



# Meules sur tige

3



3

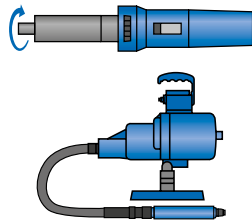


# Meules sur tige

## Sommaire

Informations générales	3
L'outil idéal en un claquement de doigt	4
Informations générales sur les meules sur tige	6
Explication de la désignation	7
Prolongateurs pour broches d'entraînement	8

## Meules sur tige



### pour acier et acier moulé

- STEEL 9
- STEEL EDGE 13

### pour matériaux difficiles à usiner

- TOUGH 22

### pour acier inoxydable (INOX)

- INOX 26
- INOX EDGE 28

### pour métaux non ferreux tendres

- ALU 31

### pour fonte grise et fonte à graphite sphéroïdal

- CAST 32
- CAST EDGE 34

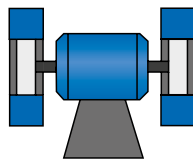
### pour fonderies

- CAST EDGE 36
- CAST STEEL 38

### pour plastiques

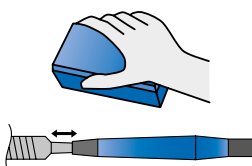
- RUBBER 40

## Meules pour touret



- Version UNIVERSAL 42
- Version HSS 42
- Version CARBIDE 43

## Pierres à polir et affiler



- Version UNIVERSAL 45
- Version CARBIDE 45
- Porte-outils 45

## Outils à profiler



- Pierres à profiler 46
- Segments abrasifs 46
- Diamants à dresser 46



### Conseil à la clientèle PFERD

Nos conseillers commerciaux et experts du service technique se tiennent à votre disposition pour répondre à toutes vos questions en vue de l'optimisation de vos travaux de meulage ou pour résoudre des problèmes spécifiques à votre application.

N'hésitez pas à nous contacter ! Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : [www.pferd.com](http://www.pferd.com)



### PFERD TOOL-CENTER

Le point de vente de PFERD, TOOL-CENTER, offre toutes les informations nécessaires pour choisir l'outil le mieux adapté.

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



3



### Emballages PFERD

Les meules sur tige de PFERD sont livrées dans des sachets plastiques protecteurs. La fenêtre transparente à l'avant permet de reconnaître immédiatement la forme, la couleur et la granulométrie de l'outil. Grâce à l'euro-perforation, tous les emballages trouvent leur place sur le présentoir **PFERD TOOL-CENTER**. Les meules sur tige pour fonderies CAST STEEL et CAST EDGE sont livrées à part dans un emballage industriel robuste (IP).

Les unités d'emballage (VE) de chaque outil sont précisées dans les tableaux de produits. L'étiquette d'emballage contient des informations techniques, la désignation, le code EAN et la référence.



### Qualité PFERD

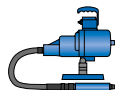
Les meules sur tige, meules pour touret, outils à profiler et pierres à polir et affiler de PFERD sont conçues, fabriquées et contrôlées dans le respect des exigences les plus élevées en matière de qualité.

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

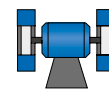
La gestion de la qualité de PFERD est certifiée ISO 9001.



Meuleuse droite



Transmission flexible



Touret à meuler



Appareil à limer pneumatique



Utilisation manuelle



Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des meules de finition sur tige Poliflex, reportez-vous au catalogue 4.



Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des meules sur tige diamant, reportez-vous au catalogue 5.



Tous les outils  
 et plus d'infos :  
[www.pferd.com](http://www.pferd.com)

# Meules sur tige

## L'outil idéal en un clin d'œil

PFERD propose une large gamme de meules sur tige à liant céramique et en résine synthétique. Adaptés à différentes applications, ces outils abrasifs de formes variées sont fabriqués à partir d'un grand choix de grains, de granulométries et de duretés. Grâce à des équipements de production modernes, la géométrie de nos meules sur tige est extrêmement fiable, leur qualité est constante et les tolérances sont très strictes. Nous déterminons le type de meule sur tige à utiliser en fonction des groupes de matériaux usinés, des principales utilisations et des exigences spécifiques à chaque application. Ce récapitulatif associe les différentes versions de meules (composition obtenue à partir du produit abrasif et du liant) aux matériaux adaptés en fonction des applications d'usinage.

### ① Groupe de matériaux

Le groupe de matériaux est identifié par un code couleur ; c'est le premier élément à choisir pour trouver la meule sur tige la mieux adaptée.

### ② Application d'usinage

Une fois le matériau choisi, il convient de définir l'application. Cette distinction est essentielle pour trouver la meule sur tige optimale et le bon liant. Le liant de la meule sur tige, la dureté et le mélange de grains ont une influence capitale sur l'efficacité du meulage ainsi que la durée de vie et l'agressivité de l'outil.

① Groupe de matériaux			Liant ▶
			③ Version de meule ▶
			Abrasif ▶
			Vitesse de coupe recommandée ▶
			② Application d'usinage ▼
Aciers, aciers moulés	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm <sup>2</sup> (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers traités	<b>Utilisation universelle</b> sur les arêtes et les surfaces <b>Utilisation sur les surfaces</b> avec enlèvement de matière élevé <b>Utilisation sur les arêtes</b> avec une grande stabilité géométrique
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm <sup>2</sup> (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés	<b>Utilisation universelle</b> sur les arêtes et les surfaces <b>Utilisation sur les surfaces</b> avec enlèvement de matière élevé <b>Utilisation sur les arêtes</b> avec une grande stabilité géométrique
	Aciers moulés	Aciers moulés non alliés, aciers moulés faiblement alliés	<b>Utilisation universelle</b> sur les arêtes et les surfaces <b>Utilisation sur les surfaces</b> avec enlèvement de matière élevé <b>Utilisation sur les arêtes</b> avec une grande stabilité géométrique
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques	<b>Utilisation sur les surfaces</b> avec enlèvement de matière élevé <b>Utilisation sur les arêtes</b> avec une grande stabilité géométrique
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	<b>Utilisation universelle</b> sur les arêtes et les surfaces
	Métaux non ferreux durs	Bronze, titane, alliages de titane, alliages d'aluminium durs	
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de motopropulseurs et de turbines)	
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/ fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	<b>Utilisation sur les surfaces</b> avec enlèvement de matière élevé <b>Utilisation sur les arêtes et meulage d'incrustations</b> avec une grande stabilité géométrique
Matières synthétiques, autres matériaux		Matières synthétiques renforcées de fibres, matières synthétiques thermoplastiques, caoutchouc, bois	<b>Utilisation universelle</b> sur les arêtes et les surfaces

④ Page du catalogue ▶



- **Utilisation universelle** : pour l'utilisation universelle sur les arêtes et les surfaces, l'équilibre entre le rendement et la durée de vie est essentiel.
- **Utilisation sur les surfaces** : lors de l'utilisation sur les surfaces, les meules sur tige sont moins sollicitées. C'est pour cela que le liant de la meule est relativement tendre et optimisé pour un rendement d'enlèvement de matière élevé.
- **Utilisation sur les arêtes** : pour l'utilisation sur les arêtes, les meules sur tige doivent posséder une excellente stabilité géométrique. C'est la raison pour laquelle le liant de la meule est relativement dur et conçu pour une longue durée de vie.

### 3 Version de meule

Une fois l'application déterminée (voir colonne 2), le choix de la version est obtenu en lecture horizontale. Les versions de meule « parfaitement adaptées » sont marquées d'un point noir (●). Les versions « bien adaptées » sont marquées d'un cercle blanc (○).

### 4 Référence à une page du catalogue

Pour de plus amples informations concernant les duretés, les formes et les dimensions des meules sur tige ainsi que la granulométrie, reportez-vous à la page du catalogue indiquée dans le tableau.

Liant à résine synthétique		Liant céramique							
INOX	INOX EDGE	RUBBER	ALU	TOUGH	CAST	CAST STEEL	STEEL	STEEL EDGE	CAST EDGE
ADW	AN	AH	CN	AWCO	ARN	ADR	ADW	AR	CU
35-50 m/s	35-50 m/s	5-20 m/s	20-40 m/s	30-50 m/s	30-50 m/s	25-40 m/s	30-50 m/s	25-40 m/s	30-50 m/s
							●		
○							●	○	
	○						○	●	
							●		
				●			○		
				●				○	
						●			
○					○	○	●	○	
	○					○	○	●	
●	○						○		
○	●							○	
○			●						
●			○	●			○		
○				●					
○	○				●	○		○	○
○	○				○	○		○	●
		●	○						
26	28	40	31	22	32	38	9	13	36

● = parfaitement adaptée

○ = bien adaptée

ø meule sur tige [mm]	Vitesse de coupe [m/s]						
	10	15	20	25	30	40	50
	Vitesse de rotation [tr/min]						
2	95 500	143 200	191 000	238 700	286 500	382 000	477 500
3	63 700	95 500	127 300	159 200	191 000	254 600	318 300
4	47 700	71 600	95 500	119 400	143 200	191 000	238 700
5	38 200	57 300	76 400	95 500	114 600	152 800	191 000
6	31 800	47 700	63 700	79 600	95 500	127 300	159 200
7	27 300	40 900	54 600	68 200	81 900	109 100	136 400
8	23 900	35 800	47 700	59 700	71 600	95 500	119 400
10	19 100	28 600	38 200	47 700	57 300	76 400	95 500
12	15 900	23 900	31 800	39 800	47 700	63 700	79 600
14	13 600	20 500	27 300	34 100	40 900	54 600	68 200
16	11 900	17 900	23 900	29 800	35 800	47 700	59 700
20	9 500	14 300	19 100	23 900	28 600	38 200	47 700
25	7 600	11 500	15 300	19 100	22 900	30 600	38 200
32	6 000	9 000	11 900	14 900	17 900	23 900	29 800
40	4 800	7 200	9 500	11 900	14 300	19 100	23 900
50	3 800	5 700	7 600	9 500	11 500	15 300	19 100

### Vitesse optimale :

Les vitesses de rotation recommandées selon le diamètre et la vitesse de coupe de l'outil sont indiquées dans le tableau.

Les vitesses de coupe recommandées en fonction du degré de dureté figurent dans les descriptions d'outils sur les pages suivantes.

### Remarque :

Les vitesses de rotation optimales sont indiquées dans les tableaux de produits. Elles sont limitées à 150 000 tr/min dans la mesure où les machines motrices courantes ne permettent pas de vitesse supérieure.

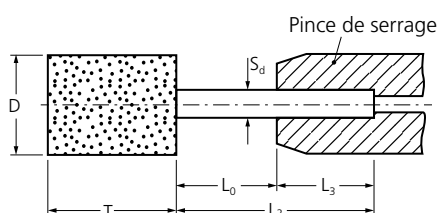
### Exemple :

Meule sur tige : ø 20 mm

STEEL

Vitesse de coupe : 30–50 m/s

**Vitesse de rotation : 28 600–47 700 tr/min**



### Explication des abréviations de la norme EN 12413

D = ø extérieur de la meule sur tige

T = hauteur de la meule sur tige

$S_d$  = ø de la tige

$L_0$  = longueur de tige visible

$L_2$  = longueur de tige

$L_3$  = longueur de serrage de la tige

### Consignes de sécurité

Toutes les meules sur tige PFERD sont homologuées pour fonctionner à une vitesse de travail maximale de 50 m/s. La norme DIN 69170, basée sur la norme EN 12413, détermine les vitesses de rotation maximales correspondant à différents diamètres et longueurs de tige. Il convient de les respecter pour éviter la rupture de la tige pendant son utilisation. Indépendamment de la longueur de la tige, la longueur de serrage ( $L_3$ ) de la tige doit faire 10 mm au minimum.

La vitesse de rotation maximale calculée selon la norme EN 12413 dépend des facteurs suivants :

- Forme et dimensions de la meule sur tige
- Diamètre de la tige en acier  $S_d$
- Longueur de tige visible  $L_0$

Chaque unité d'emballage de meules sur tige PFERD s'accompagne des informations relatives aux vitesses de rotation autorisées selon la longueur de tige visible ( $L_0$ ) de chaque meule. Il faut en outre s'assurer que la meule est serrée correctement et parfaitement concentrique.

Les tableaux contenant les vitesses de rotation maximales autorisées pour l'ensemble des meules sur tige PFERD sont disponibles sur demande.



Porter des lunettes de protection !



Porter une protection auditive !



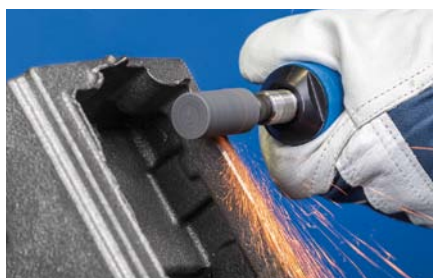
Porter un masque anti-poussière !



Porter des gants !



Respecter les consignes de sécurité !



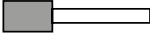
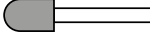
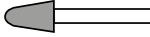
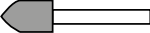
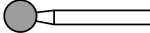
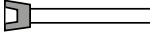
### Travaux d'usinage réservés aux meules sur tige

- Usinage des arêtes (chanfreinage, arrondissement)
- Ébavurage
- Meulage
- Égalisation
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure
- Usinage lisse
- Jointoiement
- Préparation des zones d'encollage (version RUBBER)

### ZY 2025 6 ADW 30 M 5 V STEEL

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

#### ① Formes selon la norme DIN 69170

ZY = cylindrique  WR = Tige cylindrique à bout arrondi  KE = Tige conique   
 SP = Tige ogive  KU = Tige sphérique  TO = Tige boisseau 

#### Formes USA selon ANSI B74.2

Série W (meules cylindriques en pouces), séries A et B (autres formes)

#### ② Dimensions

Le diamètre extérieur D et la hauteur T en mm de la meule sur tige correspondent aux premiers chiffres de la désignation :  
 3 mm x 6 mm = 0306      **20 mm x 25 mm = 2025**      50 mm x 13 mm = 5013

#### Dimensions USA

Les meules cylindriques de la série W et les meules d'autres formes des séries A et B sont identifiées par un nombre (par ex. W 143).

#### ③ Tiges

Seul le diamètre de la tige est indiqué dans la désignation. La longueur de la tige est déterminée comme suit :

∅ de la tige 3 mm = longueur de la tige 30 mm      ∅ de la tige 1/8" = longueur de la tige 1 1/4"  
**∅ de la tige 6 mm = longueur de la tige 40 mm**      ∅ de la tige 1/4" = longueur de la tige 1 1/2"  
 ∅ de la tige 8 mm = longueur de la tige 40 mm

#### ④ Abrasif

Deux sortes de grains portant les désignations internationales selon ISO 525 sont utilisées.

A = corindon (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>)      C = carbure de silicium (SiC)

Pour définir les mélanges de grains avec plus de précision que la norme ISO 525, les désignations suivantes sont utilisées :

AD = corindon supérieur rouge foncé	<b>ADW = mélange de corindon AD + AW</b>
AW = corindon supérieur blanc	ARN = mélange de corindon AR + AN
AR = corindon supérieur rose	ADR = mélange de corindon AD + AR
AN = corindon normal	AWCO = mélange de corindon AW + CO
AH = corindon globulaire	
CN = carbure de silicium vert	
CU = carbure de silicium gris	
CO = grains céramique	

#### ⑤ Granulométrie selon ISO 525 et ISO 8486

Les granulométries utilisées pour les meules sur tige PFERD dépendent de la forme et du diamètre de la meule. Dans cet exemple, la **granulométrie** indiquée est **30**.

#### ⑥ Degré de dureté selon ISO 525

Les degrés de dureté sont classés avec des lettres par ordre alphabétique croissant, du degré le plus tendre au plus dur. Dans cet exemple, le **degré de dureté** de la meule sur tige est **M**.

Codage du degré de dureté				Propriété
A	B	C	D	extrêmement tendre
E	F	G	-	très tendre
H	I	J	K	tendre
L	<b>M</b>	N	O	<b>moyenne</b>
P	Q	R	S	dure
T	U	V	W	très dure
X	Y	Z	-	extrêmement dure

#### ⑦ Densité de la structure selon ISO 525

L'échelle internationale applicable à la densité de la structure s'étend de 1 = structure dense jusqu'à 14 = structure ouverte (poreuse). Dans cet exemple, la densité de la structure est spécifiée par le chiffre **5**.

#### ⑧ Liant selon ISO 525

Les types de liants sont identifiés par les lettres suivantes définies au niveau international :

**V = liant céramique**  
 B = liant à résine synthétique

#### ⑨ Désignation matérielle

La désignation matérielle précise les matériaux pouvant être usinés.

**STEEL** = meule universelle pour l'acier et les aciers moulés  
**STEEL EDGE** = meule spécialisée dans l'usinage des arêtes en acier et acier moulé





# Meules sur tige

## Prolongateurs pour broches d'entraînement



Les prolongateurs pour broches d'entraînement permettent de rallonger les meules sur tige ( $\varnothing$  de tige 3, 6 et 8 mm). Ils permettent un meulage dans les zones difficiles d'accès. Les prolongateurs pour broches d'entraînement se montent dans la pince de serrage de la machine (pneumatique ou électrique) ou dans le porte-outil de la transmission flexible. Pour les travaux d'usinage ponctuels, les prolongateurs de broche sont une alternative économique aux meules à tige longue fabriquées sur mesure.

