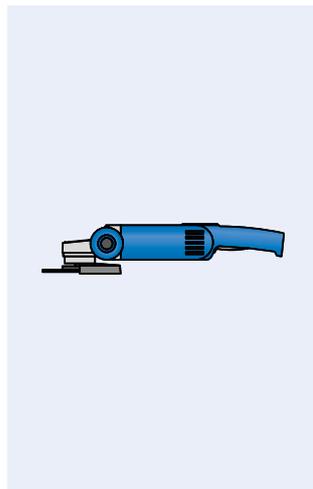




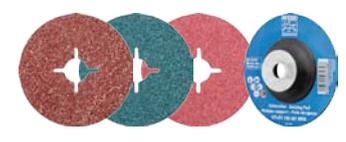
Informations générales	4
L'outil idéal en un clin d'œil	6
Rugosité de la surface – Facteurs d'influence et valeurs indicatives	8
Abrasifs appliqués	9
Outils en non-tissé (Vlies)	97

Outils de ponçage et de polissage



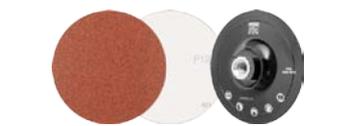
COMBICLICK

■ Disques fibre	12
■ Rondelles Vlies	16
■ Rondelles en feutre	18
■ Plateaux-supports	19
■ Assortiments	19



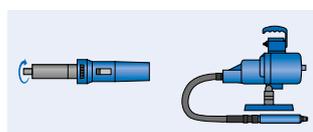
Disques fibre

■ Disques fibre	20
■ Plateaux-supports	24



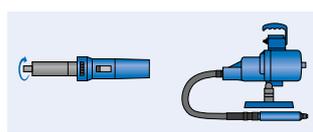
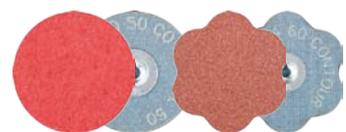
Rondelles auto-agrippantes

■ Rondelles et porte-outils auto-agrippants	25
---	----



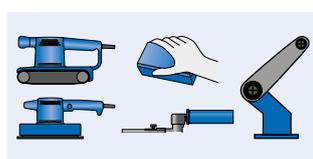
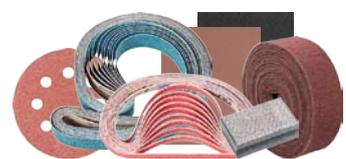
Pastilles abrasives autocollantes

■ Pastilles abrasives autocollantes et plateaux-supports	27
--	----



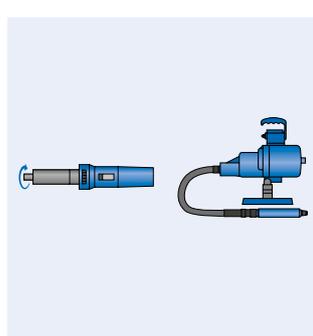
Outils abrasifs COMBIDISC

■ Outils abrasifs COMBIDISC CD, CDR	28
-------------------------------------	----



Abrasifs flexibles

■ Bandes courtes	48
■ Bandes longues	52
■ Papier/Toile abrasif(ve) en feuilles	55
■ Éponges de ponçage	57
■ Rouleaux de bande abrasive et porte-rouleaux	58
■ Rouleaux Vlies	59
■ Disques abrasifs auto-agrippants	61



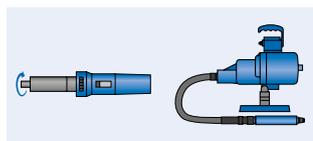
Manchons abrasifs et porte-manchons

■ Manchons abrasifs KSB	64
■ Manchons abrasifs GSB	65
■ Porte-manchons	68



POLIROLL, POLICO

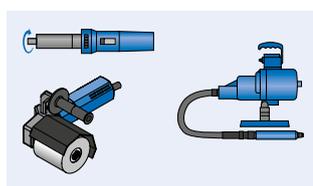
■ Rouleaux et cônes abrasifs	69
------------------------------	----



POLICAP

- Capuchons abrasifs et porte-capuchons

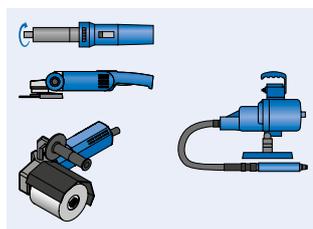
72



Outils à lamelles

- Roues à lamelles sur tige
- Roues à lamelles
- Rouleaux à lamelles
- Outils POLIFLAP
- Coussinets de ponçage
- POLISTAR

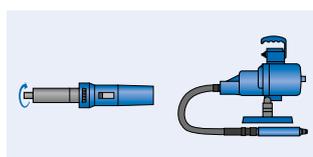
81
86
90
91
93
94



Outils en non-tissé (Vlies)

- Roues abrasives POLINOX
- Meules sur tige POLINOX
- Étoiles abrasives POLINOX
- Disques abrasifs POLINOX
- Rouleaux abrasifs POLINOX
- Rondelles POLINOX
- Outils à bouchonner POLINOX
- Disques abrasifs POLIVLIES
- Outils POLICLEAN

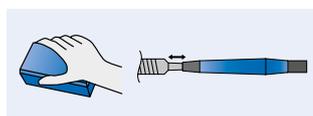
99, 111
108
110
115
116
118
120
121
123



Outils Poliflex

- Liant PUR
- Outils à structurer
- Liant GR/GHR
- Liant LR/LHR
- Liant TX

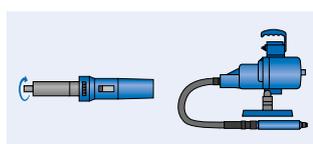
130
133
135
138
140



Limes à liant vitrifié

- Limes à liant vitrifié

143



Outils de polissage

- Feutres sur tige
- Disques feutre
- Feutre en plaque
- Meules en tissu

145
149
150
150



Huiles à rectifier et pâtes à polir

- Pâtes abrasives et à polir
- Huiles à rectifier
- Détergents

153
155
156



Assortiments d'outils

Assortiments d'outils avec entraînement
Affectés aux outils adaptés



Meuleuse d'angle



Ponçeuse excentrique



Ponçeuse à bande



Ponçeuse à bande



Meuleuse droite



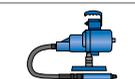
Ponçeuse à bande stationnaire



Entraînement pour rouleaux abrasifs



Appareil à limer pneumatique



Machine à transmission flexible



Utilisation manuelle



Qualité PFERD

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

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

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



Conseil à la clientèle PFERD

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

www.pferd.com

Fabrication sur mesure

Si notre gamme très complète de produits ne répond pas à vos attentes, nous pourrions vous fabriquer sur demande des outils de ponçage fin et de polissage de qualité PFERD spécialement adaptés à votre application.

À cet effet, nous travaillerons à partir de vos exigences et souhaits, dessins, indications concernant les dimensions et les formes, les granulométries, les mélanges de grains, ou encore les diamètres et longueurs de tige. N'hésitez pas à consulter nos conseillers commerciaux. Ils se feront un plaisir de vous aider !



Emballages PFERD

PFERD livre ses outils de ponçage fin et de polissage dans un emballage industriel résistant qui les protège des détériorations. L'unité d'emballage est précisée dans les tableaux de produits correspondants. L'étiquette d'emballage contient les informations importantes telles que la référence, la désignation, le code EAN, les caractéristiques techniques ou les consignes de sécurité.



PFERD TOOL-CENTER

Le **PFERD TOOL-CENTER** de votre revendeur vous offre également toutes les informations nécessaires pour choisir l'outil le mieux adapté. Les fiches d'information de PFERD contiennent des conseils utiles concernant les outils et les applications.

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



PRATIQUES PFERD et brochures thématiques

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

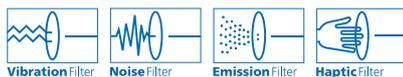


PFERDVALUE – Votre valeur ajoutée avec PFERD

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

Découvrez **PFERDERGONOMICS** et **PFERDEFFICIENCY** :

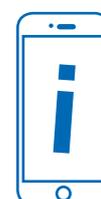
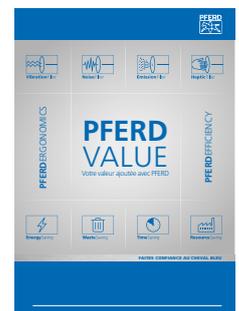
PFERD propose, dans le cadre de **PFERDERGONOMICS**, des outils et machines motrices à ergonomie optimisée qui procurent un gain de sécurité et de confort de travail, contribuant ainsi à préserver la santé des utilisateurs.



Avec **PFERDEFFICIENCY**, PFERD propose des solutions novatrices et performantes ainsi que des machines motrices présentant une excellente valeur ajoutée économique.



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



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



Outils de ponçage et de polissage

L'outil idéal en un clin d'œil



Méthodes de travail	Ponçage frontal Outils avec plateau-support		Ponçage à bande Outils pour ponceuse à bande	
Étapes de travail	page	page	page	page
Modification des géométries 	 COMBIDISC ■ Pastilles abrasives 31–38 ■ Pastilles abrasives diamant 37	 Rondelles auto-agrippantes 25–26	 Bandes courtes 48–51	
	 Mini-disques fibre COMBIDISC 35–36	 Disques fibre 21–24	 Bandes longues 52–54	
	 Mini-POLIFAN-COMBIDISC 30	 Disques fibre COMBICLICK 13–15		
Ponçage fin progressif Réduction de la rugosité 	 COMBIDISC ■ Pastilles abrasives 31–38 ■ Rondelles Vlies 39–41	 Rondelles auto-agrippantes 25–26	 Bandes courtes 48–51	
	 Disques Poliflex 131	 Pastilles PSA 27	 Bandes longues 52–54	
	 Rondelles Vlies COMBICLICK 16–17	 Rondelles auto-agrippantes 61–62		
	 Disques abrasifs compacts POLINOX 102	 Disques fibre 21–24		
	 Disques POLINOX PNL/PNZ 115	 Disques fibre COMBICLICK 13–15		
Ponçage fin à très fin 	 Huiles à rectifier 155	 Disques fibre 21–24	 Huiles à rectifier 155	
	 COMBIDISC ■ Pastilles abrasives 31–38 ■ Rondelles Vlies 39–41	 Pastilles PSA 27	 Bandes courtes 48–51	
	 Disques Poliflex 131	 Disques fibre COMBICLICK 13–15	 Bandes longues 52–54	
	 Disques abrasifs compacts POLINOX 102		 Bandes courtes, non-tissé (Vlies) 50	
Nettoyage 	 Rondelles Vlies COMBIDISC 39–41	 Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES 122	 Bandes courtes, non-tissé (Vlies) 50	
	 Rondelles POLICLEAN-COMBIDISC 38	 Disques POLICLEAN 125		
	 Rondelles Vlies COMBICLICK 16–17			
Réalisation d'effets optiques 	 Rondelles Vlies COMBIDISC 39–41	 Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES 122	 Bandes courtes, non-tissé (Vlies) 50	
	 Rondelles TX COMBIDISC 42	 Outils à bouchonner 120, 132		
	 Disques à lamelles POLIVLIES 121	 Outils à structurer Poliflex 133–134		
	 Disques POLINOX PNL/PNZ 115	 Rondelles Vlies COMBICLICK 16–17		
Polissage 	 Rondelles en feutre COMBIDISC 42	 Disques à lamelles feutre 149	 Bandes courtes, feutre 51	
	 Rondelles en feutre COMBICLICK 18			

Ponçage périphérique Outils sur tige, outils à alésage			Ponçage manuel		
		page			page
	Manchons abrasifs	64-67		Coussinets de ponçage	93
	POLIROLL, POLICO	70-71			
	POLICAP	74-80			
	Manchons abrasifs	64-67		Roues à lamelles pour meuleuse d'angle	89
	POLIROLL	70-71		Rouleaux à lamelles	90
	POLICAP	74-80		POLISTAR	94-95
	Roues à lamelles sur tige	83-85		Coussinets de ponçage	93
	Roues à lamelles	87-88			
	POLIROLL, POLICO	70-71		Meules plates de finition Poliflex	131, 137, 142
	Huiles à rectifier	155		Roues abrasives compactes POLINOX	101, 106
	Meules de finition sur tige Poliflex	130, 135-136, 138-141			
	Blocs Poliflex	132		Éponges de ponçage diamant	57
	Papier/Toile abrasif(ve) en feuilles	55-56		Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier	58-59
	Meules sur tige POLINOX	108-109		Rouleaux abrasifs POLINOX	116-117
	Roues abrasives POLINOX	111-113		Disques POLICLEAN	124
	Étoiles abrasives POLINOX	110		Outils sur tige POLICLEAN	125
	Meules sur tige POLINOX	108-109		Roue abrasive POLIFLAP	91
	Roues abrasives POLINOX	111-113		Outils à structurer Poliflex	133-134
	Rouleaux abrasifs POLINOX	116-117		Rouleaux à lamelles	90
	Rondelles POLINOX	118			
	Feutres sur tige	145-148		Roues à lamelles feutre sur tige	148
	Disques et lentilles en feutre	149		Meules en tissu	150-151
	Pâtes à polir au diamant	154		Pâtes abrasives	153
	Briques de pâte à polir	153			
	Papier/Toile abrasif(ve) en feuilles	55-56		Rouleaux Vlies	59
	Éponges de ponçage POLINOX	57		Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier	58-59
	Coussinets abrasifs POLINOX	57		Rouleaux Vlies	59
	Rouleaux Vlies	59		Bande de masquage	119

Outils de ponçage et de polissage

Rugosité des surfaces – Facteurs d’influence et valeurs indicatives

Facteurs d’influence de la rugosité de la surface :

Abrasif :

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

Matériaux à usiner :

- Pour un même grain abrasif, plus le matériau à usiner est tendre, plus la surface obtenue est rugueuse.
- L'apport de graisse ou d'huile à rectifier permet d'obtenir une surface légèrement plus fine.

