

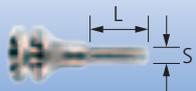


Désignation	Exécution				D [mm]	Largeur [mm]	H [mm]	Vit. optimale [t/min.]	Vit. maxi adm. [t/min.]	Porte-outils adaptés	
	ST	TH	TW	FL							
	EAN 4007220										
TR 5010-6	-	804315	804322	804339	50	10	6	3 800	12 000	BO 6/6 3-10	5
TR 8010-10	294086	294093	294109	294116	80	10	10	2 500	7 500	BO 8/10 6-20	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

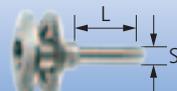
Porte-outils pour disques feutre et meules en tissu



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 :



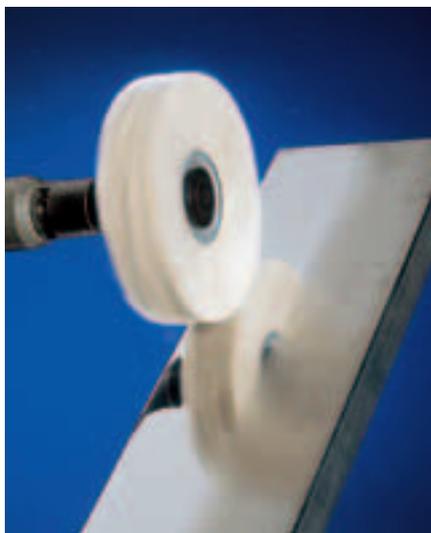
COMBICLICK® :
CC-FR, page 15



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



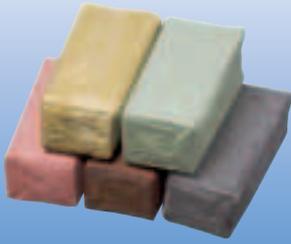
Désignation	*	EAN 4007220	Contenu [ml]	
PSP 125	*	294550	125	1

* 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.