### Consignes de sécurité :

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



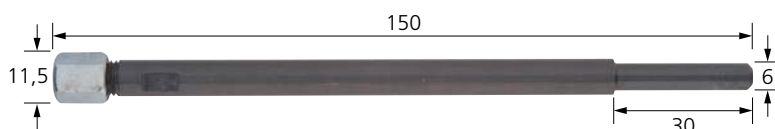
Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des prolongateurs pour broches d'entraînement, reportez-vous au catalogue 9.



= Respecter les consignes de sécurité !

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

EAN 4007220185308



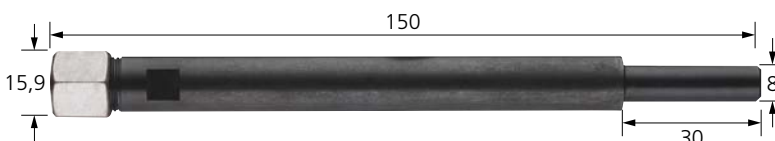
### Prolongateur SPV 150-6 S8 pour tige de 6 mm de diamètre

EAN 4007220185315



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

EAN 4007220184400



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

EAN 4007220185261



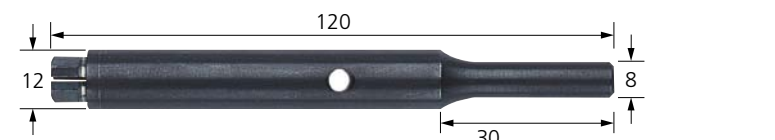
### Prolongateur SPV 100-6 SPG 6 pour tige de 6 mm de diamètre

EAN 4007220656051



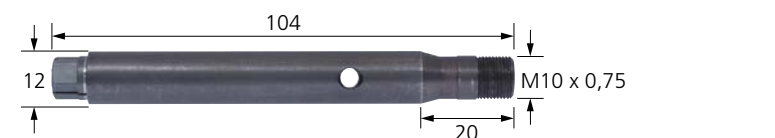
### Prolongateur SPV 75-6 S8 pour tige de 6 mm de diamètre

EAN 4007220185278



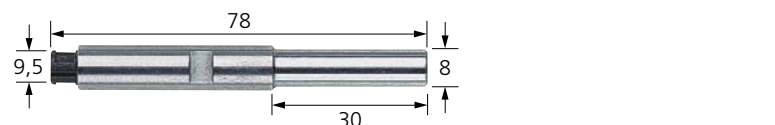
### Prolongateur SPV 75-6 SPG 6 pour tige de 6 mm de diamètre

EAN 4007220333143



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

EAN 4007220185254



### Meules sur tige STEEL

La version STEEL bénéficie du liant le plus universel pour l'usinage de l'acier et des aciers moulés. Elle se prête tout particulièrement au meulage des pièces moulées en acier rapide (HSS) ainsi qu'au ponçage des cordons de soudure sur les constructions en acier.

#### Avantages :

- Excellente capacité de meulage et d'enlèvement de matière pour une utilisation universelle sur les pièces en acier.
- Temps de meulage court et économies grâce au volume élevé d'enlèvement par unité de temps.
- Idéale pour l'usinage des surfaces et des arêtes.

#### Matériaux pouvant être usinés :

- Acier
- Aciers moulés

#### Version :

- Liant céramique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur rouge foncé et de corindon supérieur blanc

#### Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige STEEL atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

#### Machines motrices adaptées :

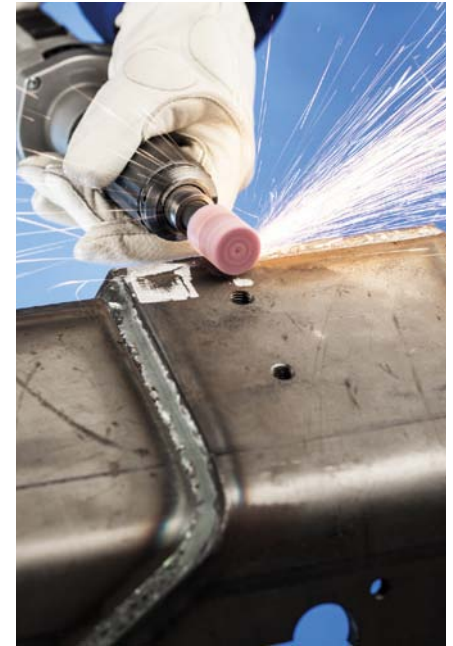
- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

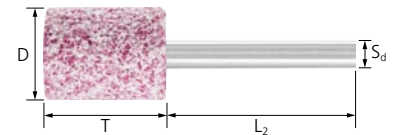
#### Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



### Meules sur tige cylindriques STEEL

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.



D x T [mm]	Granulométrie						Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80	100					
EAN 4007220											

#### ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

2 x 5	-	-	-	-	-	094365	W 141	150 000	201 800	10	ZY 0205 3 ADW ... M5V STEEL
3 x 6	-	-	-	-	-	094518	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 3 ADW ... M5V STEEL
4 x 8	-	-	-	094679	-	094662	-	150 000	175 100	10	ZY 0408 3 ADW ... M5V STEEL
5 x 10	-	-	-	094877	-	094860	W 153	130 000	130 700	10	ZY 0510 3 ADW ... M5V STEEL
6 x 13	-	-	-	095140	-	095133	W 163	93 600	93 600	10	ZY 0613 3 ADW ... M5V STEEL
8 x 10	-	-	095331	-	095348	-	W 169	87 600	87 600	10	ZY 0810 3 ADW ... M5V STEEL
8 x 16	-	-	095522	-	659878	-	-	61 000	61 000	10	ZY 0816 3 ADW ... M5V STEEL
10 x 2	-	-	-	-	-	098653	W 172	85 000	95 400	10	ZY 1002 3 ADW ... M5V STEEL
10 x 13	-	-	095706	-	-	-	W 176	58 400	58 400	10	ZY 1013 3 ADW ... M5V STEEL
13 x 3	-	-	-	098783	-	098776	W 122	65 000	73 400	10	ZY 1303 3 ADW ... M5V STEEL


#### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

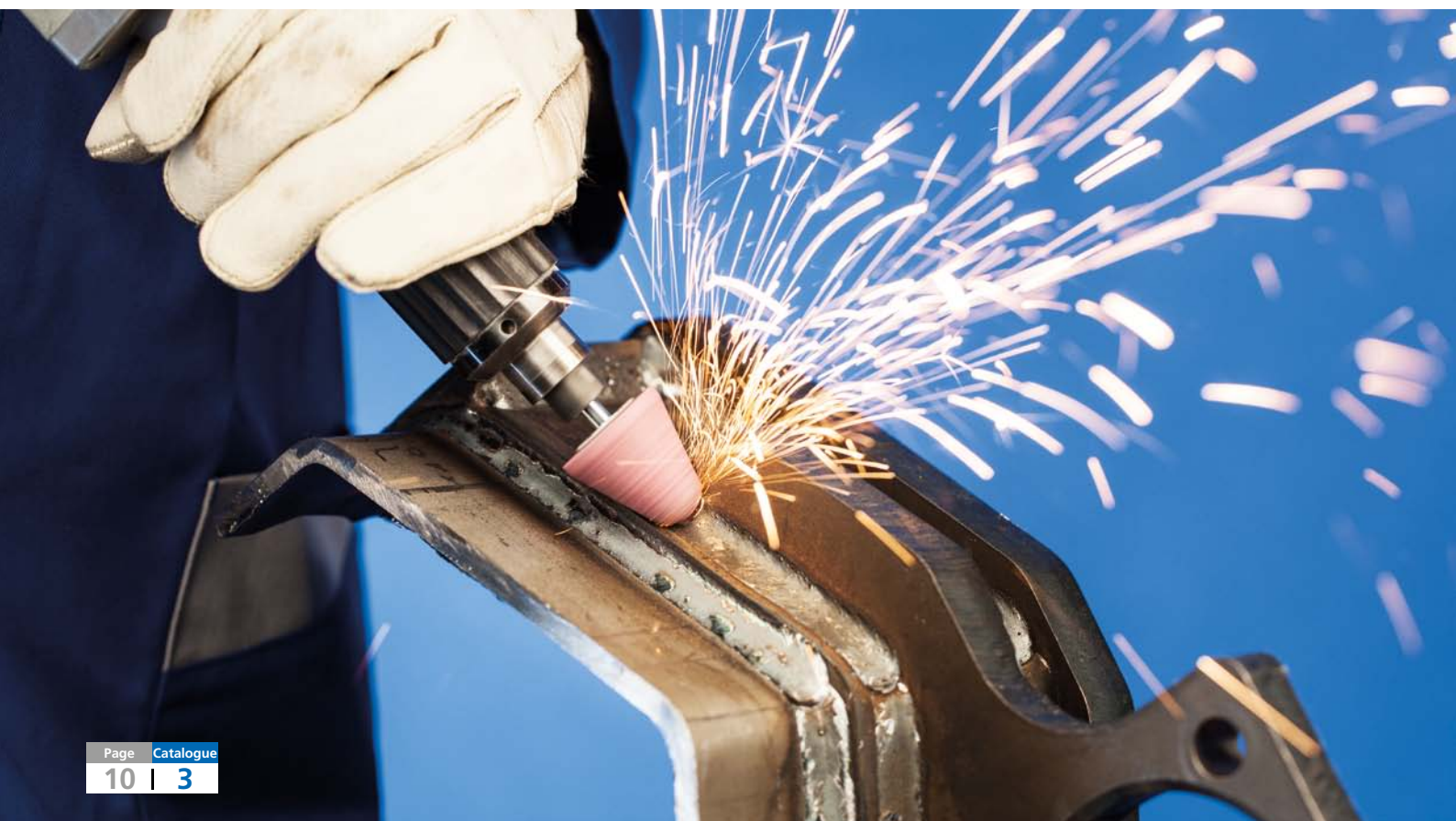
3 x 6	-	-	-	-	-	094457	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 6 ADW ... M5V STEEL
4 x 8	-	-	-	094570	-	-	-	150 000	177 400	10	ZY 0408 6 ADW ... M5V STEEL
5 x 10	-	-	-	094754	-	-	W 153	130 000	157 800	10	ZY 0510 6 ADW ... M5V STEEL
6 x 13	-	-	-	095034	-	095027	W 163	131 500	131 500	10	ZY 0613 6 ADW ... M5V STEEL
8 x 10	-	-	-	-	095263	-	W 169	110 000	119 300	10	ZY 0810 6 ADW ... M5V STEEL
8 x 16	-	-	095416	-	095423	-	-	110 000	119 300	10	ZY 0816 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 13	-	-	095614	-	095621	-	W 176	85 000	95 400	10	ZY 1013 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 20	-	-	095850	-	095867	-	W 177	85 000	95 400	10	ZY 1020 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 25	-	-	095959	-	659892	-	W 178	83 200	83 200	10	ZY 1025 6 ADW ... M5V STEEL
10 x 32	-	-	096017	-	659908	-	W 179	62 800	62 800	10	ZY 1032 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 13	-	-	096093	-	-	-	W 185	65 000	73 400	10	ZY 1313 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 20	-	-	096260	-	659915	-	W 186	65 000	73 400	10	ZY 1320 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 25	-	-	096345	-	096352	-	W 187	65 000	66 000	10	ZY 1325 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 40	-	-	098035	-	-	-	W 188	42 400	42 400	10	ZY 1340 6 ADW ... M5V STEEL

Suite voir page suivante

# Meules sur tige

Pour une utilisation universelle sur l'acier et l'acier moulé

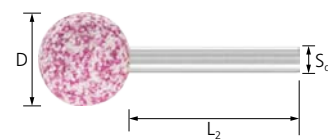
D x T [mm]	Granulométrie						Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80	100					
	EAN 4007220										
16 x 4	-	-	098912	-	660003	-	-	55 000	59 600	10	ZY 1604 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 20	-	096451	-	096468	-	-	W 195	55 000	59 600	10	ZY 1620 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 32	-	096598	-	096604	-	-	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 40	-	096727	-	-	-	-	-	40 500	40 500	10	ZY 1640 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 50	-	659922	-	-	-	-	W 197	31 300	31 300	10	ZY 1650 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 6	-	-	099117	-	660010	-	W 201	43 000	47 700	10	ZY 2006 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 20	-	096895	-	659946	-	-	W 204	43 000	47 700	10	ZY 2020 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 25	-	096994	-	097007	-	-	W 205	43 000	47 700	10	ZY 2025 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 32	-	097106	-	659953	-	-	W 206	41 100	41 100	10	ZY 2032 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 40	-	097212	-	097229	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 6	-	-	099322	-	-	-	W 216	35 000	38 100	10	ZY 2506 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 25	-	097335	-	659977	-	-	W 220	35 000	38 100	10	ZY 2525 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 32	-	097434	-	-	-	-	-	32 900	32 900	10	ZY 2532 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 8	-	099575	-	660034	-	-	W 226	27 000	29 800	5	ZY 3208 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 16	099667	-	-	-	-	-	-	27 000	29 800	5	ZY 3216 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 20	099773	-	660065	-	-	-	W 228	27 000	29 800	5	ZY 3220 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 32	097595	-	097601	-	-	-	W 230	25 700	25 700	5	ZY 3232 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 40	097717	-	659984	-	-	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 6	-	-	100455	-	-	-	W 235	22 000	23 800	5	ZY 4006 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 10	-	099889	-	-	-	-	W 236	22 000	23 800	5	ZY 4010 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 20	100028	-	100035	-	-	-	-	22 000	23 800	5	ZY 4020 6 ADW ... M5V STEEL
40 x 40	097809	-	659991	-	-	-	W 238	16 200	16 200	5	ZY 4040 6 ADW ... M5V STEEL
50 x 8	-	100509	-	-	-	-	-	17 000	19 000	5	ZY 5008 6 ADW ... M5V STEEL
50 x 13	-	100189	-	-	-	-	-	17 000	19 000	5	ZY 5013 6 ADW ... M5V STEEL
50 x 25	-	-	100325	-	-	-	W 242	17 000	19 000	5	ZY 5025 6 ADW ... M5V STEEL
<b>ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>1</sub> x L<sub>2</sub>]</b>											
50 x 25	100554	-	-	-	-	-	W 242	17 000	19 000	5	ZY 5025 8 ADW ... M5V STEEL





## Meules sur tige sphériques STEEL

La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le meulage de contours et l'ébavurage au dos des pièces.



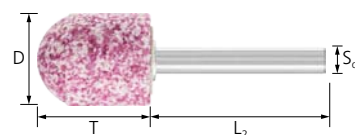
D [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46				
EAN 4007220							


### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

13	-	-	101209	-	65 000	73 400	10	KU 13 6 ADW ... M5V STEEL
16	-	101261	-	660140	55 000	59 600	10	KU 16 6 ADW ... M5V STEEL
20	-	101339	-	101346	43 000	47 700	10	KU 20 6 ADW ... M5V STEEL
25	-	-	-	660164	35 000	38 100	10	KU 25 6 ADW ... M5V STEEL
32	660171	-	660188	-	27 000	29 800	5	KU 32 6 ADW ... M5V STEEL

## Meules sur tige cylindriques à bout arrondi STEEL

La forme cylindrique à bout arrondi WR se prête aux travaux d'ébavurage et de meulage les plus divers.



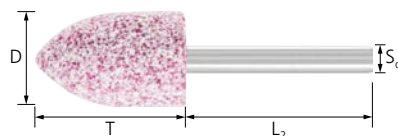
D x T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	30	46	60				
EAN 4007220							


### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

13 x 20	-	660096	-	65 000	73 400	10	WR 1320 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 25	660119	-	660126	43 000	47 700	10	WR 2025 6 ADW ... M5V STEEL

## Meules sur tige à forme ogivale STEEL

La forme ogive SP se prête au traitement de petites ouvertures et petits alésages.



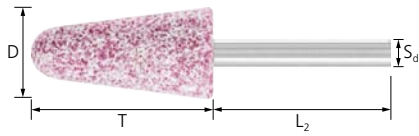
D x T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	30	46	60				
EAN 4007220							

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

8 x 16	-	102008	-	110 000	119 300	10	SP 0816 6 ADW ... M5V STEEL
13 x 20	-	102138	-	65 000	73 400	10	SP 1320 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 32	102237	-	660256	43 000	47 700	10	SP 2032 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 50	102312	-	-	30 500	30 500	10	SP 2050 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 40	660270	-	-	35 000	35 000	10	SP 2540 6 ADW ... M5V STEEL


# Meules sur tige

Pour une utilisation universelle sur l'acier et l'acier moulé



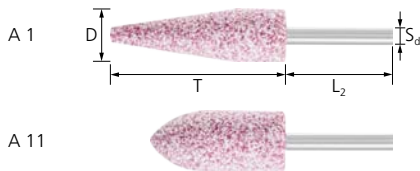
## Meules sur tige coniques STEEL

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.

D x T [mm]	Granulométrie					tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80				
EAN 4007220									

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

10 x 25	-	-	102763	-	102770	85 000	95 400	10	KE 1025 6 ADW ... M5V STEEL
16 x 45	-	-	102862	-	660300	52 000	52 000	10	KE 1645 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 32	-	102671	-	660294	-	43 000	47 700	10	KE 2032 6 ADW ... M5V STEEL
20 x 40	-	102961	-	660348	-	43 000	47 700	10	KE 2040 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 25	-	102534	-	-	-	35 000	38 100	10	KE 2525 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 45	-	534687	-	660317	-	34 000	34 000	10	KE 2545 6 ADW ... M5V STEEL
25 x 70	-	103043	-	-	-	20 400	20 400	10	KE 2570 6 ADW ... M5V STEEL
32 x 32	660287	-	102596	-	-	27 000	29 800	5	KE 3232 6 ADW ... M5V STEEL



## Série A STEEL

La forme A 1 se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

La forme A 11 se prête idéalement aux travaux d'ébavurage et de meulage les plus divers.

Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
EAN 4007220						

### ø de tige 6,35 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

A 1	19 x 64	114582	33 500	33 500	10	A 1 6,3 ADW 30 M5V STEEL
A 11	22 x 50	114681	30 400	30 400	10	A 11 6,3 ADW 30 M5V STEEL



## Assortiment de meules sur tige SSO 5300 STEEL


Contient 100 meules sur tige de la version STEEL, diamètre de tige 6 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes pour les applications les plus fréquentes.

Livré dans un emballage carton de présentation POS pour les revendeurs.

### Contenu :

10 de chaque :

- ZY 1620
- ZY 2025
- ZY 2506
- ZY 2532
- ZY 3216
- ZY 3232
- ZY 4020
- SP 2032
- KE 2032
- KE 2570

S <sub>d</sub> [mm]	Granulométrie			Désignation
	grossière			
EAN 4007220				
6	114513		1	SSO 5300 STEEL

## Meules sur tige STEEL EDGE

La version STEEL EDGE est particulièrement adaptée à une utilisation sur les arêtes et à l'ébavurage des ouvrages en acier et pièces en acier moulé. Le chanfreinage pour la préparation de cordons de soudure et le ponçage de contours comptent également parmi ses domaines d'application.

### Avantages :

- Durée de vie élevée et usure réduite des outils grâce à un liant dur et résistant à la déformation.
- Utilisation rentable aussi sur les machines motrices à faible vitesse de rotation grâce à une excellente stabilité géométrique sur les arêtes.
- Convient particulièrement à l'usinage des arêtes.

### Matériaux pouvant être usinés :

- Acier
- Aciers moulés

### Version :

- Liant céramique
- Corindon supérieur rose

### Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige STEEL EDGE atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 25 et 40 m/s.

### Machines motrices adaptées :

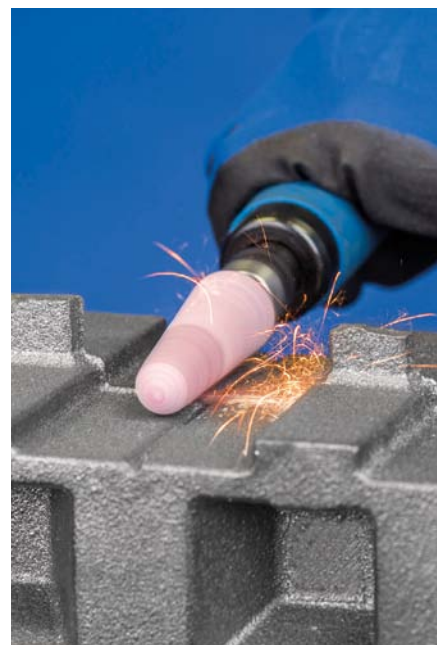
- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

### Consignes de sécurité :

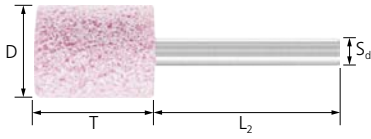
- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.






# Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en acier et acier moulé




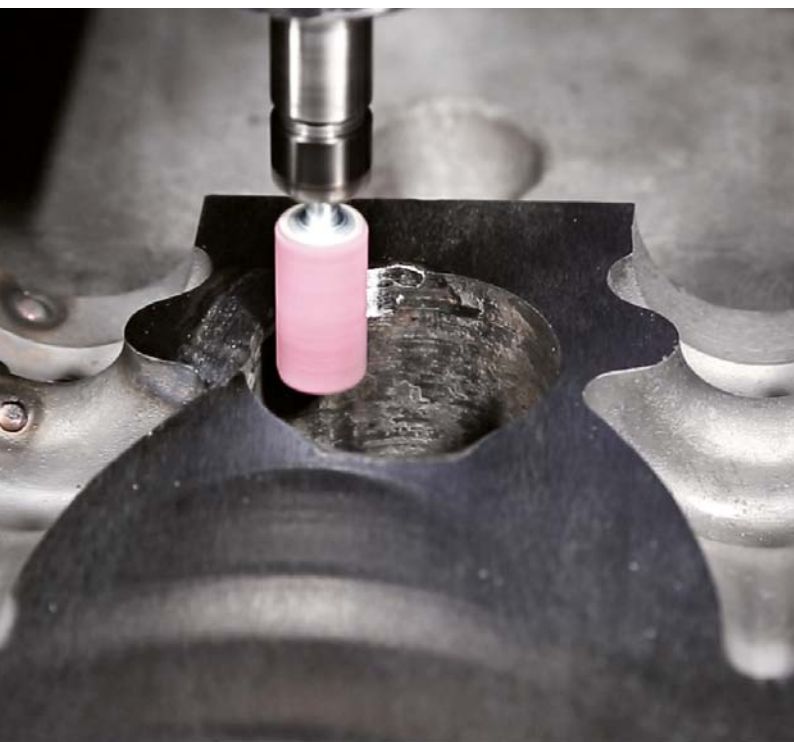
## Meules sur tige cylindriques STEEL EDGE

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie					Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation	
	24	30	46	60	80						100
EAN 4007220											
<b>ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>											
2 x 5	-	-	-	-	-	094372	W 141	150 000	201 800	10	ZY 0205 3 AR ... 05V STEEL EDGE
3 x 6	-	-	-	-	-	094525	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 3 AR ... 05V STEEL EDGE
3 x 10	-	-	-	-	-	118139	W 145	131 400	131 400	10	ZY 0310 3 AR ... 05V STEEL EDGE
3 x 13	-	-	-	-	-	118146	W 146	95 400	95 400	10	ZY 0313 3 AR ... 05V STEEL EDGE
4 x 8	-	-	-	094693	-	094686	-	150 000	175 100	10	ZY 0408 3 AR ... 05V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	-	094891	-	094884	W 153	130 000	130 700	10	ZY 0510 3 AR ... 05V STEEL EDGE
5 x 13	-	-	-	-	-	118238	W 154	114 800	114 800	10	ZY 0513 3 AR ... 05V STEEL EDGE
5 x 15	-	-	-	534670	-	-	-	98 100	98 100	10	ZY 0515 3 AR ... 05V STEEL EDGE
6 x 10	-	-	-	118320	-	118313	W 162	100 000	110 500	10	ZY 0610 3 AR ... 05V STEEL EDGE
6 x 13	-	-	-	095164	-	095157	W 163	93 600	93 600	10	ZY 0613 3 AR ... 05V STEEL EDGE
6 x 19	-	-	-	118368	-	118351	W 164	64 500	64 500	10	ZY 0619 3 AR ... 05V STEEL EDGE
6 x 25	-	-	-	534656	-	-	-	53 100	53 100	10	ZY 0625 3 AR ... 05V STEEL EDGE
8 x 2	-	-	-	-	-	098578	W 165	85 000	119 300	10	ZY 0802 3 AR ... 05V STEEL EDGE
8 x 10	-	-	095355	-	095362	-	W 169	85 000	87 600	10	ZY 0810 3 AR ... 05V STEEL EDGE
8 x 13	-	-	118399	-	118405	-	W 170	74 400	74 400	10	ZY 0813 3 AR ... 05V STEEL EDGE
8 x 16	-	-	095546	-	095553	-	-	61 000	61 000	10	ZY 0816 3 AR ... 05V STEEL EDGE
10 x 2	-	-	-	-	-	098660	W 172	65 000	95 400	10	ZY 1002 3 AR ... 05V STEEL EDGE
10 x 3	-	-	-	118429	-	-	W 173	65 000	100 500	10	ZY 1003 3 AR ... 05V STEEL EDGE
10 x 10	-	-	-	-	118467	-	W 175	65 000	77 500	10	ZY 1010 3 AR ... 05V STEEL EDGE
10 x 13	-	-	095720	-	095737	-	W 176	58 400	58 400	10	ZY 1013 3 AR ... 05V STEEL EDGE
13 x 3	-	-	-	098806	-	098790	W 182	50 000	73 400	10	ZY 1303 3 AR ... 05V STEEL EDGE
13 x 13	-	-	096154	-	096161	-	W 185	45 300	45 300	10	ZY 1313 3 AR ... 05V STEEL EDGE
16 x 3	-	-	-	118580	-	-	W 191	42 000	60 000	10	ZY 1603 3 AR ... 05V STEEL EDGE
16 x 4	-	-	098974	-	098981	-	-	42 000	59 600	10	ZY 1604 3 AR ... 05V STEEL EDGE
19 x 3	-	-	-	118627	-	-	W 200	35 000	49 900	10	ZY 1903 3 AR ... 05V STEEL EDGE
20 x 6	-	-	-	-	100424	-	W 201	33 000	47 700	10	ZY 2006 3 AR ... 05V STEEL EDGE
25 x 3	-	-	-	-	-	118696	W 215	26 000	37 500	10	ZY 2503 3 AR ... 05V STEEL EDGE
<b>ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>											
3 x 6	-	-	-	-	-	094464	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 6 AR ... 05V STEEL EDGE
4 x 8	-	-	-	094594	-	094587	-	150 000	177 400	10	ZY 0408 6 AR ... 05V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	-	094778	-	094761	W 153	130 000	157 800	10	ZY 0510 6 AR ... 05V STEEL EDGE
6 x 13	-	-	-	095058	-	095041	W 163	100 000	131 500	10	ZY 0613 6 AR ... 05V STEEL EDGE
6 x 25	-	-	-	534663	-	-	-	62 200	62 200	10	ZY 0625 6 AR ... 05V STEEL EDGE
8 x 10	-	-	095270	-	095287	-	W 169	85 000	119 300	10	ZY 0810 6 AR ... 05V STEEL EDGE
8 x 16	-	-	095430	-	095447	-	-	85 000	119 300	10	ZY 0816 6 AR ... 05V STEEL EDGE
10 x 13	-	-	095638	-	095645	-	W 176	65 000	95 400	10	ZY 1013 6 AR ... 05V STEEL EDGE
10 x 20	-	-	095874	-	095881	-	W 177	65 000	95 400	10	ZY 1020 6 AR ... 05V STEEL EDGE
10 x 25	-	-	095966	-	095973	-	W 178	65 000	83 200	10	ZY 1025 6 AR ... 05V STEEL EDGE
10 x 32	-	-	096024	-	096031	-	W 179	62 800	62 800	10	ZY 1032 6 AR ... 05V STEEL EDGE
13 x 3	-	-	-	098745	-	-	W 182	50 000	73 400	10	ZY 1303 6 AR ... 05V STEEL EDGE
13 x 13	-	-	096109	-	096116	-	W 185	50 000	73 400	10	ZY 1313 6 AR ... 05V STEEL EDGE
13 x 20	-	-	096277	-	096284	-	W 186	50 000	73 400	10	ZY 1320 6 AR ... 05V STEEL EDGE
13 x 25	-	-	096369	-	096376	-	W 187	50 000	66 000	10	ZY 1325 6 AR ... 05V STEEL EDGE
13 x 40	-	-	098059	-	-	-	W 188	42 400	42 400	10	ZY 1340 6 AR ... 05V STEEL EDGE
16 x 4	-	-	098929	-	098936	-	-	42 000	59 600	10	ZY 1604 6 AR ... 05V STEEL EDGE
16 x 10	-	099063	-	-	-	-	W 193	42 000	59 600	10	ZY 1610 6 AR ... 05V STEEL EDGE
16 x 20	-	096475	-	096482	-	-	W 195	42 000	59 600	10	ZY 1620 6 AR ... 05V STEEL EDGE
16 x 32	-	096611	-	096628	-	-	-	42 000	51 200	10	ZY 1632 6 AR ... 05V STEEL EDGE
16 x 40	-	096741	-	096758	-	-	-	40 500	40 500	10	ZY 1640 6 AR ... 05V STEEL EDGE

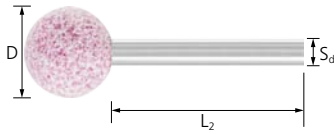
Suite voir page suivante

D x T [mm]	Granulométrie						Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80	100					
EAN 4007220											
16 x 50	-	096840	-	-	-	-	W 197	31 300	31 300	10	ZY 1650 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 6	-	-	099124	-	099131	-	W 201	33 000	47 700	10	ZY 2006 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 10	-	099216	-	099223	-	-	W 202	33 000	47 700	10	ZY 2010 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 20	-	096901	-	096918	-	-	W 204	33 000	47 700	10	ZY 2020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 25	-	097014	-	097021	-	-	W 205	33 000	47 700	10	ZY 2025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 32	-	097113	-	097120	-	-	W 206	33 000	41 100	10	ZY 2032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 40	-	097236	-	097243	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 50	-	098080	-	-	-	-	W 208	25 100	25 100	10	ZY 2050 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 6	-	-	099339	-	099346	-	W 214	26 000	38 100	10	ZY 2506 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 10	-	099377	-	-	-	-	W 217	26 000	38 100	10	ZY 2510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 13	-	099438	-	-	-	-	W 218	26 000	38 100	10	ZY 2513 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 16	-	-	-	099513	-	-	-	26 000	38 100	10	ZY 2516 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 25	-	097342	-	097359	-	-	W 220	26 000	38 100	10	ZY 2525 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 32	-	097458	-	097465	-	-	-	26 000	32 900	10	ZY 2532 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 40	-	098127	-	-	-	-	W 221	26 000	26 000	10	ZY 2540 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 6	-	-	119112	-	-	-	W 225	21 000	30 000	5	ZY 3206 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 8	-	099582	-	099599	-	-	-	21 000	29 800	5	ZY 3208 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 20	099780	-	099797	-	-	-	W 228	21 000	29 800	5	ZY 3220 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 32	097618	-	097625	-	-	-	W 230	21 000	25 700	5	ZY 3232 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 40	097731	-	097748	-	-	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 6	-	-	100462	-	-	-	W 235	16 000	23 800	5	ZY 4006 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 10	-	099896	-	099902	-	-	W 236	16 000	23 800	5	ZY 4010 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 15	-	099957	-	099964	-	-	-	16 000	23 800	5	ZY 4015 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 20	100042	-	100059	-	-	-	-	16 000	23 800	5	ZY 4020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 40	097816	-	097823	-	-	-	W 238	16 000	16 200	5	ZY 4040 6 AR ... O5V STEEL EDGE
50 x 8	-	100516	-	-	-	-	-	13 000	19 000	5	ZY 5008 6 AR ... O5V STEEL EDGE
50 x 13	-	100202	-	-	-	-	-	13 000	19 000	5	ZY 5013 6 AR ... O5V STEEL EDGE
50 x 25	100332	-	100349	-	-	-	W 242	13 000	19 000	5	ZY 5025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
<b>ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>1</sub> x L<sub>2</sub>]</b>											
32 x 40	098196	-	-	-	-	-	W 231	21 000	29 800	5	ZY 3240 8 AR ... O5V STEEL EDGE
40 x 40	098271	-	-	-	-	-	W 238	16 000	23 800	5	ZY 4040 8 AR ... O5V STEEL EDGE




# Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en acier et acier moulé



## Meules sur tige sphériques STEEL EDGE

La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le meulage de contours et l'ébavurage au dos des pièces.

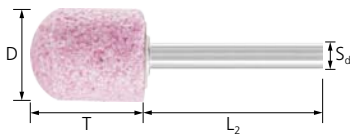
D [mm]	Granulométrie						tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80	100				
EAN 4007220										

### ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

3	-	-	-	-	-	101018	150 000	300 200	10	KU 03 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5	-	-	-	101100	-	101094	130 000	190 900	10	KU 05 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8	-	-	101551	-	101568	-	85 000	116 200	10	KU 08 3 AR ... O5V STEEL EDGE
10	-	-	101520	-	101537	-	65 000	83 300	10	KU 10 3 AR ... O5V STEEL EDGE
13	-	-	101605	-	101612	-	50 000	54 000	10	KU 13 3 AR ... O5V STEEL EDGE


### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

3	-	-	-	-	-	100981	150 000	317 300	10	KU 03 6 AR ... O5V STEEL EDGE
5	-	-	-	101056	-	101049	130 000	190 900	10	KU 05 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8	-	-	101148	-	101155	-	85 000	119 300	10	KU 08 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10	-	-	101490	-	101506	-	65 000	95 400	10	KU 10 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13	-	-	101216	-	101223	-	50 000	73 400	10	KU 13 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16	-	101278	-	101285	-	-	42 000	59 600	10	KU 16 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20	-	101353	-	101360	-	-	33 000	47 700	10	KU 20 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25	-	101391	-	101407	-	-	26 000	38 100	10	KU 25 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32	101445	-	101452	-	-	-	21 000	29 800	5	KU 32 6 AR ... O5V STEEL EDGE



## Meules sur tige cylindriques à bout arrondi STEEL EDGE

La forme cylindrique à bout arrondi WR se prête très bien aux travaux d'ébavurage et de meulage les plus divers.