Paramètres d'usinage :

- Le rapport vitesse de coupe/avance est le suivant :
 - L'augmentation de la vitesse de coupe améliore légèrement la finition de surface,
 - tandis que la réduction de la vitesse d'avance permet d'obtenir une finition de surface légèrement plus fine.
- La pression appliquée n'a qu'un impact mineur sur la rugosité de la surface.

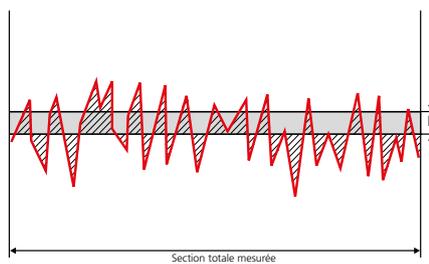
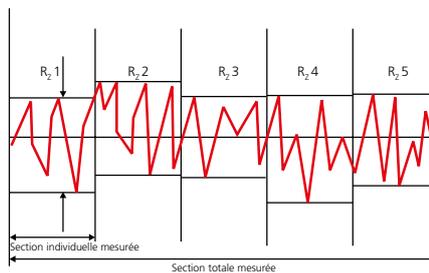
Il convient de distinguer les rugosités suivantes :

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

La **rugosité** R_z correspond à la valeur moyenne des rugosités individuelles (R_{z1}) sur un ensemble de sections successives mesurées.

La **rugosité** R_{max} correspond à la rugosité individuelle la plus élevée sur une section totale mesurée.

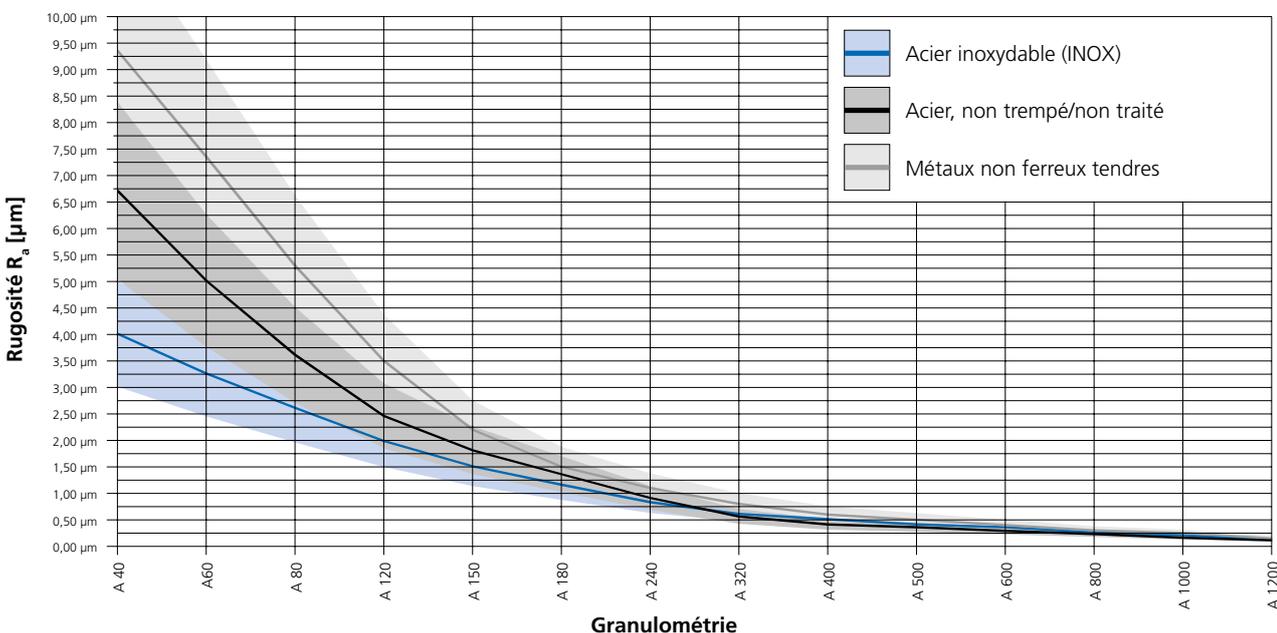
La **rugosité moyenne** R_a est la moyenne de tous les profils de rugosité.



Valeurs indicatives de rugosités pour différentes applications d'usinage

Application	Rugosité
Ponçage grossier : Granulométrie 24 à 150	$R_a = 0,70$ à $12 \mu\text{m}$
Ponçage fin : Granulométrie 180 à 400	$R_a = 0,20$ à $0,70 \mu\text{m}$
Ponçage très fin : Granulométrie 500 à 1200	$R_a = 0,05$ à $0,20 \mu\text{m}$
Polissage : Étape 1 :	$R_a = 0,10$ à $0,20 \mu\text{m}$
Étape 2 :	$R_a = 0,04$ à $0,10 \mu\text{m}$
Étape 3 :	$R_a < 0,01 \mu\text{m}$
Structuration : surfaces polies	$R_a = 0,20$ à $0,70 \mu\text{m}$
Satinage/matifiage : avec non-tissé (Vlies)	$R_a = 0,10$ à $0,70 \mu\text{m}$

Rugosité de la surface de différents matériaux après un traitement par des outils à base d'abrasifs appliqués sur des supports



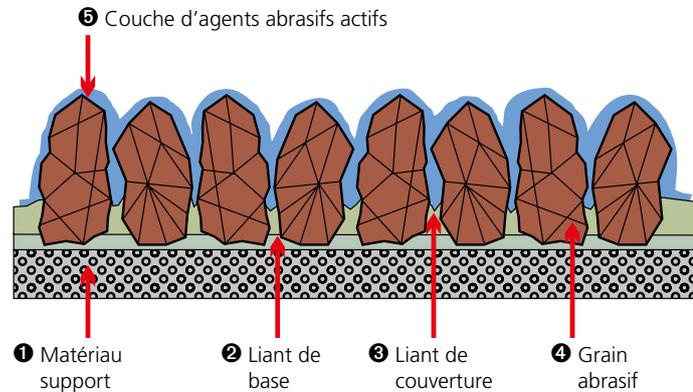
Structure du produit abrasif appliqué

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

- Disques fibre COMBICLICK
- Disques fibre
- Pastilles abrasives COMBIDISC
- Bandes et manchons abrasifs
- Roues à lamelles sur et sans tige
- Papier et toile abrasifs en feuilles et rouleaux de bande abrasive
- Rouleaux abrasifs POLIROLL et cônes abrasifs POLICO
- Rondelles et disques abrasifs auto-agrippants
- Pastilles abrasives autocollantes PSA

Vous trouverez d'autres outils PFERD à base d'abrasifs appliqués dans le catalogue 6.

Les produits abrasifs appliqués peuvent être utilisés à sec ou sous arrosage.



1 Matériau support

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

Papier :

Les produits abrasifs appliqués sur un support papier sont principalement utilisés dans l'industrie de transformation du bois et l'artisanat (menuiserie, peinture, vernissage, etc.). En revanche, ils ne sont guère utilisés dans le travail industriel des métaux. Ces feuilles de papier au grammage compris entre 70 et 100 g/m² servent essentiellement à fabriquer des produits abrasifs pour le ponçage manuel. Les papiers les plus lourds sont transformés en produits abrasifs destinés à être utilisés en bandes étroites et larges sur des perceuses.

Textile :

Les abrasifs appliqués sur un support textile sont principalement affectés au travail des métaux.

Fibre vulcanisée :

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

2 + 3 Liant

La fabrication des abrasifs appliqués sur support fait appel à différents liants résineux pour fixer les grains abrasifs sur le support. Dans un premier temps, le matériau support est revêtu du liant de base (2). Les grains abrasifs sont ensuite répandus uniformément, puis redressés grâce à un processus spécial pour augmenter leur agressivité. La fixation des grains abrasifs est assurée par le liant de couverture (3) qui protège les grains abrasifs contre les forces et les contraintes générées au ponçage.



Outils de ponçage et de polissage

Produit abrasif sur support

④ Grain abrasif

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

Les matériaux les plus utilisés pour les grains abrasifs sont les suivants :

Corindon A		<p>De nombreux types de corindon sont utilisés comme abrasifs. Ils sont disponibles sous une forme vitrifiée ou frittée. Des méthodes de fabrication spéciales ou des adjuvants permettent de modifier leur dureté et leur ténacité. Pour les abrasifs appliqués sur support, le corindon normal au grain « tranchant » est majoritairement utilisé.</p>
Grain de céramique CO		<p>Dans la catégorie des corindons frittés, on fait une distinction entre corindon bauxite fritté et corindon sol-gel. Pour les abrasifs appliqués sur support, on utilise principalement du corindon sol-gel comme grain abrasif céramique. Cet abrasif ultramoderne s'est imposé en raison de sa grande ténacité et de son effet d'auto-affûtage performant.</p>
Corindon zirconien Z		<p>Le corindon zirconien est un mélange de fonderie obtenu à partir d'oxyde d'aluminium et d'oxyde de zirconium. Par rapport aux autres corindons, le corindon zirconien présente une dureté moindre mais une ténacité accrue. La forte proportion d'oxyde de zirconium entraîne un effet d'auto-affûtage extrêmement efficace et contribue à un rendement d'enlèvement de matière exceptionnel, sans échauffement, et à une durée de vie élevée.</p>
Carbure de silicium SiC		<p>Le carbure de silicium est un grain abrasif synthétique très tranchant, d'une ténacité faible et d'une très grande dureté. Il convient tout particulièrement à l'usinage du titane, de l'aluminium, du bronze, de la pierre et des plastiques. Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usinage des éléments d'entraînement.</p>
Cristaux de diamant D		<p>Les cristaux de diamant sont les abrasifs les plus durs. Ils sont composés de carbone pur à structure cristalline. Les diamants utilisés sur les outils abrasifs sont généralement synthétiques et obtenus sous l'effet de fortes pressions à des températures extrêmes. Les propriétés des cristaux de diamant peuvent être adaptées à l'utilisation de l'outil abrasif par variation des conditions de la synthèse.</p>
Grain compact CK		<p>Pour obtenir un grain compact, des grains abrasifs sont agglomérés à l'aide d'un système de liants pour former des granulés. Chaque granulé est considéré comme une unité à part entière réunissant plein de grains abrasifs en corindon ou carbure de silicium (SiC). Les forces générées lors du ponçage entraînent l'arrachage des grains abrasifs usés et libèrent de nouveaux grains acérés. Le résultat : une durée de vie élevée pour une finition de surface constante.</p>
		<p>Les produits VICTOGRAIN sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle.</p> <p>Les arêtes des triangles abrasifs VICTOGRAIN parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un processus d'enlèvement de copeaux très efficace avec une progression rapide, une durée de vie prolongée, un faible transfert de chaleur vers la pièce à usiner et une sollicitation réduite de la machine motrice.</p> <p>Les grains abrasifs VICTOGRAIN sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du processus.</p> <p>La structure des triangles du VICTOGRAIN a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.</p> <p>La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.</p>

Granulométries

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

Grossière	Moyenne	Fine	Très fine
P 12 – 16 – 20 – 24 – 36 – 40 – 50 – 60 – 80	P 100 – 120 – 150 – 180 – 220 – 240 – 280	P 320 – 360 – 400 – 500 – 600	P 800 – 1 000 – 1 200 – 1 500

⑤ Couche d'agents abrasifs actifs

L'utilisation d'une couche d'agents abrasifs actifs permet d'augmenter le rendement d'enlèvement de matière de manière significative et de réduire la température de la pièce.

Cela est particulièrement avantageux pour l'usinage des matériaux faiblement conducteurs tels que l'acier inoxydable (INOX).

Les outils PFERD dotés d'une couche d'agents abrasifs actifs s'accompagnent de la mention « COOL » dans la désignation de l'article.