D x T [mm]	Granulométrie					tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	30	46	60	80	100				
EAN 4007220									

### ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

3 x 6	-	-	-	-	-	100745	150 000	219 800	10	WR 0306 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	100837	-	-	100820	130 000	136 500	10	WR 0510 3 AR ... O5V STEEL EDGE

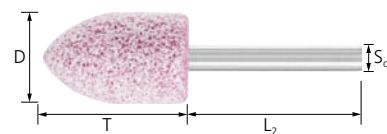
### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]


5 x 10	-	-	100783	-	-	-	130 000	168 400	10	WR 0510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	100851	-	100868	-	-	85 000	119 300	10	WR 0816 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 20	-	100905	-	100912	-	-	50 000	73 400	10	WR 1320 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 25	100943	-	100950	-	-	-	33 000	47 700	10	WR 2025 6 AR ... O5V STEEL EDGE



## Meules sur tige à forme ogivale STEEL EDGE

La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.



D x T [mm]	Granulométrie					tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	30	46	60	80	100				

EAN 4007220

### ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

3 x 6	-	-	-	-	101810	150 000	252 000	10	SP 0306 3 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	101940	-	101933	130 000	149 500	10	SP 0510 3 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	102084	-	102091	-	72 800	72 800	10	SP 0816 3 AR ... O5V STEEL EDGE

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

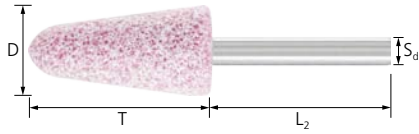
3 x 6	-	-	-	-	101773	150 000	255 500	10	SP 0306 6 AR ... O5V STEEL EDGE
5 x 10	-	-	101872	-	101865	130 000	190 900	10	SP 0510 6 AR ... O5V STEEL EDGE
8 x 16	-	102015	-	102022	-	85 000	119 300	10	SP 0816 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 20	-	102152	-	102169	-	50 000	73 400	10	SP 1320 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 32	102244	-	102251	-	-	33 000	47 700	10	SP 2032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 50	102329	-	-	-	-	30 500	30 500	10	SP 2050 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 40	102350	-	-	-	-	26 000	35 000	10	SP 2540 6 AR ... O5V STEEL EDGE






# Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en acier et acier moulé



## Meules sur tige coniques STEEL EDGE

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour l'ébavurage sur une surface.

D x T [mm]	Granulométrie					tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80				
EAN 4007220									

### ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

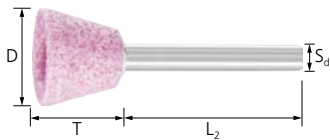
10 x 10	-	-	102404	-	-	65 000	95 400	10	KE 1010 3 AR ... O5V STEEL EDGE
---------	---	---	--------	---	---	--------	--------	----	---------------------------------

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

10 x 10	-	-	102374	-	-	65 000	95 400	10	KE 1010 6 AR ... O5V STEEL EDGE
10 x 25	-	-	102787	-	102794	65 000	95 400	10	KE 1025 6 AR ... O5V STEEL EDGE
13 x 13	-	-	102428	-	-	50 000	73 400	10	KE 1313 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 16	-	102466	-	102473	-	42 000	59 600	10	KE 1616 6 AR ... O5V STEEL EDGE
16 x 45	-	-	102879	-	102886	42 000	52 000	10	KE 1645 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 20	-	102497	-	102503	-	33 000	47 700	10	KE 2020 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 32	-	102688	-	102695	-	33 000	47 700	10	KE 2032 6 AR ... O5V STEEL EDGE
20 x 40	-	102978	-	102985	-	33 000	47 700	10	KE 2040 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 25	-	102541	-	102558	-	26 000	38 100	10	KE 2525 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 45	-	102923	-	102930	-	26 000	34 000	10	KE 2545 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 70	-	103067	-	-	-	20 400	20 400	10	KE 2570 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 32	102602	-	102619	-	-	21 000	29 800	5	KE 3232 6 AR ... O5V STEEL EDGE


### ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

32 x 50	103098	-	-	-	-	21 000	29 800	5	KE 3250 8 AR ... O5V STEEL EDGE
---------	--------	---	---	---	---	--------	--------	---	---------------------------------



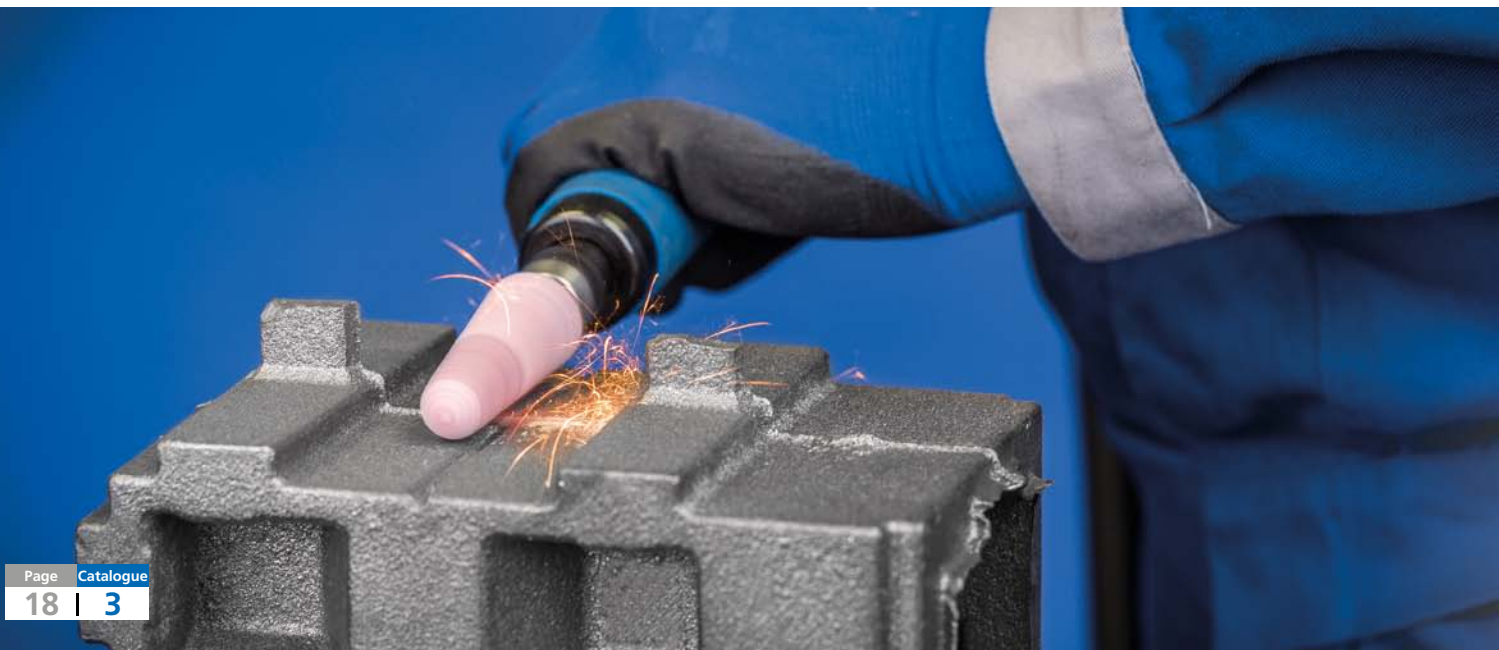
## Meules boisseau sur tige STEEL EDGE

La forme boisseau TO est optimale pour le meulage des profilés, des surfaces planes et dégagements, sans risque d'abîmer la surface cylindrique.

D x T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60				
EAN 4007220								

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

20 x 16	-	103128	-	103135	33 000	47 700	10	TO 2016 6 AR ... O5V STEEL EDGE
25 x 20	-	103142	-	-	26 000	38 100	10	TO 2520 6 AR ... O5V STEEL EDGE
32 x 25	103173	-	103180	-	21 000	29 800	5	TO 3225 6 AR ... O5V STEEL EDGE



### Série A STEEL EDGE

Les meules sur tige de la série A sont généralement utilisées sur les pièces de grande taille. Grâce à leur forme spéciale, les meules sur tige de la série A permettent le meulage des contours les plus divers.

Leur champ d'application s'étend du meulage des fentes et rainures difficiles d'accès au ponçage d'alésages et de petites ouvertures, voire à l'égalisation des surfaces.

#### Explication des cotes :

D = ø extérieur de la meule sur tige

T = hauteur de la meule sur tige

S<sub>d</sub> = ø de la tige

L<sub>2</sub> = longueur de tige



Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		30	60	100				
EAN 4007220								

#### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

A 1	19 x 64	117101	-	-	30 400	30 400	10	A 1 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 2	25 x 32	117125	-	-	26 000	37 500	10	A 2 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 3	25 x 70	117149	-	-	18 600	18 600	10	A 3 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 4	32 x 32	117163	-	-	21 000	30 000	5	A 4 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 5	19 x 29	117170	-	-	35 000	49 900	10	A 5 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 6	19 x 29	117187	-	-	35 000	49 900	10	A 6 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 11	22 x 50	117200	-	-	27 600	27 600	10	A 11 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 12	17 x 32	117224	-	-	40 000	54 500	10	A 12 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 14	17 x 22	117248	-	-	40 000	54 500	10	A 14 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 15	6 x 27	-	117262	117255	100 000	112 900	10	A 15 6 AR ... O5V STEEL EDGE
A 21	25 x 25	117279	-	-	26 000	37 500	10	A 21 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 24	6 x 19	-	117316	117309	100 000	117 400	10	A 24 6 AR ... O5V STEEL EDGE
A 25	25	117323	-	-	26 000	37 500	10	A 25 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 26	16	117330	-	-	42 000	60 000	10	A 26 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 34	38 x 10	117385	-	-	18 000	25 000	5	A 34 6 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 36	41 x 10	-	117415	-	16 000	23 100	5	A 36 6 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 37	32 x 6	-	117422	-	21 000	30 000	5	A 37 6 AR 60 O5V STEEL EDGE

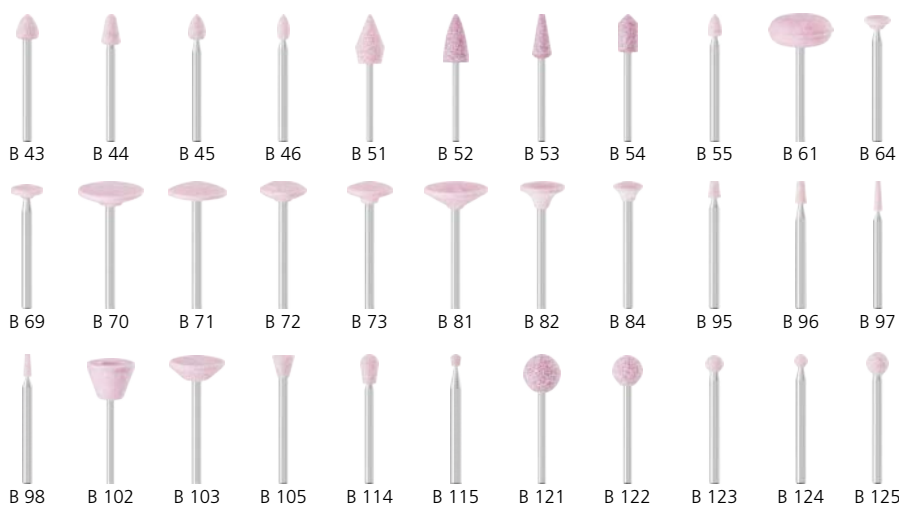
#### ø de tige 6,35 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

A 1	19 x 64	114599	-	-	33 500	33 500	10	A 1 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 2	25 x 32	114612	-	-	26 000	37 500	10	A 2 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 3	25 x 70	114636	-	-	18 600	18 600	10	A 3 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 4	32 x 32	114650	-	-	21 000	30 000	5	A 4 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 5	19 x 29	114667	-	-	35 000	49 900	10	A 5 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 11	22 x 50	114698	-	-	30 400	30 400	10	A 11 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 12	17 x 32	114711	-	-	40 000	54 500	10	A 12 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 15	6 x 27	-	114759	-	100 000	112 900	10	A 15 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 24	6 x 19	-	114803	-	100 000	117 400	10	A 24 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 25	25	114810	-	-	26 000	37 500	10	A 25 6,3 AR 30 O5V STEEL EDGE
A 36	41 x 10	-	114902	-	16 000	23 100	5	A 36 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE
A 37	32 x 6	-	114919	-	21 000	30 000	5	A 37 6,3 AR 60 O5V STEEL EDGE



# Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en acier et acier moulé



## Série B STEEL EDGE

Les meules sur tige de la série B sont généralement utilisées sur les pièces de plus petite taille ou de filigrane, notamment dans la fabrication d'outils et de moules. Grâce à leur forme spéciale, les meules sur tige de la série B permettent le meulage des contours les plus divers.

Leur champ d'application s'étend du meulage des fentes et rainures difficiles d'accès au ponçage d'alésages et de petites ouvertures, voire à l'égalisation des surfaces.


### Explication des cotes :

D =  $\varnothing$  extérieur de la meule sur tige

T = hauteur de la meule sur tige

S<sub>d</sub> =  $\varnothing$  de la tige

L<sub>2</sub> = longueur de tige

Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		46	60	80	100				
EAN 4007220									

### ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

B 43	6 x 8	-	-	-	117453	100 000	149 200	10	B 43 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 44	6 x 10	-	-	-	117460	100 000	141 100	10	B 44 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 45	5 x 8	-	-	-	117477	130 000	181 900	10	B 45 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 46	3 x 8	-	-	-	117484	150 000	267 100	10	B 46 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 51	11 x 19	-	-	117507	-	60 000	63 600	10	B 51 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 52	10 x 19	117514	-	117521	-	65 000	66 200	10	B 52 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 53	6 x 16	-	117545	-	117538	100 000	149 200	10	B 53 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 54	6 x 13	-	117569	-	117552	100 000	101 500	10	B 54 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 55	3 x 6	-	-	-	117576	150 000	257 000	10	B 55 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 61	19 x 8	-	-	117590	-	35 000	45 000	10	B 61 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 64	6 x 2	-	-	-	117637	100 000	149 200	10	B 64 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 69	8 x 2	-	-	-	117668	85 000	120 800	10	B 69 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 70	19 x 3	-	-	-	117675	35 000	49 900	10	B 70 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 71	16 x 2	-	-	-	117682	42 000	60 000	10	B 71 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 72	13 x 3	-	-	-	117699	50 000	75 100	10	B 72 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 73	13 x 3	-	-	-	117705	50 000	75 100	10	B 73 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 81	19 x 8	-	-	-	117712	35 000	49 900	10	B 81 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 82	13 x 6	-	-	-	117736	50 000	75 100	10	B 82 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 84	8 x 5	-	-	-	117750	85 000	120 800	10	B 84 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 95	3 x 5	-	-	-	117798	150 000	260 300	10	B 95 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 96	3 x 6	-	-	-	117804	150 000	236 100	10	B 96 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 97	2 x 10	-	-	-	117811	107 300	107 300	10	B 97 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 98	2 x 6	-	-	-	117828	150 000	168 300	10	B 98 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 102	16 x 13	-	-	117842	-	42 000	46 400	10	B 102 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 103	16 x 5	-	-	117866	-	42 000	60 000	10	B 103 3 AR 80 O5V STEEL EDGE
B 105	6 x 6	-	-	-	117880	100 000	149 200	10	B 105 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 114	6 x 10	-	-	-	117958	100 000	136 900	10	B 114 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 115	2 x 3	-	-	-	117965	150 000	299 400	10	B 115 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 121	13	117972	-	-	-	50 000	56 200	10	B 121 3 AR 46 O5V STEEL EDGE
B 122	10	117996	-	118009	-	65 000	90 200	10	B 122 3 AR ... O5V STEEL EDGE
B 123	5	-	-	-	118016	130 000	198 900	10	B 123 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 124	3	-	-	-	118023	150 000	291 800	10	B 124 3 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 125	6	-	-	-	118030	100 000	149 200	10	B 125 3 AR 100 O5V STEEL EDGE

### ø de tige 3,17 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

B 123	5	-	-	-	115701	130 000	198 900	10	B 123 3,1 AR 100 O5V STEEL EDGE
B 125	6	-	-	-	115732	100 000	149 200	10	B 125 3,1 AR 100 O5V STEEL EDGE

## Assortiment de meules sur tige 2002 STEEL EDGE

Contient 15 meules sur tige de petite taille, diamètre de tige 3 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes pour les applications de finition.

**Contenu :**


2 de chaque :

- ZY 0510
- ZY 0810
- ZY 1604

1 de chaque :

- ZY 0408
- ZY 0613
- ZY 0802
- ZY 1013
- ZY 1303
- WR 0510
- KU 05
- SP 0306
- SP 0816



S <sub>d</sub> [mm]	Granulométrie		Désignation
	fine		
	EAN 4007220		
3	114476	1	2002 O F STEEL EDGE



## Assortiment de meules sur tige 2001 STEEL EDGE

Contient 10 meules sur tige, diamètre de tige 6 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes.