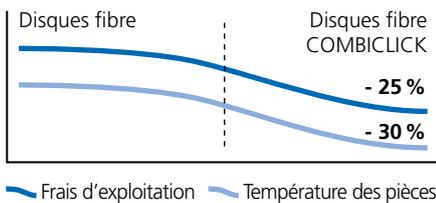
Le système de serrage rapide et de refroidissement breveté de PFERD a été conçu pour les disques fibre et outils en non-tissé (Vlies) et en feutre.

Le système COMBICLICK se compose d'un plateau-support spécial associé à une fixation stable à l'arrière de l'outil. Grâce à ce plateau-support, il est possible d'utiliser les outils COMBICLICK sur les meuleuses d'angle courantes.

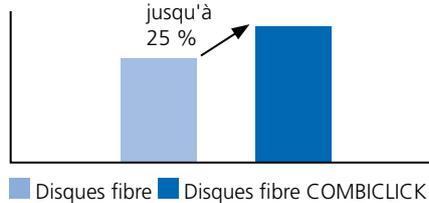
La géométrie particulière des fentes de refroidissement assure un débit d'air élevé permettant de réduire la contrainte thermique exercée sur l'abrasif et sur la pièce à usiner.

L'effet cumulé du système de serrage rapide, de la fixation robuste, de la fiabilité du blocage de l'outil et du système de refroidissement intégré permet d'obtenir une baisse de 30 % max. de la température de la pièce usinée, une augmentation des performances d'usinage de 25 % max., un allongement de la durée de vie jusqu'à 30 % et une amélioration de l'exploitation de l'abrasif.

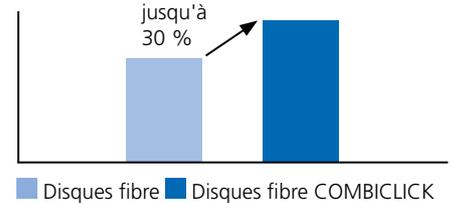
Baisse des frais d'exploitation et de la température des pièces



Augmentation du rendement d'enlèvement de matière



Allongement de la durée de vie



Avantages :

Système



Maniement très simple et confortable.

Serrage



Le remplacement très rapide et facile des outils réduit les frais d'exploitation.

Effet de refroidissement



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

Meulage flexible



Meulage frontal particulièrement tendre et flexible avec les disques fibre de \varnothing 125 mm.

Utilisation très plane possible avec COMBICLICK !

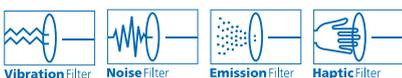


COMBICLICK permet d'éviter les rayures dues aux éléments de serrage saillants et d'obtenir un taux d'utilisation très élevé de l'abrasif utilisé.



PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande COMBICLICK comme solution innovante pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations, les émissions sonores et la poussière générées lors de l'utilisation.



PFERDEFFICIENCY recommande COMBICLICK pour un travail sans fatigue et économe en ressources avec d'excellents résultats en un temps réduit. Grâce au système breveté de serrage rapide, les temps de changement d'outils sont réduits.



COMBICLICK

Informations générales sur les disques fibre

Notre large palette de disques fibre COMBICLICK constitue une base de travail optimale pour toutes les étapes de traitement des surfaces, depuis le ponçage grossier jusqu'à la finition.

Avantages :

- Système de serrage rapide innovant, garantissant un maniement confortable sans échauffement.
- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie et un enlèvement de matière très efficace.
- Finition de surface homogène grâce à un abrasif d'excellente qualité.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les disques fibre COMBICLICK avec le plateau-support COMBICLICK sur les meuleuses d'angle courantes.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.
- Pour un ponçage frontal particulièrement flexible, utiliser des disques fibre de \varnothing 125 mm.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Les plateaux-supports COMBICLICK doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des plateaux-supports, reportez-vous à la page 19.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220722275
CC-FS 125 A-COOL 60
- **Explication de l'exemple de commande :**
CC-FS = disque fibre COMBICLICK
125 = \varnothing extérieur D [mm]
A = abrasif
COOL = type de liant
60 = granulométrie

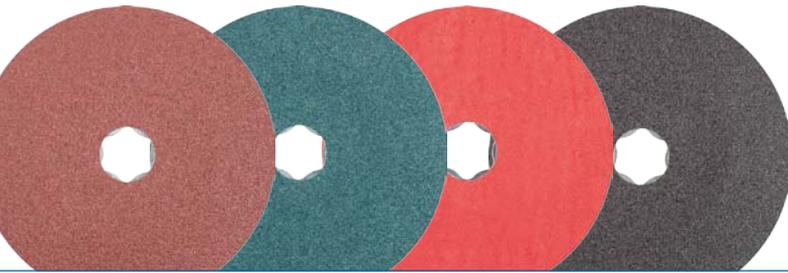
Consignes de sécurité :

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



Accessoires :

- Plateau-support COMBICLICK



L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ▶	Corin- don A	Zircon Z	Grain céra- mique CO	VICTO- GRAIN COOL VICTO GRAIN	Carbure de silicium SiC	Corin- don A-COOL	Grain céramique CO-COOL
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●	○	●	●			
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	○	●	●	●			
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		○		●		●	●
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres Laiton, cuivre, zinc	○	○	○			●	○
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs Bronze, titane	●	○	○	●	○		●
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		○	○	●			●
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	○	●				
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	●				●		

● = parfaitement adaptée

○ = bien adaptée

Version corindon A

Pour les travaux de ponçage grossier à fin universels dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrasif :

Corindon A

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie						tr/min max.		Désignation
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
100	-	836095	836101	836118	836125	836132	15 300	25	CC-FS 100 A ...
115	763179	763186	763193	763209	763216	763223	13 300	25	CC-FS 115 A ...
125	721988	721995	722008	722039	722060	722077	12 200	25	CC-FS 125 A ...

Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.

Abrasif :

Corindon zirconien Z

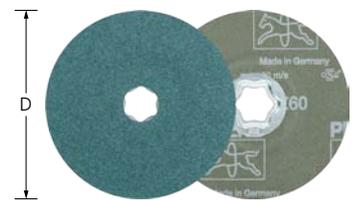
Recommandations d'utilisation :

- Utiliser une meuleuse d'angle puissante avec une pression d'appui élevée.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie						tr/min max.		Désignation
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
115	-	722572	722596	763230	722619	722633	13 300	25	CC-FS 115 Z ...
125	722640	722657	722664	722671	722688	722695	12 200	25	CC-FS 125 Z ...

Version grain céramique CO

Rendement d'usinage maximal et durée de vie très élevée pour les travaux de ponçage agressif. Le grain céramique a été spécialement conçu pour l'usinage des matériaux durs et en couches.

Abrasif :

Grain céramique CO

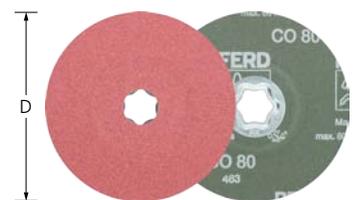
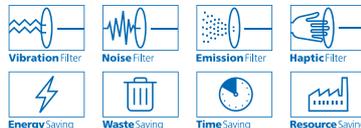
Recommandations d'utilisation :

- Utiliser une meuleuse d'angle puissante.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie						tr/min max.		Désignation
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
115	763247	763254	763261	763278	763285	763292	13 300	25	CC-FS 115 CO ...
125	722084	722169	722183	722206	722237	722268	12 200	25	CC-FS 125 CO ...



Version carbure de silicium SiC

Pour les travaux de ponçage universels sur les pièces en aluminium, cuivre, bronze, titane et plastiques renforcés de fibres.

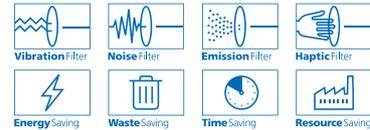
Convient particulièrement à l'utilisation sur les alliages de titane.

Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usinage des éléments d'entraînement.

Abrasif :
Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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



Version corindon A-COOL

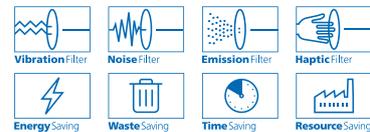
Pour les travaux de ponçage universel fin à très fin sur les matériaux faiblement thermoconducteurs, dont l'acier inoxydable (INOX) et l'aluminium.

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

Abrasif :
Corindon A-COOL

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie						tr/min max.		Désignation	
	50	60	80	120	150	180				220
	EAN 4007220									
115	-	722176	722190	722213	722220	-	722244	13 300	25	CC-FS 115 A-COOL ...
125	722251	722275	722299	722312	722329	722343	722367	12 200	25	CC-FS 125 A-COOL ...



Version grain céramique CO-COOL

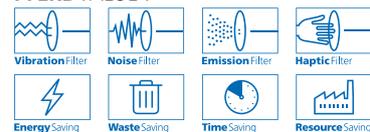
Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

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

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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

Version VICTOGRAIN-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur l'acier, les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs, et durée de vie exceptionnellement longue pour un ponçage extrêmement agressif.

Performances maximales et constantes grâce au grain abrasif **VICTOGRAIN**.

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

Abrasif :
VICTOGRAIN-COOL

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser une meuleuse d'angle puissante.

PFERDVALUE :



D [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
100	109267	15 300	25	CC-FS 100 VICTOGRAIN-COOL 36
115	109250	13 300	25	CC-FS 115 VICTOGRAIN-COOL 36
125	109274	12 200	25	CC-FS 125 VICTOGRAIN-COOL 36
180	109281	8 500	25	CC-FS 180 VICTOGRAIN-COOL 36

Outils haute performance avec grain abrasif VICTOGRAIN

Les produits **VICTOGRAIN** sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle.

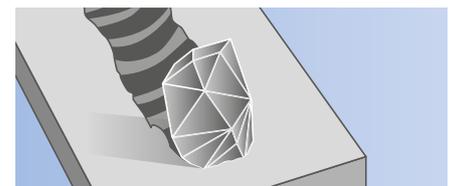
Les arêtes des triangles abrasifs **VICTOGRAIN** parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un process d'enlèvement de copeaux très efficace avec

- progression rapide,
- durée de vie prolongée,
- faible transfert de chaleur dans la pièce à usiner et
- sollicitation réduite de la machine motrice.

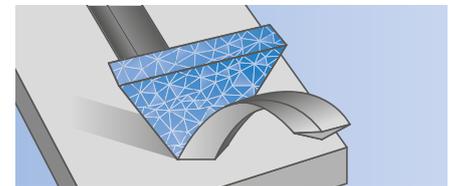
Les grains abrasifs **VICTOGRAIN** sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du process.

La structure des triangles du **VICTOGRAIN** a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.

La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.



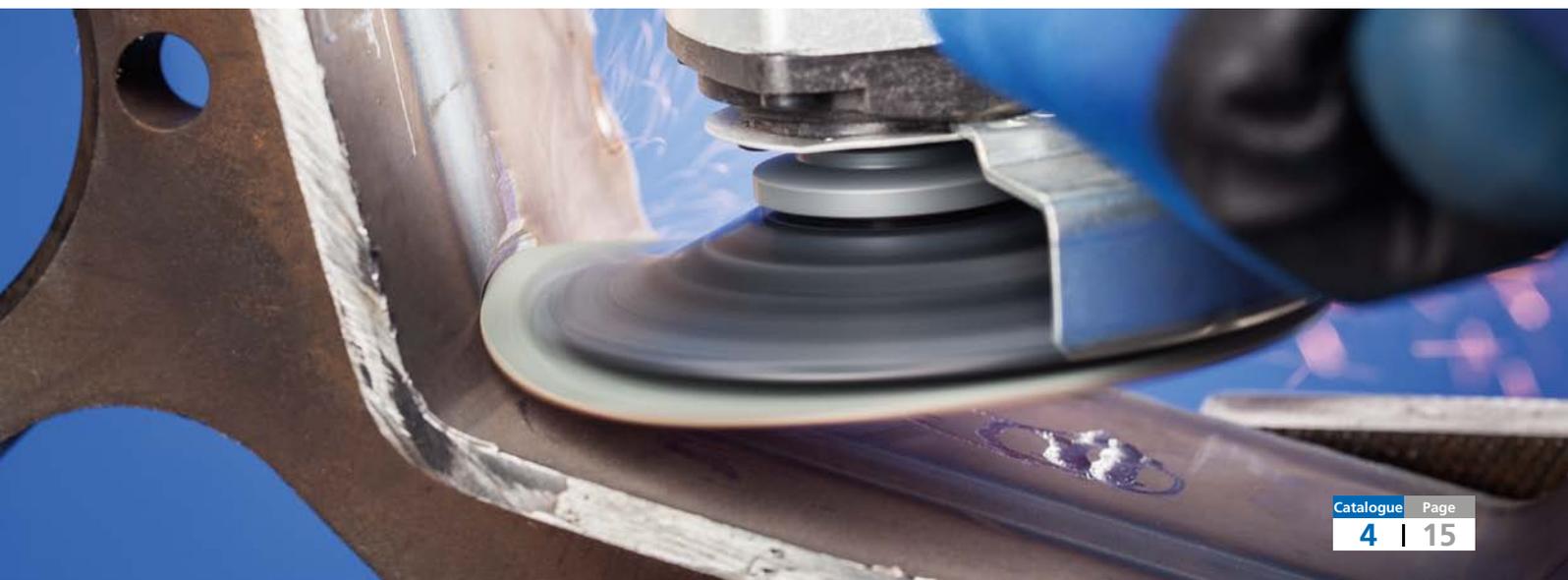
Grain abrasif conventionnel



Grain abrasif **VICTOGRAIN**



Orientation optimale du grain abrasif **VICTOGRAIN**



COMBICLICK

Informations générales sur les rondelles Vlies (en non-tissé)

Les rondelles Vlies COMBICLICK sont utilisées en ponçage frontal.
Elles sont disponibles en trois versions : VRW (tendre), VRH (dur) et PNER.

Avantages :

- Système de serrage rapide innovant, garantissant un maniement confortable sans échauffement.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Grenage
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

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

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Les plateaux-supports COMBICLICK doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des plateaux-supports, reportez-vous à la page 19.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.

Exemple de commande :

EAN 4007220935873

CC-VRH 115 A **180 M**

Explication de l'exemple de commande :

CC-VRH = rondelles VliesCOMBICLICK dures

115 = \varnothing extérieur D [mm]

A = abrasif

180 M = granulométrie

Consignes de sécurité :

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

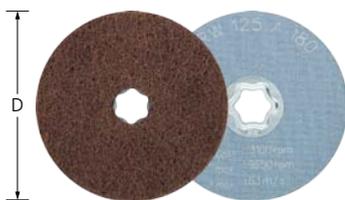


Accessoires :

- Plateau-support COMBICLICK



Rondelles Vlies



Version tendre CC-VRW

Convient au ponçage très fin de moyennes et grandes surfaces et contours ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur métal et peinture. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées. Structure très ouverte.

Avantages :

- Utilisable sous arrosage et à sec.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

Abrasif :

Corindon A

Granulométries POLINOX livrables :

100 = moyenne

180 = fine

280 = très fine

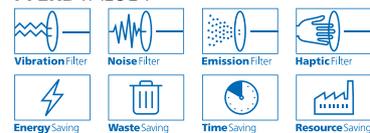
Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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

Version dure CC-VRH

Convient à l'usinage universel de surfaces moyennes et grandes en métal, notamment pour éliminer les traces de pré-ponçage, les marques d'oxydation et pour les travaux d'ébavurage légers. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées.

Avantages :

- Usure faible grâce à une excellente résistance à la rupture.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte du non-tissé.

- Lors du ponçage, l'apport d'huile ou d'eau permet d'obtenir une meilleure finition de surface, une baisse de la température et une durée de vie accrue.

Abrasif :

Corindon A

Granulométries POLIVLIES livrables :

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

Recommandations d'utilisation :

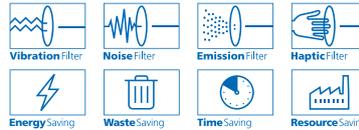
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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

Version CC-PNER

Pour obtenir une finition de surface homogène et très fine qui, selon les exigences, suffit à la préparation d'un polissage miroir. Convient particulièrement à l'usinage de grandes surfaces sur les pièces en acier inoxydable (INOX).

Les différent(e)s degrés de dureté/épaisseurs de non-tissé sont identifié(e)s par un code couleur : W (tendre) = gris, MW (mi-tendre) = bleu clair, MH (mi-dur) = bleu foncé, H (dur) = rouge

Avantages :

- Robustesse élevée au niveau des arêtes, qui sont extrêmement résistantes.
- Adaptation optimale au contour car profilable.

charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.
- Pour plus d'informations concernant les produits Vlies de la version PNER, reportez-vous aux pages 99–100.



Abrasif :

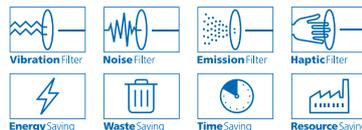
Corindon A

Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 35 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface,

PFERDVALUE :



D [mm]	Abrasif	Exécution				Granulo-métrie	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		W (tendre)	MW (mi-tendre)	MH (mi-dure)	H (dure)					
		EAN 4007220								
100	SiC	948187	948194	948200	-	fine	5 700	9 550	5	CC-PNER ... 100 SiC F
	A	-	-	-	948217	fine	5 700	9 550	5	CC-PNER ... 100 A F
115	SiC	935989	936009	936016	-	fine	5 000	8 350	5	CC-PNER ... 115 SiC F
	A	-	-	-	936023	fine	5 000	8 350	5	CC-PNER ... 115 A F
125	SiC	935996	936030	936047	-	fine	4 500	7 650	5	CC-PNER ... 125 SiC F
	A	-	-	-	936054	fine	4 500	7 650	5	CC-PNER ... 125 A F

COMBICLICK

Informations générales sur les rondelles en feutre

Les rondelles en feutre COMBICLICK sont utilisées pour le pré-polissage et le polissage miroir sur les surfaces moyennes à grandes. Plusieurs diamètres sont disponibles.

Avantages :

- Système de serrage rapide innovant, garantissant un maniement confortable et un changement d'outil rapide.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Polissage

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les rondelles en feutre COMBICLICK avec le plateau-support COMBICLICK sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 10 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre performance de polissage, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utilisez une rondelle en feutre neuve lorsque vous changez de pâte à polir.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Les plateaux-supports COMBICLICK doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des plateaux-supports, reportez-vous à la page 19.
- Les pâtes abrasives et à polir doivent être commandées séparément. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des pâtes abrasives et à polir, reportez-vous aux pages 153–155.

Consignes de sécurité :

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



Accessoires :

- Plateau-support COMBICLICK
- Pâtes abrasives et à polir



Rondelles en feutre CC-FR



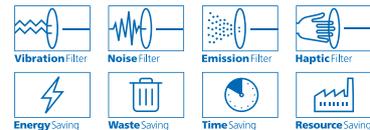
Version CC-FR

Pour un polissage frontal à l'aide de briques de pâte à polir, de pâtes abrasives ou de pâtes à polir diamant sur des surfaces moyennes à grandes.

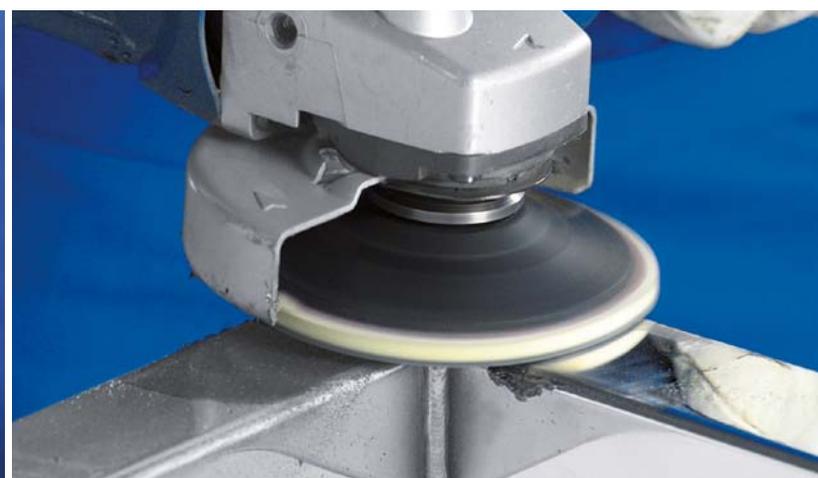
Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durabilité très élevée.
- Précision extrême sur toute la durée de vie grâce à une géométrie très stable.

PFERDVALUE :



D [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
100	948224	1 900	12 000	5	CC-FR 100
115	936061	1 650	10 500	5	CC-FR 115
125	936078	1 500	9 650	5	CC-FR 125



Exécution CC-GT, CC-H-GT

Grâce à ce nouveau plateau-support, il est possible d'utiliser les outils COMBICLICK sur les meuleuses d'angle courantes.

Les différents degrés de dureté sont identifiés par un code couleur :

CC-GT (moyen) = noir

CC-H-GT (dur) = bleu



Avantages :

- Contrainte thermique nettement réduite grâce à la géométrie des fentes de refroidissement.
- Rentabilité élevée grâce aux changements d'outil très rapides.

Recommandations d'utilisation :

- Privilégier la version CC-H-GT pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX). Présente une excellente robustesse au niveau des arêtes afin d'obtenir de fortes pressions d'appui.

Consignes de sécurité :

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

PFERDVALUE :



Pour \varnothing CC [mm]	Filetage	Dureté	Pour types de machine	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
100	M10	moyenne	Meuleuse d'angle 100, fixation M10	836200	15 300	1	CC-GT 100 M10
115, 125	M14	moyenne	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation M14	725764	13 300	1	CC-GT 115-125 M14
		moyenne	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation 5/8»	725771	13 300	1	CC-GT 115-125 5/8
	5/8	dure	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation M14	835869	13 300	1	CC-H-GT 115-125 M14
		dure	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation 5/8»	841419	13 300	1	CC-H-GT 115-125 5/8
180	M14	moyenne	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	725788	8 500	1	CC-GT 180 M14
		moyenne	Meuleuse d'angle 180, fixation 5/8»	725795	8 500	1	CC-GT 180 5/8

Assortiments

Assortiment CC

Assortiment pour l'usinage de surface de l'ébauche au polissage miroir. Les assortiments de \varnothing 125 mm sont particulièrement souples sur les rebords.

Contenu :

- 3 disques fibre abrasifs COMBICLICK de chaque :
 - CC-FS CO-COOL 36
 - CC-FS CO-COOL 120
 - CC-FS A-COOL 220
- 1 rondelle Vlies COMBICLICK de chaque :
 - CC-VRH A 240 F
 - CC-VRH A 180 M
 - CC-VRH A 100 G
 - CC-VRW A 280
 - CC-VRW A 180
 - CC-VRW A 100
 - CC-PNER W SiC F
- 1 pièce de chaque :
 - Pâte à polir universelle
 - Rondelle en feutre COMBICLICK CC-FR
 - Plateau-support COMBICLICK CC-GT M14 ou 5/8-11

Avantages :

- Découvrir et essayer le vaste système.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Abrasif :

Corindon A
Grain céramique CO-COOL
Carbure de silicium SiC

PFERDVALUE :



D [mm]	Filetage	EAN 4007220		Désignation
115	M14	955345	1	CC-SET 115 M14
	5/8-11	955406	1	CC-SET 115 5/8-11
125	M14	955369	1	CC-SET 125 M14
	5/8-11	955413	1	CC-SET 125 5/8-11

Disques fibre

Informations générales

Notre vaste gamme de disques fibre constitue une base de travail optimale pour toutes les étapes de traitement des surfaces, depuis l'ébauche jusqu'à la finition. Les disques fibre de PFERD sont fabriqués conformément à la norme ISO 16057, forme A1, version F et portent la désignation « Disques en fibres vulcanisées ».

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie et un enlèvement de matière très efficace.
- Finition de surface homogène grâce à un abrasif d'excellente qualité.
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les disques fibre avec des plateaux-supports pour meuleuses d'angle courantes conformément à la norme ISO 15636.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Les plateaux-supports doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des plateaux-supports, reportez-vous à la page 24.

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

■ **Exemple de commande :**
EAN 4007220696354
FS 115-22 A-COOL 60

■ **Explication de l'exemple de commande :**
FS = disque fibre
115 = ø extérieur D [mm]
22 = ø d'alésage H [mm]
A = abrasif
COOL = type de liant
60 = granulométrie

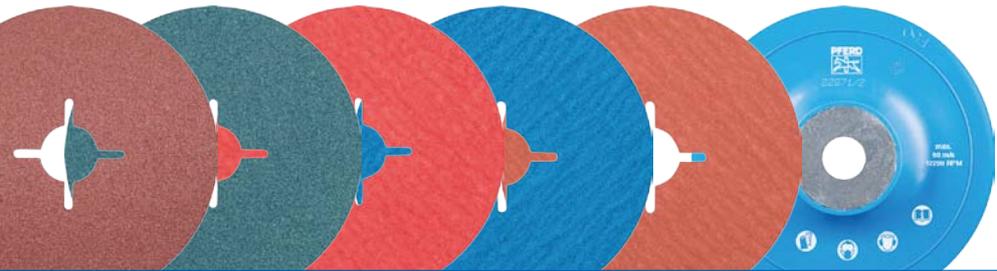
Consignes de sécurité :

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



Accessoires :

- Plateau-support



L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ▶	Corin-don A	Zircon Z	Grain céramique CO	VICTO-GRAIN COOL	Corin-don A-COOL	Zircon Z-COOL	Grain céramique CO-COOL
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●	○	●	●			
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	○	●	●	●			
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		○		●	●	●	●
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	○				●	○	○
		Laiton, cuivre, zinc	●	○	○				
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	●	○	○				
		Bronze, titane		○	○	●		●	●
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		○	○	●		●	●
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	○	●				
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	●						

● = parfaitement adaptée

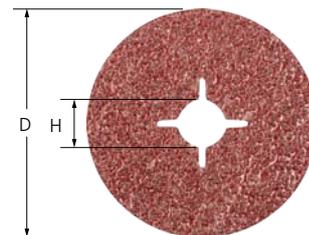
○ = bien adaptée

Version corindon A

Pour les travaux de ponçage grossier à fin universels dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	H [mm]	Granulométrie								tr/min max.		Désignation
		16	24	36	50	60	80	100	120			
EAN 4007220												
100	16	344477	228012	227442	301630	228319	228326	228043	306444	15 300	25	FS 100-16 A ...
115	22	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	13 300	25	FS 115-22 A ...
125	22	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	12 200	25	FS 125-22 A ...
150	22	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	10 200	25	FS 150-22 A ...
180	22	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	8 500	25	FS 180-22 A ...