**Contenu :**

1 de chaque :

- ZY 1013
- ZY 1320
- ZY 2006
- ZY 2013
- ZY 2025

- KU 16
- WR 2025
- KE 2032
- SP 1320
- KE 2020



S <sub>d</sub> [mm]	Granulométrie		Désignation
	grossière		
	EAN 4007220		
6	114469	1	2001 O G STEEL EDGE



# Meules sur tige

Pour une utilisation universelle sur les matériaux difficiles à usiner



## Meules sur tige TOUGH

La version TOUGH est spécialement conçue pour une utilisation sur les matériaux à base de titane, les alliages à base de nickel et de cobalt ainsi que l'usinage de pièces en acier trempé et de soudures de superposition. Ses applications s'étendent notamment au ponçage des soudures de réparation ainsi qu'à la reprise des pales de turbines dans le cadre de la maintenance des avions, mais aussi au meulage des soudures de réparation dans la fabrication d'outils et de moules.

### Avantages :

- Meulage sans échauffement grâce à la facilité de fragmentation du mélange de grains.
- Enlèvement de matière élevé et très bonne durée de vie.
- Rendement d'enlèvement constant grâce à l'effet d'auto-affûtage des grains céramique.

### Matériaux pouvant être usinés :

- Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm<sup>2</sup> (> 38 HRC)
- Alliages de titane
- Titane
- Matières réfractaires
- Alliages à base de nickel et de cobalt

### Version :

- Liant céramique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur blanc et de grain céramique

### Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige TOUGH atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

### Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

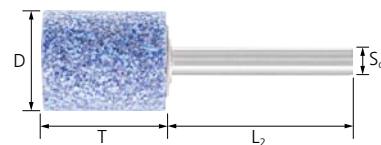
### Consignes de sécurité :


- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



## Meules sur tige cylindriques TOUGH

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.



D x T [mm]	Granulométrie							Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60	80	100	320					

EAN 4007220

### ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

1 x 5	-	-	-	-	-	-	898383	-	104 200	104 200	10	ZY 0105 3 AWCO ... J5V TOUGH
1,5 x 8	-	-	-	-	-	-	898390	-	104 700	104 700	10	ZY 1,508 3 AWCO ... J5V TOUGH
1,7 x 8	-	-	-	-	-	-	898406	-	112 300	112 300	10	ZY 1,708 3 AWCO ... J5V TOUGH
2 x 5	-	-	-	-	898413	898420	-	W 141	150 000	201 800	10	ZY 0205 3 AWCO ... J5V TOUGH
3 x 6	-	-	-	898437	802106	802120	-	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 3 AWCO ... J5V TOUGH
4 x 8	-	-	-	898444	802137	802144	-	-	150 000	175 100	10	ZY 0408 3 AWCO ... J5V TOUGH
5 x 10	-	-	-	898451	802151	802168	-	W 153	130 700	130 700	10	ZY 0510 3 AWCO ... J5V TOUGH
6 x 13	-	-	898468	802175	802182	802199	-	W 163	93 600	93 600	10	ZY 0613 3 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 10	-	-	947852	-	-	-	-	W 169	87 600	87 600	10	ZY 0810 3 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 16	-	-	898475	898499	898505	-	-	-	61 000	61 000	10	ZY 0816 3 AWCO ... J5V TOUGH
10 x 13	-	-	-	-	947869	-	-	W 176	58 400	58 400	10	ZY 1013 3 AWCO ... J5V TOUGH
13 x 3	-	-	-	898574	-	-	-	W 182	65 000	73 400	10	ZY 1303 3 AWCO ... J5V TOUGH
20 x 6	-	-	898581	898598	-	-	-	W 201	45 000	47 700	10	ZY 2006 3 AWCO ... J5V TOUGH

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

5 x 10	-	-	-	-	-	947876	-	W 153	150 000	157 800	10	ZY 0510 6 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 16	-	-	802205	-	802212	-	-	-	100 000	119 300	10	ZY 0816 6 AWCO ... J5V TOUGH
10 x 13	-	-	802229	-	802274	-	-	W 176	85 000	95 400	10	ZY 1013 6 AWCO ... J5V TOUGH
10 x 20	-	-	898512	-	898550	-	-	-	85 000	95 400	10	ZY 1020 6 AWCO ... J5V TOUGH
13 x 25	-	-	802304	-	802311	-	-	W 187	65 000	66 000	10	ZY 1325 6 AWCO ... J5V TOUGH
16 x 20	-	947883	802328	802335	-	-	-	W 195	55 000	59 600	10	ZY 1620 6 AWCO ... J5V TOUGH
16 x 32	-	947890	802342	802366	-	-	-	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 AWCO ... J5V TOUGH
20 x 25	-	947906	802373	802397	-	-	-	W 205	45 000	47 700	10	ZY 2025 6 AWCO ... J5V TOUGH
20 x 40	-	947913	898604	898628	-	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 AWCO ... J5V TOUGH
25 x 25	-	947920	-	-	-	-	-	W 220	35 000	38 100	10	ZY 2525 6 AWCO ... J5V TOUGH
32 x 16	-	-	947937	-	-	-	-	-	27 000	29 800	5	ZY 3216 6 AWCO ... J5V TOUGH
32 x 32	947944	-	802427	-	-	-	-	W 230	25 700	25 700	5	ZY 3232 6 AWCO ... J5V TOUGH
40 x 10	-	-	898635	898642	-	-	-	W 236	22 000	23 800	5	ZY 4010 6 AWCO ... J5V TOUGH
40 x 20	-	-	802434	-	-	-	-	-	22 000	23 800	5	ZY 4020 6 AWCO ... J5V TOUGH

## Meules sur tige sphériques TOUGH

La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le meulage de contours et l'ébavurage au dos des pièces.



D [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	46	60	80	100				

EAN 4007220

### ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

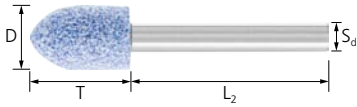
3	-	898659	898666	-	150 000	300 200	10	KU 03 3 AWCO ... J5V TOUGH
6	-	898673	802465	802472	140 000	159 100	10	KU 06 3 AWCO ... J5V TOUGH
8	898680	-	802489	802519	100 000	116 200	10	KU 08 3 AWCO ... J5V TOUGH

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

13	802533	802557	802595	-	65 000	73 400	10	KU 13 6 AWCO ... J5V TOUGH
----	--------	--------	--------	---	--------	--------	----	----------------------------


# Meules sur tige

Pour une utilisation universelle sur les matériaux difficiles à usiner



## Meules sur tige à forme ogivale TOUGH

La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

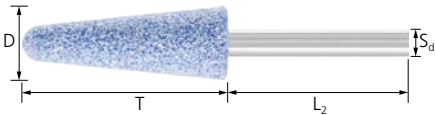
D x T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	46	60	80	100				
EAN 4007220								

### ø de tige 3 x 30 mm [ $S_d$ x $L_2$ ]

3 x 6	-	898697	898703	898734	150 000	252 000	10	SP 0306 3 AWCO ... J5V TOUGH
4 x 8	-	-	898758	898765	150 000	195 400	10	SP 0408 3 AWCO ... J5V TOUGH
5 x 10	-	-	-	948071	149 500	149 500	10	SP 0510 3 AWCO ... J5V TOUGH
6 x 10	-	898789	-	-	134 100	134 100	10	SP 0610 3 AWCO ... J5V TOUGH
6 x 13	898772	-	802663	802670	108 100	108 100	10	SP 0613 3 AWCO ... J5V TOUGH
8 x 16	898796	802687	802694	802700	72 800	72 800	10	SP 0816 3 AWCO ... J5V TOUGH

### ø de tige 6 x 40 mm [ $S_d$ x $L_2$ ]

13 x 20	802717	802724	802731	-	65 000	73 400	10	SP 1320 6 AWCO ... J5V TOUGH
---------	--------	--------	--------	---	--------	--------	----	------------------------------



## Meules sur tige coniques TOUGH

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.

D x T [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	46	60				
EAN 4007220						

### ø de tige 6 x 40 mm [ $S_d$ x $L_2$ ]

10 x 25	802601	802618	85 000	95 400	10	KE 1025 6 AWCO ... J5V TOUGH
16 x 45	802625	802656	52 000	52 000	10	KE 1645 6 AWCO ... J5V TOUGH



## Assortiment de meules sur tige 2002 TOUGH


Contient 15 meules sur tige de petite taille, diamètre de tige 3 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes.

**Contenu :**

1 de chaque :

- ZY 0205
- ZY 0306
- ZY 0408
- ZY 0510
- ZY 0613
- ZY 0816
- ZY 1303
- ZY 2006
- KU 03
- KU 06
- KU 08
- SP 0306
- SP 0408
- SP 0613
- SP 0816



S <sub>d</sub> [mm]	Granulométrie		Désignation
	fine		
	EAN 4007220		
3	947616	1	2002 J F TOUGH



## Assortiment de meules sur tige 2001 TOUGH


Contient 10 meules sur tige, diamètre de tige 6 mm, dans les formes et dimensions les plus courantes.

**Contenu :**

1 de chaque :

- ZY 1013
- ZY 1325
- ZY 1620
- ZY 2025
- ZY 2040
- ZY 4010
- KU 13
- SP 1320
- KE 1025
- KE 1645



S <sub>d</sub> [mm]	Granulométrie		Désignation
	grossière		
	EAN 4007220		
6	947609	1	2001 J G TOUGH



# Meules sur tige

Pour une utilisation universelle sur l'acier inoxydable (INOX)



## Meules sur tige INOX

La version INOX est spécialement conçue pour une utilisation en surface sur l'acier inoxydable (INOX) et une utilisation universelle sur les métaux non ferreux et le bronze. Ces outils sont utilisés pour le meulage grossier de pièces moulées en acier inoxydable (INOX) et le meulage de pièces moulées en alliages réfractaires.

### Avantages :

- Idéale pour une utilisation sur matériaux sensibles à la chaleur grâce au meulage à froid.
- Grand confort de meulage grâce à l'absence de vibrations.

### Matériaux pouvant être usinés :

- Acier inoxydable (INOX)
- Bronze
- Métaux non ferreux durs

### Version :

- Liant à résine synthétique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur rouge foncé et de corindon supérieur blanc

### Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige INOX atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 35 et 50 m/s.

### Machines motrices adaptées :

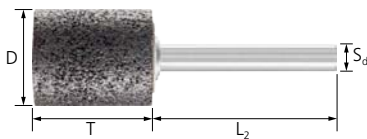
- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.


### Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



## Meules sur tige cylindriques INOX

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie				Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60					
EAN 4007220									

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

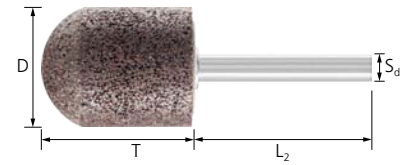
8 x 16	-	-	346877	-	-	100 000	119 300	10	ZY 0816 6 ADW ... L6B INOX
10 x 20	-	-	346891	-	W 177	90 000	95 400	10	ZY 1020 6 ADW ... L6B INOX
10 x 32	-	-	346907	-	W 179	62 800	62 800	10	ZY 1032 6 ADW ... L6B INOX
16 x 32	-	096697	-	-	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 ADW ... L6B INOX
20 x 25	-	097083	-	346914	W 205	45 000	47 700	10	ZY 2025 6 ADW ... L6B INOX
20 x 40	-	097304	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 ADW ... L6B INOX
25 x 13	-	099483	-	-	W 218	37 000	38 100	10	ZY 2513 6 ADW ... L6B INOX
25 x 25	-	346938	-	-	W 220	37 000	38 100	10	ZY 2525 6 ADW ... L6B INOX
25 x 32	-	097533	-	-	-	32 900	32 900	10	ZY 2532 6 ADW ... L6B INOX
32 x 16	099742	-	-	-	-	29 000	29 800	5	ZY 3216 6 ADW ... L6B INOX
32 x 40	097793	-	-	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 ADW ... L6B INOX
40 x 6	-	-	-	346976	W 235	23 000	23 800	5	ZY 4006 6 ADW ... L6B INOX
40 x 10	-	099940	-	-	W 236	23 000	23 800	5	ZY 4010 6 ADW ... L6B INOX
40 x 20	100127	-	-	-	-	23 000	23 800	5	ZY 4020 6 ADW ... L6B INOX
50 x 13	-	100271	-	-	-	19 000	19 000	5	ZY 5013 6 ADW ... L6B INOX
50 x 25	100394	-	-	-	W 242	19 000	19 000	5	ZY 5025 6 ADW ... L6B INOX

### ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

32 x 40	098257	-	-	-	W 231	28 500	29 800	5	ZY 3240 8 ADW ... L6B INOX
50 x 40	100653	-	-	-	W 243	19 000	19 000	5	ZY 5040 8 ADW ... L6B INOX

## Meules sur tige cylindriques à bout arrondi INOX

La forme cylindrique à bout arrondi WR se prête très bien aux travaux d'ébavurage et de meulage les plus divers.



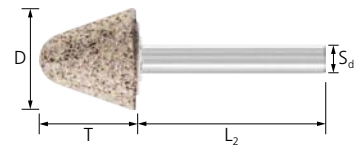
D x T [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
	30			
	EAN 4007220			

ø de tige 6 x 40 mm [ $S_d$  x  $L_2$ ]

25 x 32	353813	37 000	37 300	10	WR 2532 6 ADW 30 L6B INOX
---------	--------	--------	--------	----	---------------------------

## Meules sur tige coniques INOX

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.



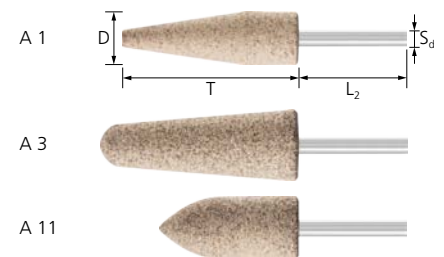
D x T [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
	30			
	EAN 4007220			

ø de tige 6 x 40 mm [ $S_d$  x  $L_2$ ]

20 x 20	347034	45 000	47 700	10	KE 2020 6 ADW 30 L6B INOX
25 x 45	660331	34 000	34 000	10	KE 2545 6 ADW 30 L6B INOX

## Série A INOX

Les meules sur tige de la série A sont généralement utilisées sur les pièces de grande taille en acier inoxydable, notamment dans la fabrication de cuves. Grâce à leur forme spéciale, les meules sur tige de la série A permettent le meulage des contours les plus divers. Leur champ d'application s'étend du meulage des surfaces difficiles d'accès au ponçage d'alésages et de petites ouvertures, voire à l'égalisation des surfaces.



Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.	Désignation
		60			
		EAN 4007220			

ø de tige 6 x 40 mm [ $S_d$  x  $L_2$ ]

A 1	19 x 64	347096	30 400	30 400	10	A 1 6 ADW 60 L6B INOX
A 3	25 x 70	347119	18 600	18 600	10	A 3 6 ADW 60 L6B INOX
A 11	22 x 50	347133	27 600	27 600	10	A 11 6 ADW 60 L6B INOX

## Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en acier inoxydable (INOX)



### Meules sur tige INOX EDGE

La version INOX EDGE est spécialement conçue pour une utilisation sur les arêtes en acier inoxydable (INOX). Ses applications s'étendent notamment au ponçage de gorges de soudure sur éléments de construction en acier inoxydable, à l'ébavurage des pièces moulées en alliages réfractaires, à l'ébavurage des pièces moulées en acier inoxydable ainsi qu'aux travaux de préparation au soudage sur profilés en acier inoxydable.

#### Avantages :

- Idéale pour une utilisation sur matériaux sensibles à la chaleur grâce au meulage à froid.
- Grand confort de meulage grâce à l'absence de vibrations.
- Utilisation rentable aussi sur les machines motrices à faible vitesse de rotation grâce à une excellente stabilité géométrique sur les arêtes.
- Grande stabilité géométrique sur les arêtes.

#### Matériaux pouvant être usinés :

- Acier inoxydable (INOX)

#### Version :

- Liant à résine synthétique
- Corindon normal

#### Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige INOX EDGE atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 35 et 50 m/s.