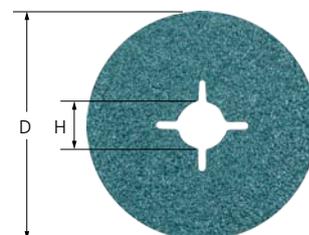
Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.

Abrasif :
Corindon zirconien Z

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Recommandations d'utilisation :
■ Utiliser une meuleuse d'angle puissante avec une pression d'appui élevée.



D [mm]	H [mm]	Granulométrie							tr/min max.		Désignation
		24	36	50	60	80	100	120			
EAN 4007220											
100	16	832943	832950	832967	750636	832974	750643	832981	15 300	25	FS 100-16 Z ...
115	22	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	13 300	25	FS 115-22 Z ...
125	22	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	12 200	25	FS 125-22 Z ...
180	22	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	8 500	25	FS 180-22 Z ...

Version grain céramique CO

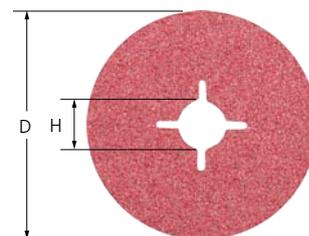
Rendement d'enlèvement de matière maximal et durée de vie très élevée pour les travaux de ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

Le grain céramique a été spécialement conçu pour l'usinage des matériaux durs et en couches.

Abrasif :
Grain céramique CO

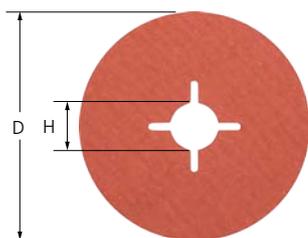
Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Recommandations d'utilisation :
■ Utiliser une meuleuse d'angle puissante.



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





Version corindon A-COOL

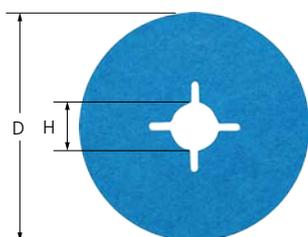
Pour les travaux de ponçage universel fin à très fin sur les matériaux faiblement thermoconducteurs comme l'acier inoxydable (INOX).

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

Abrasif :
Corindon A-COOL

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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



Version corindon zirconien Z-COOL

Rendement d'usinage élevé sans échauffement pour les travaux de ponçage grossier.

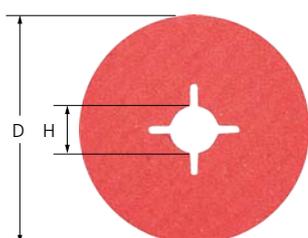
Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :
Corindon zirconien Z-COOL

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Recommandations d'utilisation :
■ Utiliser une meuleuse d'angle puissante avec une pression d'appui élevée.

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



Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

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

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	H [mm]	Granulométrie					tr/min max.		Désignation		
		24	36	50	60	80				100	120
EAN 4007220											
100	16	899625	832998	833001	833018	833025	-	908129	15 300	25	FS 100-16 CO-COOL ...
115	22	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	13 300	25	FS 115-22 CO-COOL ...
125	22	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	12 200	25	FS 125-22 CO-COOL ...
180	22	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	8 500	25	FS 180-22 CO-COOL ...

Version VICTOGRAIN-COOL

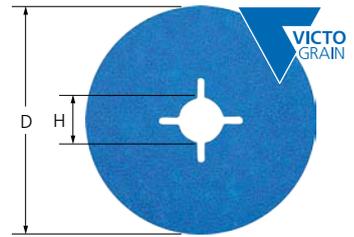
Rendement d'enlèvement de matière maximal sur l'acier, les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs, et durée de vie exceptionnellement longue pour un ponçage extrêmement agressif.

Performances maximales et constantes grâce au grain abrasif **VICTOGRAIN**.

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

Abrasif :
VICTOGRAIN-COOL

D [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
100	16	108796	15 300	25	FS 100-16 VICTOGRAIN-COOL 36
115	22	108789	13 300	25	FS 115-22 VICTOGRAIN-COOL 36
125	22	108802	12 200	25	FS 125-22 VICTOGRAIN-COOL 36
180	22	108819	8 500	25	FS 180-22 VICTOGRAIN-COOL 36



Outils haute performance avec grain abrasif VICTOGRAIN

Les produits **VICTOGRAIN** sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle.

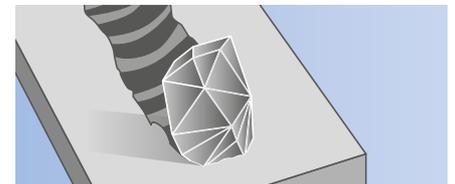
Les arêtes des triangles abrasifs **VICTOGRAIN** parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un processus d'enlèvement de copeaux très efficace avec

- progression rapide,
- durée de vie prolongée,
- faible transfert de chaleur dans la pièce à usiner et
- sollicitation réduite de la machine motrice.

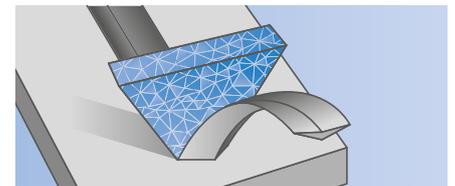
Les grains abrasifs **VICTOGRAIN** sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du processus.

La structure des triangles du **VICTOGRAIN** a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.

La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.



Grain abrasif conventionnel



Grain abrasif **VICTOGRAIN**



Orientation optimale du grain abrasif **VICTOGRAIN**





Versions GT, H-GT, HT-GT

Trois versions de plateau-support sont disponibles pour utiliser les disques fibre sur les modèles de meuleuses d'angle courantes.

GT :

Plateau-support en caoutchouc très flexible pour une adaptation optimale aux contours. Correspond à ISO 15636.

H-GT :

Plateau-support hautes performances présentant une durée de vie élevée grâce à sa matière plastique renforcée de fibres de verre résistante à l'usure. Les disques fibre convainquent par leur robustesse et leur rigidité permettant un rendement d'enlèvement de matière élevé et sans échauffement grâce aux ailettes de refroidissement disposées radialement.

HT-GT :

Plateau-support flexible et extrêmement résistant aux hautes températures, présentant une durée de vie élevée grâce à son matériau thermorésistant. Permet un travail de précision grâce à sa grande souplesse. Correspond à ISO 15636.

Consignes de commande :

■ L'écrou de serrage correspondant est fourni.

Accessoires :

■ Écrous de serrage pour plateau-support GT

Adapté à un diamètre de roues [mm]	Filetage	Pour types de machine	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
GT						
100	M10	Meuleuse d'angle 100, fixation M10	100998	15 300	1	GT 100 MF M10
115	M10	Meuleuse d'angle 115, fixation M10	668047	13 300	1	GT 115 MF M10
	M14	Meuleuse d'angle 115, fixation M14	668054	13 300	1	GT 115 MF M14
125	M14	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	668061	12 200	1	GT 125 MF M14
150	M14	Meuleuse d'angle 150, fixation M14	668078	10 200	1	GT 150 MF M14
180	M14	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	668085	8 500	1	GT 180 MF M14
H-GT, plateaux-supports hautes performances						
115	M14	Meuleuse d'angle 115, fixation M14	668115	13 300	1	H-GT 115 MF M14
125	M14	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	668122	12 200	1	H-GT 125 MF M14
180	M14	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	668139	8 500	1	H-GT 180 MF M14
HT-GT, plateau-support résistant aux chocs thermiques						
115	M14	Meuleuse d'angle 115, fixation M14	032398	13 300	1	HT-GT 115 MF M14
125	M14	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	032404	12 200	1	HT-GT 125 MF M14
180	M14	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	032381	8 500	1	HT-GT 180 MF M14



FL-GT, écrous de serrage pour plateau-support GT

Accessoires pour les plateaux-supports de version GT.

Avantages :

■ Écart entre alésages adapté aux clés à ergots courantes.

Filetage	Pour types de machine	EAN 4007220		Désignation
M10	Meuleuse d'angle 100-115, fixation M10	668146	1	FL-GT 100-115 M10
M14	Meuleuse d'angle 80-115, fixation M14	668153	1	FL-GT 80-115 M14
	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	668160	1	FL-GT 125 M14
	Meuleuse d'angle 150-230, fixation M14	668177	1	FL-GT 150-230 M14

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

Le système flexible se composant d'une rondelle auto-agrippante et d'un porte-outil permet une utilisation sur les contours.

Le porte-outil pour rondelle auto-agrippante est compatible avec les modèles de meuleuse d'angle à faible vitesse ou à variateur de vitesse courants à fixation M14.

Avantages :

- Changement d'outil rapide grâce au système auto-agrippant.
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Les meilleurs résultats de sont obtenus avec les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Les porte-outils pour rondelles auto-agrippantes doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des porte-outils pour rondelles auto-agrippantes, reportez-vous à la page 26.

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 32 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- Centrer les rondelles auto-agrippantes sur le porte-outil.



Accessoires :

- Porte-outil pour rondelles auto-agrippantes



Rondelles auto-agrippantes KR

Version corindon A

Pour les travaux de ponçage grossier à fin universels dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Avantages :

- Utilisation universelle pour la quasi-totalité des matériaux.

Consignes de commande :

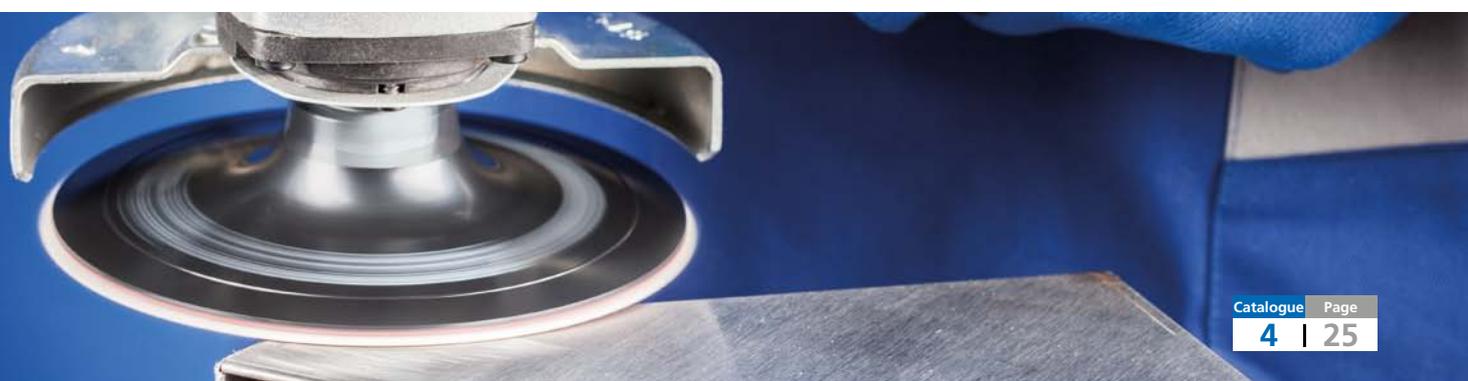
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Abrasisf :

Corindon A

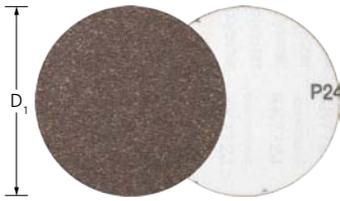


D ₁ [mm]	Granulométrie						tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	40	60	80	120	150	180				
	EAN 4007220									
115	294291	294307	294314	294321	294338	294345	5 000	5 300	50	KR 115 A ...
125	294352	294369	294376	294383	294390	294406	4 600	4 850	50	KR 125 A ...