#### Machines motrices adaptées :

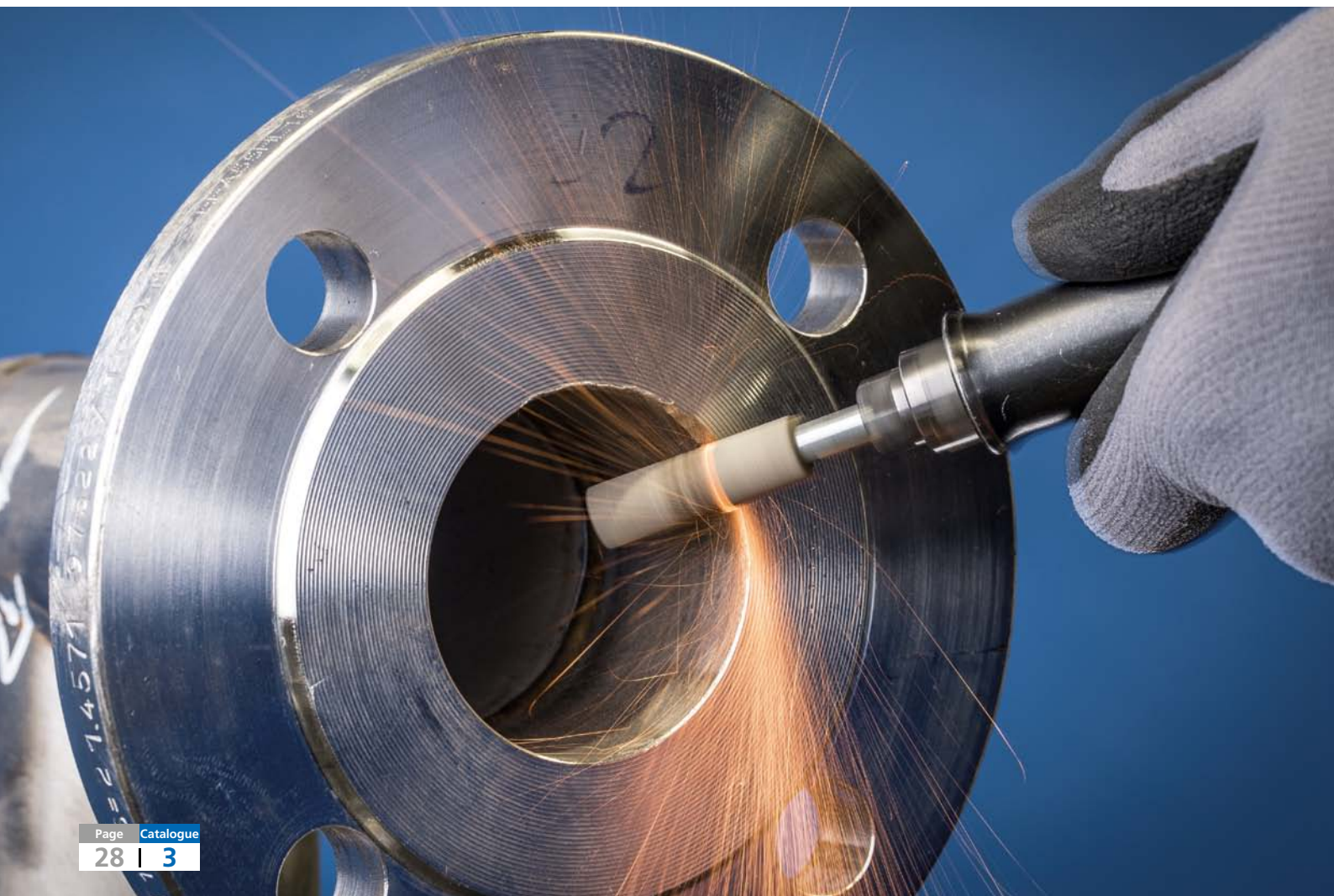
- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

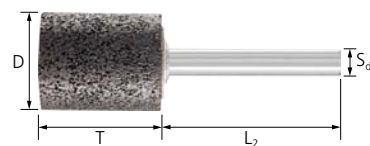
#### Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



## Meules sur tige cylindriques INOX EDGE

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.



D x T [mm]	Granulométrie				Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46	60					
EAN 4007220									

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

8 x 16	-	-	346860	-	-	100 000	119 300	10	ZY 0816 6 AN ... N5B INOX EDGE
10 x 20	-	-	346884	-	W 177	92 000	95 400	10	ZY 1020 6 AN ... N5B INOX EDGE
10 x 32	-	-	096062	-	W 179	62 800	62 800	10	ZY 1032 6 AN ... N5B INOX EDGE
13 x 25	-	-	096420	-	W 187	66 000	66 000	10	ZY 1325 6 AN ... N5B INOX EDGE
16 x 32	-	096673	-	096680	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 AN ... N5B INOX EDGE
16 x 50	-	096871	-	-	W 197	31 300	31 300	10	ZY 1650 6 AN ... N5B INOX EDGE
20 x 8	-	346952	-	-	-	46 000	47 700	10	ZY 2008 6 AN ... N5B INOX EDGE
20 x 25	-	097076	-	-	W 205	46 000	47 700	10	ZY 2025 6 AN ... N5B INOX EDGE
20 x 40	-	097298	-	-	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 6	-	-	346969	-	W 216	37 000	38 100	10	ZY 2506 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 13	-	099476	-	-	W 218	37 000	38 100	10	ZY 2513 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 32	-	097526	-	-	-	32 900	32 900	10	ZY 2532 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 40	-	098141	-	-	W 221	26 000	26 000	10	ZY 2540 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 8	-	099629	-	-	W 226	29 000	29 800	5	ZY 3208 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 16	099735	-	-	-	-	29 000	29 800	5	ZY 3216 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 20	099834	-	-	-	W 228	29 000	29 800	5	ZY 3220 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 32	097670	-	-	-	W 230	25 700	25 700	5	ZY 3232 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 40	097786	-	-	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 6	-	-	100479	-	W 235	23 000	23 800	5	ZY 4006 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 10	-	099933	-	-	-	23 000	23 800	5	ZY 4010 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 20	100110	-	-	-	-	23 000	23 800	5	ZY 4020 6 AN ... N5B INOX EDGE
40 x 40	346945	-	-	-	W 238	16 200	16 200	5	ZY 4040 6 AN ... N5B INOX EDGE
50 x 8	-	100523	-	-	-	19 000	19 000	5	ZY 5008 6 AN ... N5B INOX EDGE
50 x 13	-	100264	-	-	-	19 000	19 000	5	ZY 5013 6 AN ... N5B INOX EDGE
50 x 25	100387	-	-	-	W 242	19 000	19 000	5	ZY 5025 6 AN ... N5B INOX EDGE

### ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

32 x 40	098240	-	-	-	W 231	28 500	29 800	5	ZY 3240 8 AN ... N5B INOX EDGE
---------	--------	---	---	---	-------	--------	--------	---	--------------------------------

## Meules sur tige sphériques INOX EDGE

La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le meulage de contours et l'ébavurage au dos des pièces.



D [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	30				
EAN 4007220					

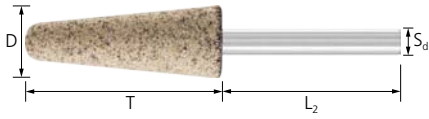
### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

16	347003	58 000	59 600	10	KU 16 6 AN 30 N5B INOX EDGE
20	347010	46 000	47 700	10	KU 20 6 AN 30 N5B INOX EDGE
25	347027	37 000	38 100	10	KU 25 6 AN 30 N5B INOX EDGE



# Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en acier inoxydable (INOX)



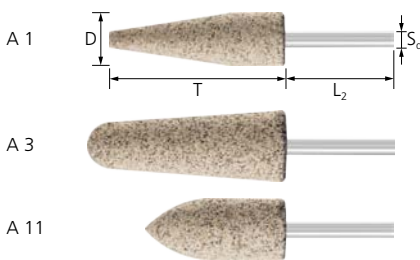
## Meules sur tige coniques INOX EDGE

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.

D x T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30	46				
EAN 4007220							

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

10 x 25	-	-	347041	92 000	95 400	10	KE 1025 6 AN ... N5B INOX EDGE
16 x 45	-	-	347065	52 000	52 000	10	KE 1645 6 AN ... N5B INOX EDGE
25 x 45	-	660324	-	34 000	34 000	10	KE 2545 6 AN ... N5B INOX EDGE
32 x 32	347072	-	-	29 000	29 800	5	KE 3232 6 AN ... N5B INOX EDGE



## Série A INOX EDGE

Les meules sur tige de la série A sont généralement utilisées sur les pièces de grande taille en acier inoxydable, notamment dans la fabrication de cuves. Grâce à leur forme spéciale, les meules sur tige de la série A permettent le meulage des contours les plus divers. Leur champ d'application s'étend du meulage des surfaces difficiles d'accès au ponçage d'alésages et de petites ouvertures, voire à l'égalisation des surfaces.

Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		30				
EAN 4007220						

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

A 1	19 x 64	347089	30 400	30 400	10	A 1 6 AN 30 N5B INOX EDGE
A 3	25 x 70	347102	18 600	18 600	10	A 3 6 AN 30 N5B INOX EDGE
A 11	22 x 50	347126	27 600	27 600	10	A 11 6 AN 30 N5B INOX EDGE

### ø de tige 6,35 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

A 11	22 x 50	347157	30 400	30 400	10	A 11 6,3 AN 30 N5B INOX EDGE
------	---------	--------	--------	--------	----	------------------------------



## Meules sur tige ALU

La version ALU est spécialement conçue pour une utilisation universelle sur l'aluminium et les métaux non ferreux. Cette meule est adaptée à l'ébavurage des pièces moulées en aluminium ainsi qu'au chanfreinage des profilés en aluminium pour la préparation des cordons de soudure.

### Avantages :

- Pas d'encrassement lors de l'usinage de matériaux tendres, encrassants ou tenaces grâce à une imprégnation spéciale.
- Excellente capacité de meulage et d'enlèvement de matière.

### Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Cuivre
- Laiton
- Zinc

### Version :

- Liant céramique
- Carbure de silicium vert

### Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige ALU atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 20 et 40 m/s.

### Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

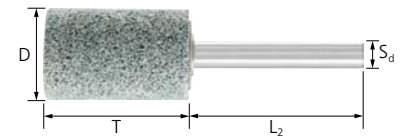
### Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



## Meules sur tige cylindriques ALU

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours. Vous pouvez lui donner n'importe quelle forme à l'aide d'une pierre à profiler.



D x T [mm]	Granulométrie	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	80					
	EAN 4007220					
<b>ø de tige 3 x 30 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>						
3 x 6	948101	W 144	150 000	206 100	10	ZY 0306 3 CN 80 F10V ALU
6 x 13	948118	W 163	93 600	93 600	10	ZY 0613 3 CN 80 F10V ALU
<b>ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>						
10 x 13	802908	W 176	45 000	95 400	10	ZY 1013 6 CN 80 F10V ALU
13 x 20	802915	W 186	35 000	73 400	10	ZY 1320 6 CN 80 F10V ALU
16 x 20	096512	W 195	30 000	59 600	10	ZY 1620 6 CN 80 F10V ALU
16 x 32	802939	-	30 000	51 200	10	ZY 1632 6 CN 80 F10V ALU
20 x 32	097151	W 206	24 000	41 100	10	ZY 2032 6 CN 80 F10V ALU
32 x 32	802946	W 230	15 000	25 700	5	ZY 3232 6 CN 80 F10V ALU
40 x 20	100080	-	12 000	23 800	5	ZY 4020 6 CN 80 F10V ALU

# Meules sur tige

Pour une utilisation en surface sur la fonte grise et à graphite sphéroïdal



## Meules sur tige CAST

En association avec des vitesses circonférentielles élevées, la version CAST convient particulièrement à une utilisation en surface sur la fonte grise et la fonte à graphite sphéroïdal. Ses applications s'étendent notamment au nettoyage des pièces et au meulage des retassures.

### Avantages :

- Conçue pour une utilisation sur les surfaces et les arêtes.
- Excellente capacité de meulage et longue durée de vie.
- Enlèvement de matière élevé grâce à une granulométrie grossière.

### Matériaux pouvant être usinés :

- Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)
- Fonte malléable

### Version :

- Liant céramique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur rose et de corindon normal

### Recommandations d'utilisation :

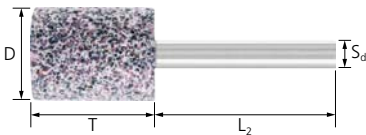
- Les meules sur tige CAST atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

### Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

### Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



## Meules sur tige cylindriques CAST

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

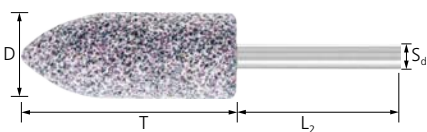
D x T [mm]	Granulométrie		Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30					
EAN 4007220							

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>a</sub> x L<sub>2</sub>]

16 x 32	-	096567	-	51 200	51 200	10	ZY 1632 6 ARN 30 K5V CAST
16 x 50	-	096819	W 197	31 300	31 300	10	ZY 1650 6 ARN 30 K5V CAST
20 x 25	-	096963	W 205	43 000	47 700	10	ZY 2025 6 ARN 30 K5V CAST
20 x 40	-	097199	W 207	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 ARN 30 K5V CAST
25 x 32	-	097410	-	32 900	32 900	10	ZY 2532 6 ARN 30 K5V CAST
32 x 32	097564	-	W 230	25 700	25 700	5	ZY 3232 6 ARN 24 K5V CAST
32 x 40	097694	-	W 231	20 300	20 300	5	ZY 3240 6 ARN 24 K5V CAST
40 x 10	-	099865	W 236	22 000	23 800	5	ZY 4010 6 ARN 30 K5V CAST
40 x 20	100004	-	-	22 000	23 800	5	ZY 4020 6 ARN 24 K5V CAST
50 x 8	-	100493	-	18 000	19 000	5	ZY 5008 6 ARN 30 K5V CAST
50 x 13	-	100165	-	18 000	19 000	5	ZY 5013 6 ARN 30 K5V CAST


### ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>a</sub> x L<sub>2</sub>]

32 x 40	098158	-	W 231	27 000	29 800	5	ZY 3240 8 ARN 24 K5V CAST
50 x 25	100530	-	W 242	18 000	19 000	5	ZY 5025 8 ARN 24 K5V CAST



## Meules sur tige à forme ogivale CAST

La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

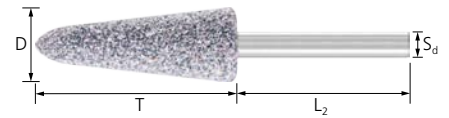
D x T [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	30					
EAN 4007220						

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>a</sub> x L<sub>2</sub>]

20 x 50	102305		30 500	30 500	10	SP 2050 6 ARN 30 K5V CAST
---------	--------	--	--------	--------	----	---------------------------

## Meules sur tige coniques CAST

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.



D x T [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	46				
EAN 4007220						

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

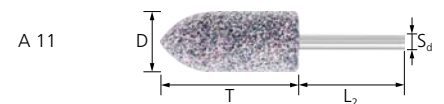
10 x 25	-	534649	85 000	95 400	10	KE 1025 6 ARN 46 K5V CAST
16 x 45	-	102848	52 000	52 000	10	KE 1645 6 ARN 46 K5V CAST
20 x 40	534694	-	43 000	47 700	10	KE 2040 6 ARN 24 K5V CAST

### ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

32 x 50	103081	-	27 000	29 800	5	KE 3250 8 ARN 24 K5V CAST
---------	--------	---	--------	--------	---	---------------------------

## Série A CAST

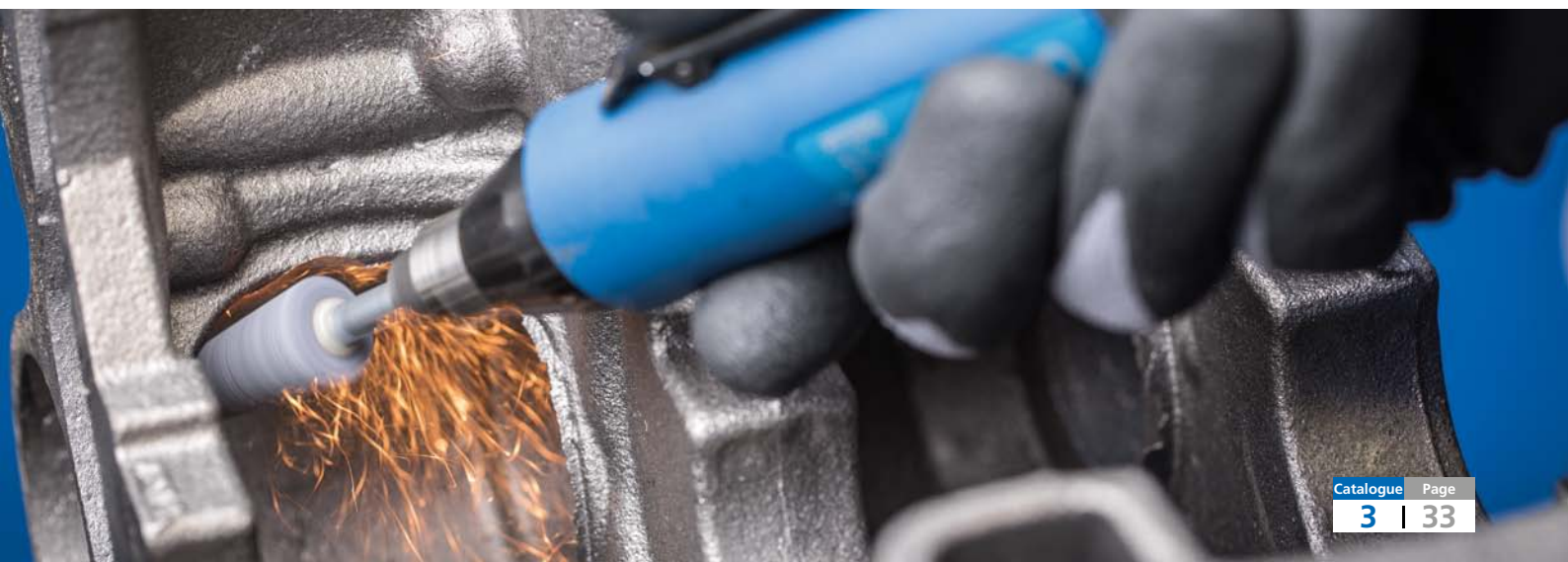
La forme A 11 se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.



Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		30				
		EAN 4007220				

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

A 11	22 x 50	534700	27 600	27 600	10	A 11 6 ARN 30 K5V CAST
------	---------	--------	--------	--------	----	------------------------





# Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en fonte grise et à graphite sphéroïdal



## Meules sur tige CAST EDGE

Combinée à des vitesses de coupe élevées, la version CAST EDGE est particulièrement adaptée à l'utilisation sur les arêtes et pour le meulage d'inclusions sableuses et d'incrustations sur les fontes grise et à graphite sphéroïdal. L'élimination des bavures tranchantes et le ponçage des inclusions sableuses et des incrustations comptent parmi ses applications premières.