Disques auto-agrippants

Rondelles auto-agrippantes KR



Version corindon A grain compact

Grâce à sa large palette de grains, convient parfaitement au ponçage fin à très fin ainsi qu'à la préparation progressive au polissage.

Avantages :

- Très grande durabilité et rugosité de surface constante sur toute la durée de vie grâce au grain compact à auto-affûtage.

Abrasif :

Corindon A grain compact

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D ₁ [mm]	Granulométrie									tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	120	180	240	320	400	600	800	1000	1200				
	EAN 4007220												
115	026113	026168	026175	026199	026205	026212	026229	026236	026243	5 000	5 300	50	KR 115 A ... CK
125	026250	026267	026274	026281	026298	026304	026311	026328	026335	4 600	4 850	50	KR 125 A ... CK

Porte-outils pour rondelles auto-agrippantes KRH



Version KRH

Support flexible pour l'utilisation de rondelles auto-agrippantes sur les modèles de meuleuse d'angle courants.

D [mm]	Filetage	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
115	M14	294413	5 300	1	KRH 115 M14
125	M14	294420	4 850	1	KRH 125 M14



Notre vaste palette de plateaux-supports et pastilles abrasives autocollantes a été spécialement développée pour les besoins de la fabrication d'outils et de moules.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Changement d'outil simple et rapide.
- Maintien de la rondelle sur le plateau-support assuré grâce à un adhésif de qualité.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Égalisation
- Usinage des surfaces
- Usinage lisse
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les pastilles abrasives avec leurs plateaux-supports.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 20 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



Accessoires :

- Plateaux-supports



Pastilles abrasives autocollantes PSA et plateaux-supports PSA-H

Version PSA

Pour les pièces aux contours nombreux et filigranées. Permet d'obtenir progressivement différentes finitions de surface, du grain grossier au grain très fin.

Abrusif :

Corindon A

Consignes de commande :

- Commander les plateaux supports séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D ₁ [mm]	Granulométrie								tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
	60	80	120	180	240	320	400	600				
EAN 4007220												
12	026182	026731	026991	027004	027011	027028	027035	027042	16 000	31 800	100	PSA 12 A ...
20	027059	027066	027080	027097	027103	027110	027127	027134	10 000	19 100	100	PSA 20 A ...
30	027141	027158	027165	027172	027189	027196	027202	027219	6 500	12 700	100	PSA 30 A ...
50	027226	027233	027240	027257	027264	027271	027288	027295	4 000	7 650	100	PSA 50 A ...

Version PSA-H

Plateaux-supports flexibles pour pastilles abrasives autocollantes.

Recommandations d'utilisation :

- Pour l'usinage de rayons étroits, choisir un plateau-support d'une taille inférieure à celle de la pastille abrasive, de sorte que les bords extérieurs de la pastille puissent s'adapter au rayon.



D [mm]	S [mm]	L [mm]	Adapté aux	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
ø de tige 2,35 mm							
10	2,35	35	PSA 12	026885	31 800	5	PSA-H 12-2,35
18	2,35	35	PSA 20	026939	19 100	5	PSA-H 20-2,35
25	2,35	35	PSA 30	026953	12 700	5	PSA-H 30-2,35
ø de tige 3 mm							
10	3	35	PSA 12	026922	31 800	5	PSA-H 12-3
18	3	35	PSA 20	026946	19 100	5	PSA-H 20-3
25	3	35	PSA 30	026960	12 700	5	PSA-H 30-3
45	3	35	PSA 50	026984	7 650	5	PSA-H 50-3
ø de tige 6 mm							
45	6	35	PSA 50	026977	7 650	5	PSA-H 50-6

La gamme COMBIDISC comprend un vaste choix d'outils abrasifs destinés à l'usinage des surfaces. De l'usinage grossier jusqu'au polissage miroir et à la structuration des surfaces, cette gamme pour ponçage frontal propose toujours l'outil adapté, même pour les travaux complexes.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.
- Grand confort grâce à un maniement simple et un fonctionnement quasi sans vibrations.
- Absence de dysfonctionnements par adhérence, glissement ou détachement.

Applications :

- Grenage
- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Polissage
- Nettoyage
- Affûtage
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Les outils abrasifs COMBIDISC avec porte-outil ou plateau-support s'utilisent sur les transmissions flexibles à porte-outil à renvoi d'angle ainsi que les petites meuleuses d'angle pneumatiques ou électriques.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Le porte-outil ou le plateau-support COMBIDISC doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la page 43.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220266175
CD 38 A 180
- **Explication de l'exemple de commande :**
CD = pastilles abrasives COMBIDISC
38 = ø extérieur D₁ [mm]
A = abrasif
180 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 50 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



Accessoires :

- Porte-outil pour Mini-POLIFAN-COMBIDISC
- Plateau-support COMBIDISC



L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ►	Corindon A, A-PLUS, A-FLEX, A-CONTOUR, A-FORTE	Corindon A grain compact	Corindon zirconien Z
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●		○
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	○	●	●
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		●	○
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	○		
		Laiton, cuivre, zinc	●		○
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	●		○
		Bronze, titane			○
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt			○
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/ fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●		○
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	●		

● = parfaitement adaptée

○ = bien adaptée

PFERD propose deux systèmes de fixation :

Système CD



Sur l'outil : raccord à vis avec filetage intérieur (métal/plastique)
Adapté aux systèmes courants : PSG, Power Lock type II « turn on », SocAtt, Turn-On

Système CDR



Sur l'outil : raccord à vis avec filetage extérieur (plastique)
Adapté aux systèmes courants : Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock type III, système Fastlock B, Roll-On

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande COMBIDISC comme solution innovante pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations, les émissions sonores et la poussière générées lors de l'utilisation.



PFERDEFFICIENCY recommande les outils COMBIDISC pour réduire les temps de changement d'outil et de préparation.



Vitesse optimale

Exemple :

CD 50 A-COOL 60

Application :

Ponçage de l'acier inoxydable (INOX)

Vitesse de coupe : 20–25 m/s

Vitesse de rotation : 7 600–9 500 tr/min

D ₁ [mm]	Vitesse de coupe [m/s]								
	5	10	15	20	25	30	35	40	50
	Vitesses de rotation [tr/min]								
20	4 700	9 500	14 300	19 000	23 800	28 600	33 400	38 100	47 700
25	3 800	7 600	11 400	15 200	19 000	22 900	26 700	30 500	38 100
38	2 500	5 000	7 500	10 000	12 500	15 000	17 500	20 100	25 100
50	1 900	3 800	5 700	7 600	9 500	11 400	13 300	15 200	19 000
75	1 200	2 500	3 800	5 000	6 300	7 600	8 900	10 100	12 700

Carbure de silicium SiC	Corindon A-COOL	Grain céramique CO-COOL	VICTOGRAIN-COOL	Pastilles abrasives diamant	Rondelles POLICLEAN	Rondelles Vlies PNER, VRH, VRW
		●	●		●	●
		●	●		○	○
	●	●	●		●	●
	●	○			●	●
					●	●
○					●	●
●		●	●	●	○	●
		●	●	●	○	●
					●	●
●				●	●	●





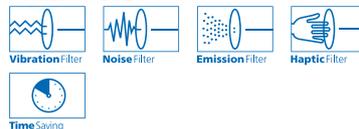
Version corindon A

Rendement d'enlèvement de matière élevé pour les travaux de ponçage grossiers universels. Idéal pour l'arasage des cordons de soudure aux endroits difficilement accessibles. Par comparaison aux pastilles abrasives, durée de vie et enlèvement de matière démultipliés.

Abrasis :
Corindon A

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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

Système CD



50	617359	617366	617373	617380	12 000–14 000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 A ...
75	617397	617403	617410	617625	8 000–10 000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 A ...

Système CDR



50	016121	016145	821633	016152	12 000–14 000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 A ...
75	016169	016176	821640	016336	8 000–10 000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 A ...



Version corindon zirconien Z

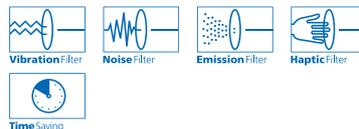
Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.

Abrasis :
Corindon zirconien Z

Recommandations d'utilisation :
■ À utiliser lorsque la pression appliquée est accrue.

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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

Système CD



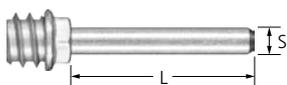
50	592717	592724	592731	592748	12 000–14 000	BO PFF 50, SBH 20–50	10	CD PFF 50 Z ...
75	592755	592762	592779	592786	8 000–10 000	BO PFF 75, SBH 75	10	CD PFF 75 Z ...

Système CDR



50	902707	902714	016534	016541	12 000–14 000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 50 Z ...
75	835111	016558	016565	821688	8 000–10 000	SBHR 20–75	10	CDR PFF 75 Z ...

Porte-outils Mini-POLIFAN



BO PFF

Porte-outil adapté aux Mini-POLIFAN-COMBIDISC.

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

Version corindon A

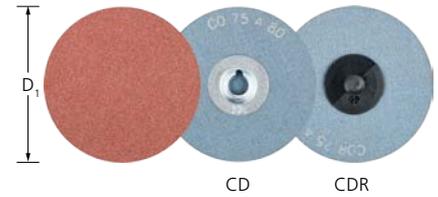
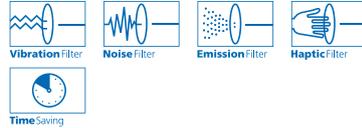
Pour le ponçage universel grossier à fin dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrusif :
Corindon A

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie						tr/min opt.		Désignation
	36	60	80	120	180	320			
EAN 4007220									

Système CD



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

Système CDR



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

Version corindon A-PLUS

Pour le ponçage universel grossier à fin.

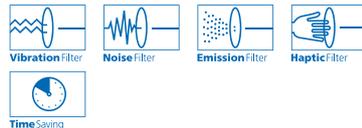
Rendement d'enlèvement de matière accru grâce à un matériau support plus rigide.
Résistance aux déchirures pour une utilisation privilégiée dans le ponçage des arêtes.

Abrusif :
Corindon A-PLUS

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
	36 PLUS	60 PLUS	80 PLUS	120 PLUS			
EAN 4007220							

Système CD



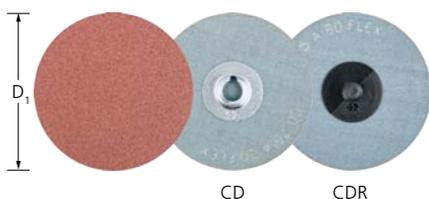
50	593608	593615	593622	593653	8 000–13 000	100	CD 50 A ...
75	593660	593677	593684	593691	5 000–9 000	50	CD 75 A ...

Système CDR



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





Version corindon A-FLEX

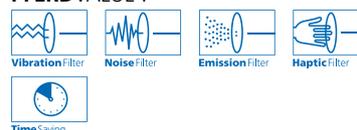
Pastilles abrasives extrêmement souples pour l'usinage des contours et des surfaces concaves, notamment dans la fabrication d'outils et de moules. Permettent d'obtenir une finition de surface aux transitions invisibles.

Abrasif :
Corindon A-FLEX

Recommandations d'utilisation :
■ Utiliser avec des plateaux-supports tendres pour préserver la flexibilité des pastilles abrasives.

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie			tr/min opt.		Désignation
	60 FLEX	80 FLEX	120 FLEX			
EAN 4007220						

Système CD

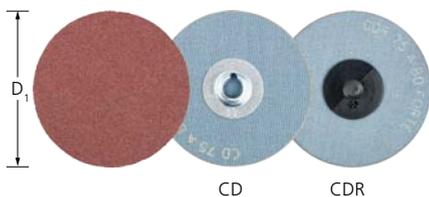


38	638842	638859	638866	10 000–16 000	100	CD 38 A ...
50	638873	638880	638897	8 000–13 000	100	CD 50 A ...
75	638903	638910	638927	5 000–9 000	50	CD 75 A ...

Système CDR



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



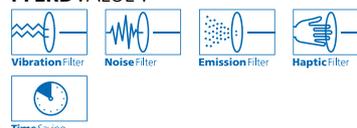
Version corindon A-FORTE

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :
Corindon A-FORTE

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
	36 FORTE	60 FORTE	80 FORTE	120 FORTE			
EAN 4007220							

Système CD



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

Système CDR



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

Version corindon A-COOL

Pour le ponçage universel grossier à fin sur les matériaux difficiles à usiner, comme l'acier inoxydable (INOX).

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

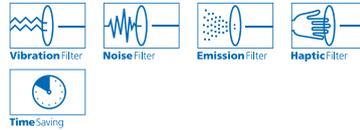
Abrasif :

Corindon A-COOL

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie			tr/min opt.		Désignation
	36	60	80			
EAN 4007220						

Système CD



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

Système CDR



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

Version corindon A grain compact

Convient parfaitement au ponçage fin à très fin ainsi qu'à la préparation progressive au polissage.

Le grain compact auto-affûtant offre une durée de vie très longue et permet d'obtenir une rugosité de surface uniforme.