### Avantages :

- Meulage très résistant à la déformation grâce à une haute proportion de liant.
- Utilisation rentable aussi sur les machines motrices à faible vitesse de rotation grâce à une excellente stabilité géométrique sur les arêtes.

### Matériaux pouvant être usinés :

- Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)
- Fonte malléable
- Peau de fonderie avec inclusions sableuses et incrustations

### Version :

- Liant céramique
- Carbure de silicium gris

### Recommandations d'utilisation :

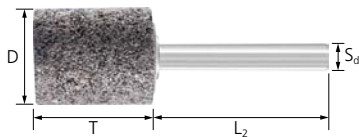
- Les meules sur tige CAST EDGE atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

### Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites


### Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



## Meules sur tige cylindriques CAST EDGE

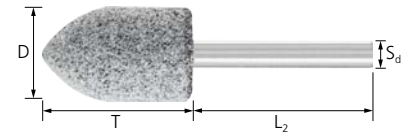
La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie		Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	24	30					
EAN 4007220							
<b>ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>							
16 x 32	-	096666	-	47 000	51 200	10	ZY 1632 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 25	-	097069	W 205	38 000	47 700	10	ZY 2025 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 40	-	097281	-	32 400	32 400	10	ZY 2040 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 50	-	098097	W 208	25 100	25 100	10	ZY 2050 6 CU 30 R5V CAST EDGE
32 x 32	097663	-	W 230	23 000	25 700	5	ZY 3232 6 CU 24 R5V CAST EDGE
40 x 20	100103	-	-	19 000	23 800	5	ZY 4020 6 CU 24 R5V CAST EDGE
<b>ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>							
32 x 40	098233	-	W 231	24 000	29 800	5	ZY 3240 8 CU 24 R5V CAST EDGE
40 x 40	098301	-	W 238	19 000	23 800	5	ZY 4040 8 CU 24 R5V CAST EDGE



## Meules sur tige à forme ogivale CAST EDGE

La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.



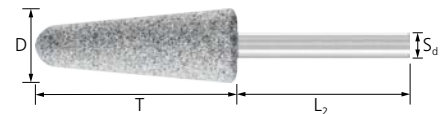
D x T [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	30	EAN 4007220				

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

20 x 32	102282		38 000	47 700	10	SP 2032 6 CU 30 R5V CAST EDGE
20 x 50	102336		30 500	30 500	10	SP 2050 6 CU 30 R5V CAST EDGE

## Meules sur tige coniques CAST EDGE

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.



D x T [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	30	46				

EAN 4007220

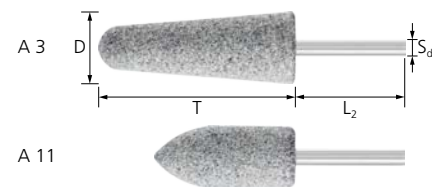
### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

16 x 45	-	102916	47 000	52 000	10	KE 1645 6 CU 46 R5V CAST EDGE
20 x 32	102725	-	38 000	47 700	10	KE 2032 6 CU 30 R5V CAST EDGE
25 x 45	102947	-	30 000	34 000	10	KE 2545 6 CU 30 R5V CAST EDGE

## Série A CAST EDGE

La forme A 3 permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et de rainures.

La forme A 11 se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.



Forme USA	D x T [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		30	EAN 4007220				

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

A 3	25 x 70	117156	18 600	18 600	10	A 3 6 CU 30 R5V CAST EDGE
A 11	22 x 50	117217	27 600	27 600	10	A 11 6 CU 30 R5V CAST EDGE

# Meules sur tige

Pour une utilisation sur les arêtes en fonte grise et à graphite sphéroïdal



## Meules sur tige pour fonderies CAST EDGE

Combinée à des vitesses de coupe élevées, la version CAST EDGE pour fonderies convient particulièrement à une utilisation universelle et pour le meulage d'incrustations et le ponçage d'incrustations et d'inclusions sableuses sur les pièces en fontes grise et à graphite sphéroïdal.

### Avantages :

- Excellente capacité de meulage et agressivité dès le début.
- Enlèvement de matière élevé associé à une durée de vie élevée.
- Livrées dans un emballage industriel pratique et respectueux de l'environnement.

### Matériaux pouvant être usinés :

- Fonte grise/à graphite sphéroïdal (GG/GJL, GGG/GJS)
- Fonte malléable
- Peau de fonderie avec inclusions sableuses et incrustations

### Version :

- Liant céramique
- Carbure de silicium gris

### Recommandations d'utilisation :

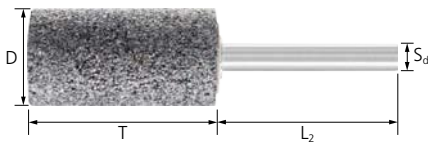
- Les meules sur tige CAST EDGE atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 30 et 50 m/s.

### Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

### Consignes de sécurité :

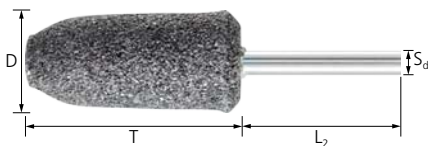
- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



## Meules sur tige cylindriques CAST EDGE

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
	30					
	EAN 4007220					
<b>ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>						
20 x 40	803028	W 205	32 400	32 400	50	ZY 2040 6 CU 30 R5V CAST EDGE N
25 x 32	803035	-	30 000	32 900	50	ZY 2532 6 CU 30 R5V CAST EDGE N



## Meules sur tige à forme ogivale CAST EDGE

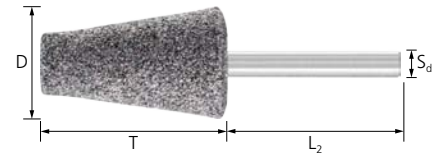
La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

D x T [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
	30				
	EAN 4007220				
<b>ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>					
20 x 50	803042	14 100	14 100	50	SP 2050 6 CU 30 R5V CAST EDGE N



**Meules sur tige coniques CAST EDGE**

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.



D x T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
	24	30	46				
EAN 4007220							

**ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]**

16 x 45	-	-	803059	24 000	24 000	50	KE 1645 6 CU 46 R5V CAST EDGE N
20 x 40	-	803066	-	20 900	20 900	50	KE 2040 6 CU 30 R5V CAST EDGE N

**ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]**

35 x 50	642665	-	-	15 600	15 600	50	KE 3550 8 CU 24 R5V CAST EDGE N
---------	--------	---	---	--------	--------	----	---------------------------------





# Meules sur tige

Pour une utilisation universelle sur l'acier moulé



## Meules sur tige pour fonderies CAST STEEL

La version CAST STEEL est particulièrement adaptée à une utilisation universelle difficile sur l'acier moulé. Elle se prête parfaitement à l'ébavurage des pièces moulées en acier ainsi qu'au ponçage des zones de transition après démasselottage.

### Avantages :

- Excellente capacité de meulage et agressivité dès le début.
- Enlèvement de matière élevé associé à une durée de vie élevée.
- Livrées dans un emballage industriel pratique et respectueux de l'environnement.

### Matériaux pouvant être usinés :

- Aciers moulés

### Version :

- Liant céramique
- Mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur rose et de corindon supérieur rouge foncé

### Recommandations d'utilisation :

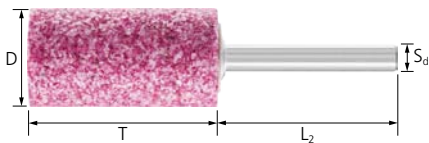
- Les meules sur tige CAST STEEL atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 25 et 40 m/s.

### Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

### Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.



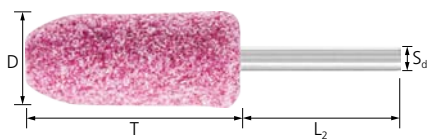
## Meules sur tige cylindriques CAST STEEL

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage d'alésages, de rayons et de contours.

D x T [mm]	Granulométrie	Forme USA	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
	30					
	EAN 4007220					

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

20 x 40	802953	W 207	32 400	32 400	50	ZY 2040 6 ADR 30 O5V CAST STEEL
25 x 32	802960	-	25 000	32 900	50	ZY 2532 6 ADR 30 O5V CAST STEEL



## Meules sur tige à forme ogivale CAST STEEL

La forme ogive SP se prête parfaitement au traitement de petites ouvertures et petits alésages.

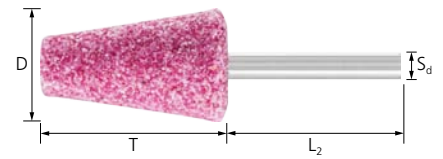
D x T [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
	30				
	EAN 4007220				

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

20 x 50	802977	14 100	14 100	50	SP 2050 6 ADR 30 O5V CAST STEEL
---------	--------	--------	--------	----	---------------------------------

## Meules sur tige coniques CAST STEEL

La forme conique KE permet d'adopter une position de travail agréable pour le meulage de surface et le meulage de rainures.



D x T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.	IP	Désignation
	24	30	46				
	EAN 4007220						
<b>ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>							
16 x 45	-	-	802991	24 000	24 000	50	KE 1645 6 ADR 46 O5V CAST STEEL
20 x 40	-	803011	-	20 900	20 900	50	KE 2040 6 ADR 30 O5V CAST STEEL
<b>ø de tige 8 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>							
35 x 50	642672	-	-	15 600	15 600	50	KE 3550 8 ADR 24 O5V CAST STEEL



# Meules sur tige

Pour une utilisation universelle sur les matières plastiques



## Meules sur tige RUBBER

La version RUBBER est spécialement conçue pour une utilisation universelle sur les matériaux tendres comme le plastique, le caoutchouc et le bois. Ses applications s'étendent notamment à l'ébavurage des pièces en plastique moulées par injection, le rognage des pièces moulées en caoutchouc et polyuréthane (PUR), le ponçage des noyaux de bois et des moules en bois dans les ateliers de modelage ainsi que la préparation de nombreuses zones d'encollage (par ex. pour la réparation des convoyeurs et pneumatiques).

### Avantages :

- Structure ouverte et grands espaces d'évacuation des copeaux grâce au corindon globulaire.
- Usinage de matériaux sensibles à la chaleur sans utilisation de lubrifiants de refroidissement grâce aux grands espaces d'évacuation des copeaux.
- Excellente capacité de meulage.

### Recommandations d'utilisation :

- Les meules sur tige RUBBER atteignent leur meilleur rendement à une vitesse de coupe comprise entre 5 et 20 m/s.

### Machines motrices adaptées :

- Transmissions flexibles
- Meuleuses droites

### Matériaux pouvant être usinés :

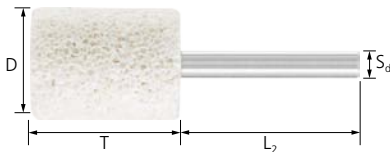
- Élastomères
- Thermoplastiques
- Caoutchouc
- Bois

### Consignes de sécurité :

- La vitesse de rotation maximale autorisée correspond à une longueur de tige visible de 10 mm.

### Version :

- Liant céramique
- Corindon globulaire



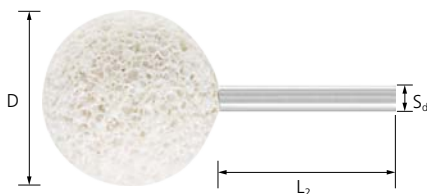
## Meules sur tige cylindriques RUBBER

La forme cylindrique ZY est optimale pour le meulage de rayons, de contours et les travaux d'ébavurage.

D x T [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	1	2				
EAN 4007220						

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

16 x 32	096703	-	12 000	51 200	10	ZY 1632 6 AH 1 D12V RUBBER
25 x 32	097540	-	8 000	32 900	10	ZY 2532 6 AH 1 D12V RUBBER
40 x 20	-	100134	5 000	23 800	5	ZY 4020 6 AH 2 D12V RUBBER



## Meules sur tige sphériques RUBBER

La forme sphérique KU est souvent utilisée pour le grainage des surfaces en caoutchouc dans la réparation des pneumatiques.

D [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	2					
EAN 4007220						

### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]

40	948095		5 000	19 700	5	KU 40 6 AH 2 D12V RUBBER
----	--------	--	-------	--------	---	--------------------------



PFERD propose une gamme très étendue et de qualité de meules pour touret pour l'usinage de matériaux divers dans multiples applications. Les meules pour touret sont disponibles dans diverses tailles et granulométries, et avec des abrasifs différents. Le programme PFERD contient les modèles adaptés aux tourets à meuler les plus courants.

### Avantages :

- Durée de vie élevée.
- Grande stabilité géométrique.
- Rendement de meulage élevé.
- Bague de réduction intégrée assurant un montage sur la plupart des broches de touret.

### Applications :

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

### Recommandations d'utilisation :

- Enlever régulièrement le disque pour garder une surface d'aiguisage droite.
- Ajuster en permanence le diamètre de la meule (largeur de colonne max. 3 mm).

### Machines motrices adaptées :

- Tourets à meuler

### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

### Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 35 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.
- Avant de monter l'outil, veiller à ce qu'il ne soit pas fissuré (les abrasifs intacts donnent un son clair).



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter une protection auditive !



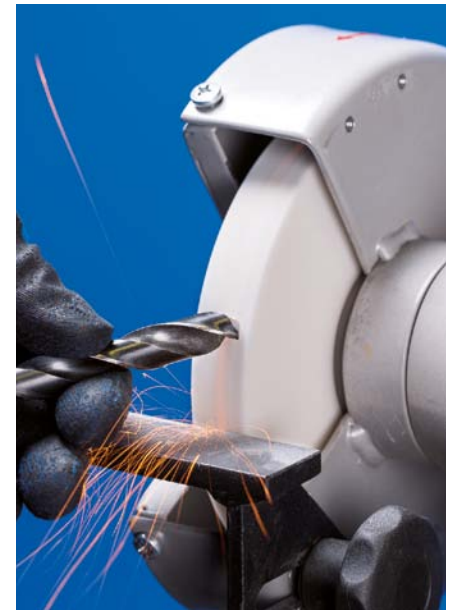
= Porter des gants !



= Respecter les consignes de sécurité !



= Ne pas utiliser si endommagé !







## Version UNIVERSAL

Les meules pour touret de version UNIVERSAL sont parfaites pour une utilisation universelle en atelier.




### Matériaux pouvant être usinés :

Acier, Acier moulé, Acier inoxydable (INOX), Fonte

### Version :

Liant céramique, corindon normal, degré de dureté : Q (granulométrie 24), P (granulométrie 36), M (granulométrie 60), densité de la structure : 5 (granulométries 24 et 36), 6 (granulométrie 60)

D x T [mm]	H [mm]	Granulométrie			Bague de réduction	tr/min max.		Désignation
		24	36	60				
EAN 4007220								

### Corindon normal (AN)

125 x 20	32	-	037904	037997	25/20/16	5 350	1	BW 12520-32 AN ... UNIVERSAL
150 x 16	32	610138	-	610145	25/20/16	4 500	1	BW 15016-32 AN ... UNIVERSAL
150 x 20	32	610176	037911	610183	25/20/16	4 500	1	BW 15020-32 AN ... UNIVERSAL
150 x 25	32	610213	-	610220	25/20/16	4 500	1	BW 15025-32 AN ... UNIVERSAL
175 x 25	32	-	037928	038000	25/20/16	3 750	1	BW 17525-32 AN ... UNIVERSAL
	51	-	037935	038017	32	3 750	1	BW 17525-51 AN ... UNIVERSAL
200 x 20	32	610305	-	610312	25/20/16	3 350	1	BW 20020-32 AN ... UNIVERSAL
200 x 25	32	610350	037942	610367	25/20/16	3 350	1	BW 20025-32 AN ... UNIVERSAL
	51	-	037959	038024	32	3 350	1	BW 20025-51 AN ... UNIVERSAL
200 x 30	32	612378	-	610398	25/20/16	3 350	1	BW 20030-32 AN ... UNIVERSAL
200 x 32	51	-	037966	038031	32	3 350	1	BW 20032-51 AN ... UNIVERSAL
250 x 32	51	-	037973	038048	32	2 700	1	BW 25032-51 AN ... UNIVERSAL
300 x 40	76	-	037980	038062	-	2 250	1	BW 30040-76 AN ... UNIVERSAL



## Version HSS


Les meules pour touret de version HSS conviennent particulièrement à l'affûtage des forêts HSS et le traitement des autres aciers fortement alliés.

### Matériaux pouvant être usinés :

Aciers à outils, Aciers de cémentation, Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm<sup>2</sup> (> 38 HRC)

### Version :

Liant céramique, corindon supérieur blanc, degré de dureté : K, densité de la structure : 7

D x T [mm]	H [mm]	Granulométrie		Bague de réduction	tr/min max.		Désignation
		60	80				
EAN 4007220							

### Corindon supérieur (AW)

125 x 20	32	-	037812	25/20/16	5 350	1	BW 12520-32 AW ... HSS
150 x 16	32	610152	-	25/20/16	4 500	1	BW 15016-32 AW ... HSS
150 x 20	32	610190	037829	25/20/16	4 500	1	BW 15020-32 AW ... HSS
150 x 25	32	610237	-	25/20/16	4 500	1	BW 15025-32 AW ... HSS
175 x 25	32	-	037836	25/20/16	3 750	1	BW 17525-32 AW ... HSS
	51	-	037843	32	3 750	1	BW 17525-51 AW ... HSS
200 x 20	32	610329	-	25/20/16	3 350	1	BW 20020-32 AW ... HSS
200 x 25	32	610374	037850	25/20/16	3 350	1	BW 20025-32 AW ... HSS
	51	-	037867	32	3 350	1	BW 20025-51 AW ... HSS
200 x 30	32	612385	-	25/20/16	3 350	1	BW 20030-32 AW ... HSS
200 x 32	51	-	037874	32	3 350	1	BW 20032-51 AW ... HSS
250 x 32	51	-	037881	32	2 700	1	BW 25032-51 AW ... HSS
300 x 40	76	-	037898	-	2 250	1	BW 30040-76 AW ... HSS

## Version CARBIDE

Les meules pour touret de version CARBIDE sont utilisées sur les matériaux durs, notamment pour l'affûtage des outils en carbure.