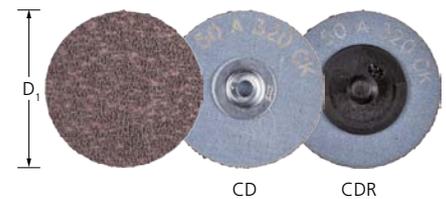
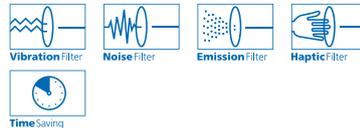
Abrasif :

Corindon A grain compact

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie									tr/min opt.		Désignation
	120	180	240	320	400	600	800	1000	1200			
EAN 4007220												

Système CD



50	003169	065594	065600	065860	065921	065976	066539	066546	066553	3 800–13 000	100	CD 50 A ... CK
75	066775	066782	066799	066805	066812	066836	066843	066850	066867	2 500–9 000	50	CD 75 A ... CK

Système CDR

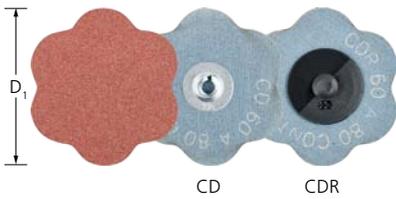


50	066577	066591	066607	066621	066638	066645	066652	066669	066737	3 800–13 000	100	CDR 50 A ... CK
75	066874	066881	066904	067123	067130	067161	067185	067192	067208	2 500–9 000	50	CDR 75 A ... CK



COMBIDISC

Pastilles abrasives CD, CDR



Version corindon A-CONTOUR

Très flexible et adaptable grâce à son contour extérieur.
Empêche toute entaille dans la pièce.

Abrusif :
Corindon A-CONTOUR

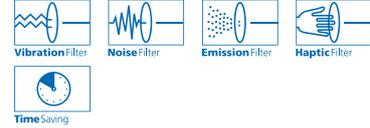
Recommandations d'utilisation :

- Utiliser des plateaux-supports d'un \varnothing de 20–50 mm.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
	60 CONTOUR	80 CONTOUR	120 CONTOUR	180 CONTOUR			
EAN 4007220							

Système CD

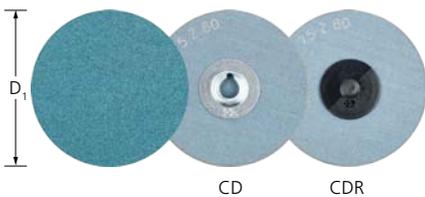


60	898802	898819	898826	898833	7 500–11 000	50	CD 60 A ...
----	--------	--------	--------	--------	--------------	----	-------------

Système CDR



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



Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.

Enlèvement de matière particulièrement élevé pour le ponçage grossier avec les grains 36 et 60.

Abrusif :
Corindon zirconien Z

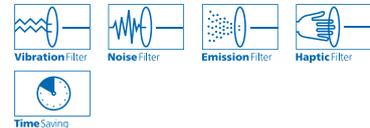
Recommandations d'utilisation :

- Utiliser avec des plateaux-supports COMBIDISC durs ou mi-durs.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie			tr/min opt.		Désignation
	36	60	80			
EAN 4007220						

Système CD



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

Système CDR



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



Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

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

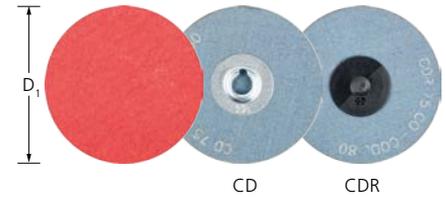
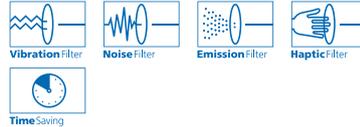
Abrasif :

Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie					tr/min opt.		Désignation
	24	36	60	80	120			
EAN 4007220								

Système CD



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

Système CDR



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

Version mini-disque fibre grain céramique CO-COOL

Parfaitement adapté au ponçage des surfaces et des arêtes. Le dos en fibres renforce la pastille et améliore le rendement d'enlèvement de matière.

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

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

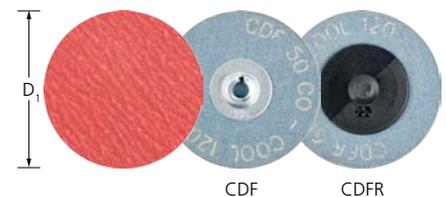
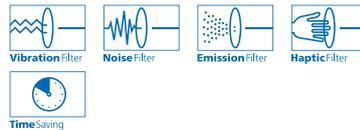
Abrasif :

Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
	36	50	80	120			
EAN 4007220							

Système CD

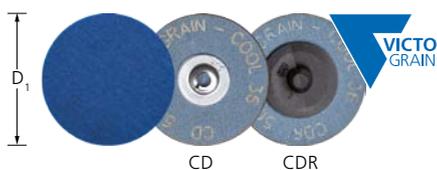


50	778876	778883	778890	779156	3 800–13 000	100	CDF 50 CO-COOL ...
75	779163	779170	779187	779194	2 500–9 000	50	CDF 75 CO-COOL ...

Système CDRF



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



Version VICTOGRAIN-COOL

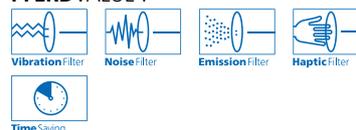
Rendement d'enlèvement de matière maximal sur l'acier, les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs, et durée de vie exceptionnellement longue pour un ponçage extrêmement agressif.

Performances maximales et constantes grâce au grain abrasif **VICTOGRAIN**.

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

Abrasif :
VICTOGRAIN-COOL

PFERDVALUE :



	D ₁ [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.		Désignation
Système CD					
	38	108857	5 000–16 000	100	CD 38 VICTOGRAIN-COOL
	50	109762	3 800–13 000	100	CD 50 VICTOGRAIN-COOL
	75	109779	2 500–9 000	50	CD 75 VICTOGRAIN-COOL
Système CDR					
	38	109786	5 000–16 000	100	CDR 38 VICTOGRAIN-COOL
	50	109793	3 800–13 000	100	CDR 50 VICTOGRAIN-COOL
	75	109809	2 500–9 000	50	CDR 75 VICTOGRAIN-COOL



Version mini-disque fibre VICTOGRAIN-COOL

Parfaitement adapté au ponçage des surfaces et des arêtes. Le dos en fibres renforce la pastille et améliore considérablement le rendement d'enlèvement de matière.

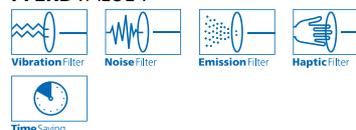
Rendement d'enlèvement de matière maximal sur l'acier, les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs, et durée de vie exceptionnellement longue pour un ponçage extrêmement agressif.

Performances maximales et constantes grâce au grain abrasif **VICTOGRAIN-COOL**.

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

Abrasif :
VICTOGRAIN-COOL

PFERDVALUE :



	D ₁ [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.		Désignation
Système CD					
	38	109298	5 000–16 000	100	CDF 38 VICTOGRAIN-COOL 36
	50	109304	3 800–13 000	100	CDF 50 VICTOGRAIN-COOL 36
	75	109311	2 500–9 000	50	CDF 75 VICTOGRAIN-COOL 36
Système CDR					
	38	109328	5 000–16 000	100	CDFR 38 VICTOGRAIN-COOL 36
	50	109335	3 800–13 000	100	CDFR 50 VICTOGRAIN-COOL 36
	75	109342	2 500–9 000	50	CDFR 75 VICTOGRAIN-COOL 36

Outils haute performance avec grain abrasif VICTOGRAIN



Les produits **VICTOGRAIN** sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle.

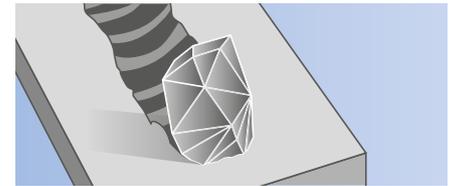
Les arêtes des triangles abrasifs **VICTOGRAIN** parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un process d'enlèvement de copeaux très efficace avec

- progression rapide,
- durée de vie prolongée,
- faible transfert de chaleur dans la pièce à usiner et
- sollicitation réduite de la machine motrice.

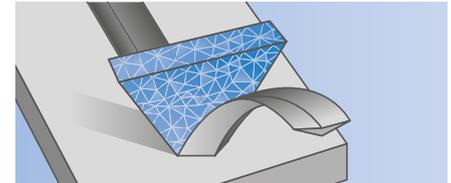
Les grains abrasifs **VICTOGRAIN** sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du process.

La structure des triangles du **VICTOGRAIN** a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.

La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.



Grain abrasif conventionnel



Grain abrasif **VICTOGRAIN**



Orientation optimale du grain abrasif **VICTOGRAIN**

Version diamant

Convient parfaitement à l'usinage des revêtements de protection contre l'usure et renforcements en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc. Particulièrement recommandé pour l'usinage des matériaux utilisés dans la fabrication de propulseurs, Hastelloy, Inconel et titane/alliages de titane. Convient également à l'usinage des matériaux extrêmement durs comme le carbure, le verre, la céramique, les émaux et la pierre ou les PRFV/PRFC.

Pour obtenir des informations détaillées sur les outils abrasifs diamantés, reportez-vous au catalogue 5.



Abratif :

Diamant

D 251 = P 60

D 126 = P 120

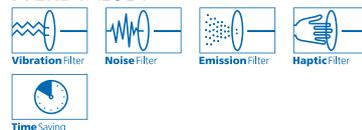
D 76 = P 220

(P = granulométrie selon ISO 6344)

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.
- La granulométrie est indiquée en µm.

PFERDVALUE :



Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- Utiliser avec des plateaux-supports COMBIDISC durs ou mi-durs.

D ₁ [mm]	Granulométrie [µm]			tr/min opt.		Désignation
	251	126	76			
EAN 4007220						

Système CD

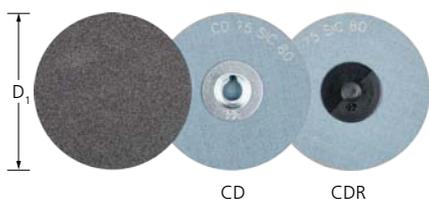


25	750292	750315	750322	7 500–15 000	10	CD DIA 25 D ...
38	750339	750346	750353	5 000–10 000	10	CD DIA 38 D ...
50	750360	750377	750384	3 800–7 500	10	CD DIA 50 D ...
75	750391	750407	750414	2 500–5 000	10	CD DIA 75 D ...

Système CDR



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



Version carbure de silicium SiC

Pour les travaux de ponçage universels sur les pièces en aluminium, cuivre, bronze, titane et plastiques renforcés de fibres.

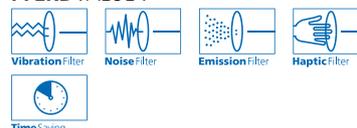
Convient particulièrement à l'utilisation sur les alliages de titane.

Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usinage des éléments d'entraînement.

Abrasif :
Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie					tr/min opt.		Désignation
	36	60	80	120	240			
EAN 4007220								

Système CD



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

Système CDR



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

Rondelles POLICLEAN CD, CDR



Versions PCLR et PCLR PLUS

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

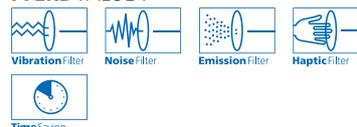
Les rondelles POLICLEAN-PLUS (bleu) présentent un rendement d'enlèvement de matière accru pour une durée de vie très élevée.

Application :
Ponçage, Usinage des surfaces, Nettoyage

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :
■ Utiliser avec des plateaux-supports COMBIDISC durs ou mi-durs.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Exécution	Abrasif	EAN 4007220	tr/min opt.		Désignation
------------------------	-----------	---------	----------------	----------------	--	-------------

Système CD



50	PCLR	SiC	471500	5 500–8 000	10	CD 50 PCLR
75	PCLR	SiC	471517	3 800–5 000	10	CD 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069288	5 500–8 000	10	CD 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069295	3 800–5 000	10	CD 75 PCLR PLUS

Système CDR



50	PCLR	SiC	677124	5 500–8 000	10	CDR 50 PCLR
75	PCLR	SiC	677131	3 800–5 000	10	CDR 75 PCLR
50	PCLR PLUS	A	069301	5 500–8 000	10	CDR 50 PCLR PLUS
75	PCLR PLUS	A	069318	3 800–5 000	10	CDR 75 PCLR PLUS

Version dure VRH

Convient à l'usinage universel de surfaces petites et moyennes en métal, notamment pour éliminer les traces de pré-ponçage, les marques d'oxydation et pour les travaux d'ébavurage légers. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées.