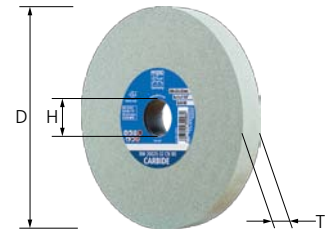


### Matériaux pouvant être usinés :

Carbure métallique, Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm<sup>2</sup> (> 38 HRC), Aciers d'une dureté > 54 HRC, Verre

### Version :

Liant céramique, carbure de silicium vert, degré de dureté : J, densité de la structure : 7



D x T [mm]	H [mm]	Granulométrie			Bague de réduction	tr/min max.		Désignation
		60	80	120				

EAN 4007220

### Carbure de silicium (CN)

125 x 20	32	-	038079	-	25/20/16	5 350	1	BW 12520-32 CN ... CARBIDE
150 x 16	32	-	-	610169	25/20/16	4 500	1	BW 15016-32 CN ... CARBIDE
150 x 20	32	718902	038086	610206	25/20/16	4 500	1	BW 15020-32 CN ... CARBIDE
150 x 25	32	-	-	610244	25/20/16	4 500	1	BW 15025-32 CN ... CARBIDE
175 x 25	32	-	038093	-	25/20/16	3 750	1	BW 17525-32 CN ... CARBIDE
	51	-	038109	-	32	3 750	1	BW 17525-51 CN ... CARBIDE
200 x 20	32	-	610336	610343	25/20/16	3 350	1	BW 20020-32 CN ... CARBIDE
200 x 25	32	-	629031	610381	25/20/16	3 350	1	BW 20025-32 CN ... CARBIDE
	51	-	038116	-	32	3 350	1	BW 20025-51 CN ... CARBIDE
200 x 30	32	-	-	612392	25/20/16	3 350	1	BW 20030-32 CN ... CARBIDE
200 x 32	51	-	038123	-	32	3 350	1	BW 20032-51 CN ... CARBIDE
250 x 32	51	-	038130	-	32	2 700	1	BW 25032-51 CN ... CARBIDE
300 x 40	76	-	038147	-	-	2 250	1	BW 30040-76 CN ... CARBIDE



# Pierres à polir et affiler

## Informations générales



Les pierres à polir et affiler de PFERD sont des outils polyvalents pour l'usinage de finition des formes dans la construction d'outils et de moules. Elles sont utilisées étape par étape à la suite de l'enlèvement de matière ou de l'électroérosion (EDM), afin d'obtenir un ponçage de finition brossé dans le sens du démoulage ou pour la préparation d'un polissage miroir à l'aide d'une pâte à polir diamantée.

### Avantages :

- Durée de vie élevée.
- Grande stabilité géométrique.
- Rendement de meulage élevé.
- Enlèvement de copeaux homogène.
- Fini très soigné.

### Applications :

- Usinage des surfaces
- Polissage
- Arrondissement
- Usinage lisse
- Ponçage de finition étape par étape

### Recommandations d'utilisation :

- Pour un travail manuel plus ergonomique, nous recommandons d'utiliser un manche à serrage rapide.
- Pour obtenir une finition de surface de meilleure qualité, nous recommandons d'utiliser des huiles de polissage.
- Il est important de ranger les pierres à polir par catégorie pour éviter le mélange des grains.

### Machines motrices adaptées :

- Appareil à limer pneumatique

### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



Pour obtenir des informations détaillées sur les huiles de polissage, reportez-vous au catalogue 4.



Pour obtenir des informations détaillées sur les limes à liant vitrifié, reportez-vous au catalogue 4.



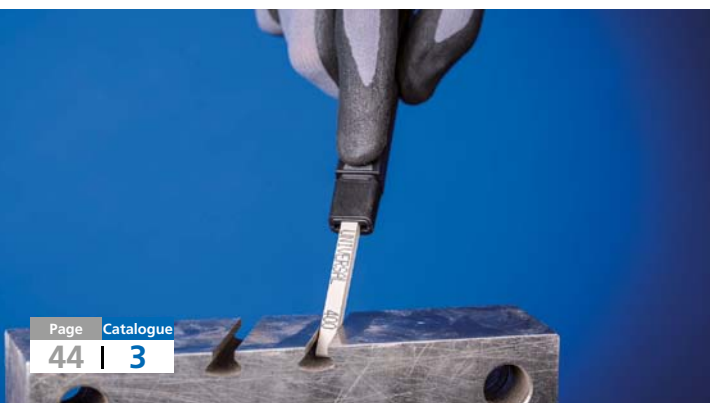
Pour un travail sans fatigue, nous recommandons d'utiliser un appareil à limer pneumatique. Pour obtenir des informations détaillées, reportez-vous au catalogue 9.

## L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Version ►	UNIVERSAL	CARBIDE
Acier	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm <sup>2</sup> (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers traités	●	○
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm <sup>2</sup> (> 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés	○	●
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	●	
Carbure	–	–		●
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	●	
	Métaux non ferreux durs	Bronze, titane, alliages de titane, alliages d'aluminium durs	●	

● = parfaitement adaptée

○ = bien adaptée



### Version UNIVERSAL

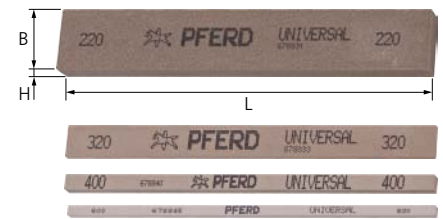
Les pierres à polir et affiler UNIVERSAL sont des outils polyvalents pour le ponçage de finition étape par étape dans la fabrication d'outils et de moules.

#### Matériaux pouvant être usinés :

Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm<sup>2</sup> (> 38 HRC), Acier inoxydable (INOX), aluminium, Autres métaux non ferreux

#### Version :

Liant céramique, corindon normal



Largeur [mm]	Hauteur [mm]	Long. [mm]	Granulométrie				Désignation
			220	320	400	600	
EAN 4007220							

#### Carrée

4	4	150	106679	106969	107034	107096	12	SPS 4x4x150 AN ... UNIVERSAL
6	3	150	106914	106976	107041	107102	12	SPS 6x3x150 AN ... UNIVERSAL
	6	150	106921	106983	107058	107119	12	SPS 6x6x150 AN ... UNIVERSAL
13	3	150	106938	107003	107065	107126	12	SPS 13x3x150 AN ... UNIVERSAL
	6	150	106945	107010	107072	107133	12	SPS 13x6x150 AN ... UNIVERSAL
25	13	150	106952	107027	107089	107140	6	SPS 25x13x150 AN ... UNIVERSAL

### Version CARBIDE

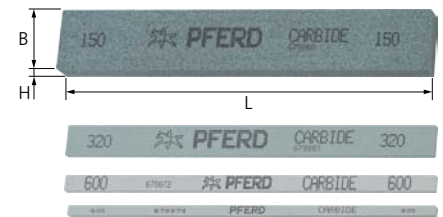
Tendres, les pierres à polir et affiler CARBIDE offrent un rendement d'enlèvement de matière élevé sans encrassement sur les matériaux durs utilisés dans la fabrication d'outils et de moules.

#### Matériaux pouvant être usinés :

Matières réfractaires, Carbure métallique, Aciers d'une dureté > 54 HRC

#### Version :

Liant céramique, carbure de silicium vert



Largeur [mm]	Hauteur [mm]	Long. [mm]	Granulométrie				Désignation
			150	220	320	400	
EAN 4007220							

#### Carrée

4	4	150	107157	107218	107270	107331	107393	12	SPS 4x4x150 CN ... CARBIDE
6	3	150	107164	107225	107287	107348	107409	12	SPS 6x3x150 CN ... CARBIDE
	6	150	107171	107232	107294	107355	107416	12	SPS 6x6x150 CN ... CARBIDE
13	3	150	107188	107249	107300	107362	107423	12	SPS 13x3x150 CN ... CARBIDE
	6	150	107195	107256	107317	107379	107430	12	SPS 13x6x150 CN ... CARBIDE
25	13	150	107201	107263	107324	107386	107447	6	SPS 25x13x150 CN ... CARBIDE

### Porte-outils pour pierres à polir et affiler

#### SPSH 6 x 6 / 6 x 13 :

Le support double peut accueillir deux sections différentes.

#### SPSH 6 x 3 / 6 x 6 / 13 x 1,5 / 13 x 3 :

Le support quadruple peut accueillir quatre sections différentes.

#### SPSH 3-13 mm 3,1 :

Le réglage du porte-outil de l'appareil à limer pneumatique est variable.



SPSH 6x6/6x13  
SPSH 6x3/6x6/13x1,5/13x3



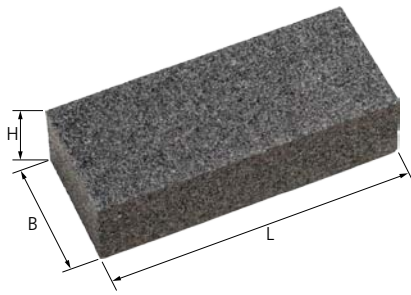
SPSH 3-13mm 3,1

Sections transversales adaptées	EAN 4007220	Désignation
<b>Application manuel</b>		
6 x 6 mm, 13 x 6 mm	107553	1 SPSH 6x6/6x13
6 x 3 mm, 13 x 1,5 mm / 6 x 6 mm, 13 x 3 mm	107560	1 SPSH 6x3/6x6/13x1,5/13x3
<b>Appareil à limer pneumatique, ø de tige 3,17 x 20 mm [S<sub>d</sub> x L<sub>2</sub>]</b>		
Toutes les pierres à polir et affiler	107577	1 SPSH 3-13mm 3,1



# Outils à profiler

Pierres à profiler, segments abrasifs, diamants à dresser



## Pierres à profiler

### Pierre à profiler SE 1203050 CU 30 R 5 V :

Pierre à profiler de granulométrie grossière (grain 30) pour les travaux de dressage grossier. La semelle en caoutchouc empêche les glissements et protège les surfaces d'appui des endommagements.


### Pierre à profiler SE 1203050 CU 30/60 R 5 V :

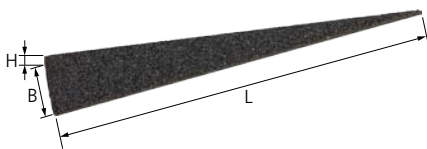
Pierre à profiler avec deux granulométries différentes :

- Dessus (grossier) : profilage et dressage des meules sur tige de grande taille à liant et granulométrie grossiers
- Dessous (fin) : profilage et dressage des meules sur tige à liant et granulométrie fins

### Pierre à profiler SE 702212 CU 46 M 5 V :

Pierre à profiler de petite taille à granulométrie fine pour le profilage et le dressage des meules sur tige de petite taille.

L x H x l [mm]	EAN 4007220		Désignation
120 x 30 x 50	103500	5	SE 1203050 CU 30 R 5 V
	505687	5	SE 1203050 CU 30/60 R 5 V
70 x 22 x 12	114445	5	SE 702212 CU 46 M 5 V




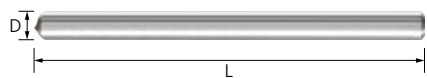
## Segments abrasifs

Segments abrasifs triangulaires pour la reprise des moules et noyaux de sable dans les fonderies. Ces segments abrasifs permettent de corriger et ébavurer les jonctions et séparations sur les moules et noyaux de sable.

Grâce à leur forme triangulaire, tant les zones très étroites que les grandes surfaces sont accessibles sans effort.



L x H x l [mm]	EAN 4007220		Désignation
235 x 42 x 4	800034	10	SE 235-42-4 AN 46 N 5 B
246 x 32 x 5	800041	10	SE 246-32-5 AN 46 N 5 B




## Diamant à dresser

Diamant à dresser à longue durée de vie avec une pointe diamant pour le profilage et le dressage des meules sur tige, disques abrasifs et meules sur tige Poliflex (voir catalogue 4).

Ce diamant à dresser permet d'enlever des outils abrasifs les grains émoussés ainsi que les particules de métaux et de réaliser les formes géométriques souhaitées.

### Recommandations d'utilisation :

- Protéger les diamants à dresser des applications impliquant des chocs et des coups.
- Pour le serrage, enfoncer l'outil à fond et serrer fort.
- Utiliser avec un angle d'inclinaison de 5 à 15 degrés légèrement au-dessous du centre du disque abrasif ou de la meule sur tige.

L x D [mm]	EAN 4007220	Nombre de carats [ct]		Désignation
81 x 6	103494	0,20	1	400 B

Si notre gamme très complète de produits ne répond pas à vos attentes, nous pourrions vous fabriquer sur demande des meules sur tige de qualité PFERD spécialement adaptées à votre application. À cet effet, nous travaillerons à partir de vos exigences et souhaits, dessins, indications concernant les liants et les duretés, granulométries, natures de grains, formes, dimensions, tiges et emballages.

N'hésitez pas à consulter nos conseillers commerciaux. Ils se feront un plaisir de vous aider !



### 1. Analyse des procédés et conception des outils

**N'hésitez pas à nous contacter** et prenez rendez-vous avec nos conseillers commerciaux et experts du service technique.

**Vous trouverez les adresses de nos agences commerciales partout dans le monde sur le site : [www.pferd.com](http://www.pferd.com)**

Nos collaborateurs **analysent avec vous sur site l'application d'usinage** et développent une solution d'outils économique sur mesure. Nous vous soumettons alors une offre.

### 2. Fabrication

Les collaborateurs de notre site de fabrication réalisent ensuite un dessin technique qui servira à la fabrication sur mesure.

Toutes les meules sur tige bénéficient de la **qualité exceptionnelle PFERD**. Que ce soit lors du contrôle de la matière première, pendant le contrôle du processus de fabrication par nos collaborateurs ou lors de l'examen visuel final de chaque meule sur tige, nous suivons toujours des exigences très strictes.

La qualité des outils PFERD est certifiée ISO 9001.

### 3. Utilisation

Grâce à la flexibilité de notre site de fabrication et à un réseau logistique mondial, nous garantissons la livraison de vos nouveaux outils dans les meilleurs délais.

Si vous le souhaitez, votre conseiller commercial et un expert du service technique règlent avec vous tous les paramètres de processus.

**La qualité, les performances et la rentabilité des outils PFERD sauront vous convaincre.**



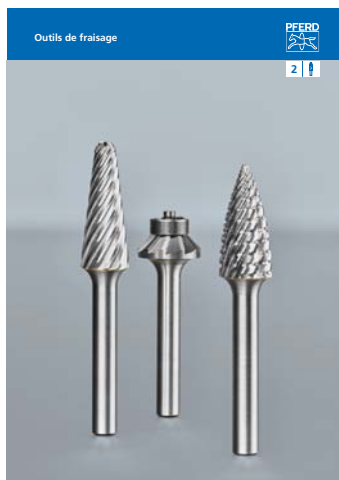
### Exemples d'outils PFERD fabriqués sur mesure





### Catalogue 1

Limes



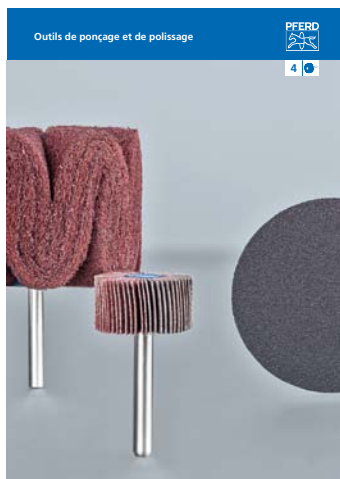
### Catalogue 2

Outils de fraissage



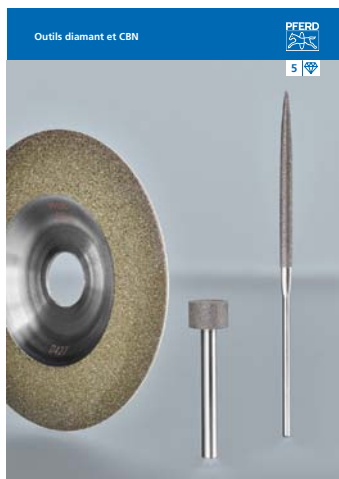
### Catalogue 3

Meules sur tige



### Catalogue 4

Outils de ponçage et de polissages



### Catalogue 5

Outils diamant et CBN



### Catalogue 6

Disques à tronçonner, à lamelles ou à ébarber



### Catalogue 7

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire



### Catalogue 8

Brosses industrielles



### Catalogue 9

Machines motrices

Imprimé en Allemagne.

08/2018 Sous réserve de modifications techniques.

831 203