Application :

Ponçage, Ebavurage, Usinage des surfaces, Nettoyage, Travail des cordons de soudures, Structurer, Meulage fin en plusieurs étapes

Abrasif :

Corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

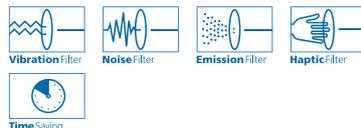
Recommandations d'utilisation :

■ Lors du ponçage, l'apport d'huile ou d'eau permet d'obtenir une meilleure finition de surface, une baisse de la température et une durée de vie accrue.

Consignes de commande :

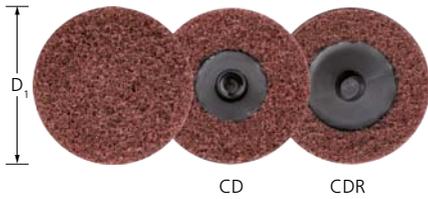
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie			tr/min opt.		Désignation
	100 G	180 M	240 F			
	EAN 4007220					
Système CD 						
20	628218	584507	265871	14 000–19 000	50	CD VRH 20 A ...
25	268865	266564	266571	11 000–15 000	50	CD VRH 25 A ...
38	266588	266595	268872	7 000–10 000	50	CD VRH 38 A ...
50	266618	266625	266632	5 500–7 500	50	CD VRH 50 A ...
75	266649	266656	266663	3 800–5 000	25	CD VRH 75 A ...
Système CDR 						
38	596906	596913	596920	7 000–10 000	50	CDR VRH 38 A ...
50	596937	596944	596951	5 500–7 500	50	CDR VRH 50 A ...
75	596968	596975	597354	3 800–5 000	25	CDR VRH 75 A ...





Version tendre VRW

Convient au ponçage très fin de petites et moyennes surfaces et contours ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur métal et peinture. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées. Structure très ouverte.

Application :

Ponçage, Ebavurage, Usinage des surfaces, Nettoyage, Travail des cordons de soudures, Structurer, Meulage fin en plusieurs étapes

Abrusif :

Corindon A
Granulométries POLINOX livrables :
100 = moyenne
180 = fine
280 = très fine

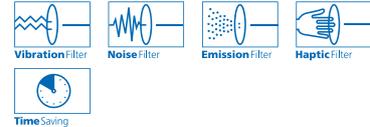
Recommandations d'utilisation :

■ Lors du ponçage, l'apport d'huile ou d'eau permet d'obtenir une meilleure finition de surface, une baisse de la température et une durée de vie accrue.

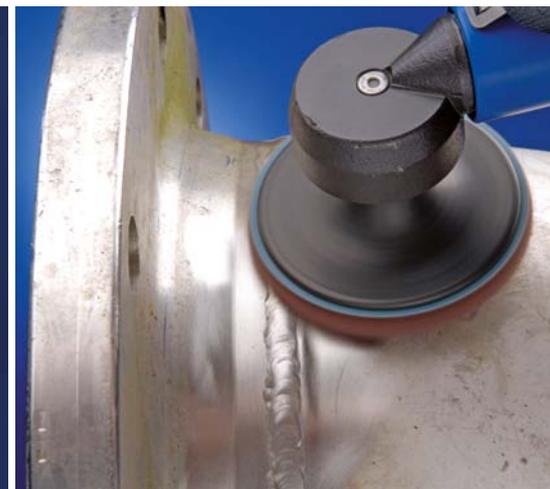
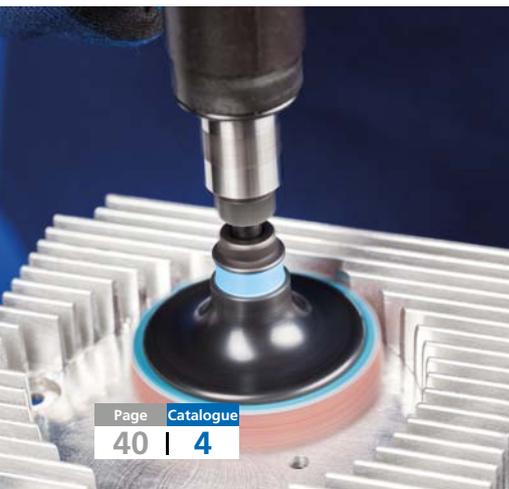
Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie			tr/min opt.		Désignation
	100	180	280			
	EAN 4007220					
Système CD						
38	537039	450345	450352	7 000–10 000	50	CD VRW 38 A ...
50	266670	266687	266694	5 500–7 500	50	CD VRW 50 A ...
75	266717	266724	266731	3 800–5 000	25	CD VRW 75 A ...
Système CDR						
50	596999	597002	597019	5 500–7 500	50	CDR VRW 50 A ...
75	597026	597033	597040	3 800–5 000	25	CDR VRW 75 A ...



Version PNER

Pour obtenir une finition de surface homogène et très fine qui, selon les exigences, suffit à la préparation d'un polissage miroir. Convient particulièrement à l'usinage de petites et moyennes surfaces sur les pièces en acier inoxydable (INOX).

Les différent(e)s degrés de dureté/épaisseurs de non-tissé sont identifié(e)s par un code couleur :
 W (tendre) = gris
 MH (mi-dur) = bleu foncé
 H (dur) = rouge

Pour plus d'informations concernant les produits Vlies de version PNER, reportez-vous aux pages 99–100.

Application :

Ponçage, Ebavurage, Usinage des surfaces, Nettoyage, Travail des cordons de soudures, Structurer, Meulage fin en plusieurs étapes

Abrusif :

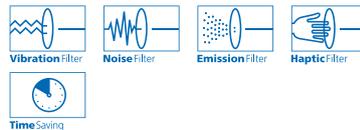
Corindon A
 Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

■ Les rondelles Vlies livrées présentent une épaisseur de 6 mm.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Exécution	Abrusif	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			G (grosière)	F (fine)				

Système CD



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

Système CDR



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





Version corindon A

Pour obtenir une finition de surface fine et mate en une seule passe. Ponçage très agressif obtenu grâce à un liant très robuste. Convient particulièrement à l'usinage de l'acier inoxydable (INOX) et de l'aluminium.

Application :

Ebavurage, Usinage des surfaces, Travail des cordons de soudures, Structurer, Meulage fin en plusieurs étapes

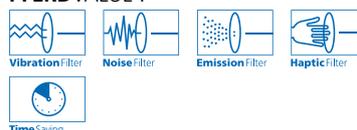
Abrusif :

Corindon A

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
	36 TX	80 TX	120 TX	320 TX			
EAN 4007220							

Système CD



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

Rondelles en feutre CD, CDR



Version FR

Pour un polissage frontal à l'aide de briques de pâte à polir, de pâtes abrasives ou de pâtes à polir diamant sur les surfaces petites à moyennes.

Application :

Polissage

Recommandations d'utilisation :

- Les rondelles en feutre COMBIDISC avec plateau-support s'utilisent sur les machines à transmission flexible à porte-outil à renvoi d'angle ainsi que les petites meuleuses d'angle pneumatiques ou électriques.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 10 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre performance de polissage, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utilisez une rondelle en feutre neuve lorsque vous changez de pâte à polir.

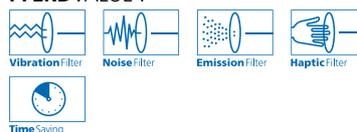
Consignes de commande :

■ Pour plus d'informations concernant les outils à feutre, reportez-vous à la page 144.

Accessoires :

■ Pâtes abrasives et à polir

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.		Désignation
------------------------	----------------	----------------	--	-------------

Système CD



50	440490	2 000–4 000	10	CD FR 50
75	440506	1 200–2 500	10	CD FR 75

Système CDR

50	004784	2 000–4 000	10	CDR FR 50
75	004791	1 200–2 500	10	CDR FR 75



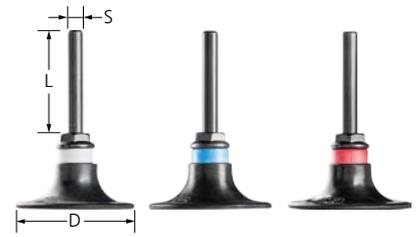
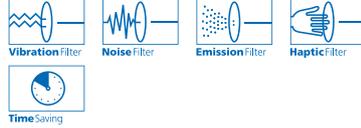
Versions SBH, SBHR

Porte-outils adaptés aux outils abrasifs COMBIDISC. Disponibles en trois degrés de dureté.

Consignes de commande :

- Les différents degrés de dureté sont identifiés par un code couleur :
W (tendre) – gris,
M (moyen) – bleu,
H (dur) – rouge
- Compléter la désignation en indiquant le degré de dureté souhaité.

PFERDVALUE :



D [mm]	S [mm]	L [mm]	Dureté			tr/min max.		Désignation
			W (tendre)	M (moyenne)	H (dure)			

EAN 4007220

Système CD



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

Système CDR



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

Adaptateur:

La tige du plateau-support peut être remplacée par un adaptateur adéquat. Le plateau-support se fixe alors directement sur la broche d'entraînement de la machine motrice.

Les adaptateurs suivants sont disponibles :



AF 14-1/4,
(EAN 4007220302026)
filetage intérieur M14,
filetage extérieur 1/4-20 UNC.
Adapté aux machines
équipées d'une broche M14.



SPV-20 CD 1/4-20 UNC,
(EAN 4007220333167)
filetage intérieur 1/4-20 UNC,
filetage extérieur 1/4-20 UNC.
Adapté aux machines équipées
d'une broche 1/4-20 UNC, par
ex. pour PW 3/120 DH.



AF M5 CD 1/4-20 UNC
(EAN 4007220064702)
filetage extérieur M5,
filetage extérieur 1/4-20 UNC.
Adapté aux meuleuses d'angle
sans fil de \varnothing 75 équipées
d'une broche M5 (filetage
intérieur).





Assortiment COMBIDISC

Assortiment d'outils COMBIDISC différents.

Contenu :

- 3 pastilles abrasives COMBIDISC de chaque :
 - CD A 60 FORTE
 - CD A 120 FORTE
 - CD A-COOL 60
 - CD CO-COOL 36
 - CD Z 60
- 3 rondelles Vlies COMBIDISC de chaque :
 - CD VRH A 180 M
 - CD VRW A 100
- 1 pièce :
 - Plateau-support SBH M

Avantages :

- Découvrir et essayer le vaste système.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

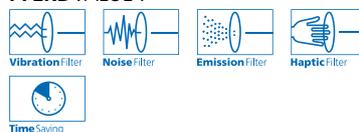
Abrasif :

Corindon A
Corindon zirconien Z
Corindon A-FORTE
Corindon A-COOL
Grain céramique CO-COOL

Recommandations d'utilisation :

- Les outils abrasifs COMBIDISC avec porte-outil ou plateau-support s'utilisent sur les machines à transmission flexible à porte-outil à renvoi d'angle ainsi que les petites meuleuses d'angle pneumatiques ou électriques.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	EAN 4007220		Désignation
50	265918	1	COMBIDISC-SET 50
75	265932	1	COMBIDISC-SET 75



Assortiment CD UWER

Assortiment d'outils COMBIDISC différents avec une meuleuse d'angle une main pour tous les travaux d'usinage grossier, fin, de polissage et de nettoyage, particulièrement dans le montage et sur les chantiers.

Contenu :

- Meuleuse d'angle électrique UWER 5/200 SI à variateur de vitesse électronique (9 000–20 000 tr/min), puissance 500 W
- 4 plateaux-supports et 2 adaptateurs pour autres machines motrices
- 135 pastilles différentes, rondelles TX, Mini-POLIFAN, rondelles en non-tissé et en feutre de ø 50 mm
- Brique de pâte à polir à utiliser sur les rondelles en feutre

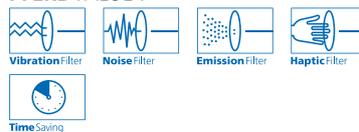
Avantages :

- L'intégralité de la plage des vitesses de rotation des outils COMBIDISC de ø 50 mm est couverte.
- Confort et simplicité d'utilisation grâce à la forme pratique de la meuleuse d'angle.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :

- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

PFERDVALUE :



D ₁ [mm]	EAN 4007220		Désignation
50	607893	1	SET CD 50 UWER 5/200 230 V

PFERD propose une large gamme de produits à base d'abrasifs souples.

- Bandes longues et courtes
- Papier et toile abrasifs en feuilles
- Éponges de ponçage Vlies et diamant
- Rouleaux de bande abrasive en non-tissé (Vlies), toile et papier
- Disques abrasifs auto-agrippants



L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ▶	Vitesse de coupe recommandée, bandes longues et courtes [m/s]	Corin-don A	Corin-don zirconien Z	Corin-don A-COOL	Grain céramique CO	Grain céramique CO-COOL	Corin-don A grain compact	Vlies	Feutre
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	25–35	●	○		●			●	●
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	20–30	○	●		●		●	○	●
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	15–25		○	●		●	●	●	●
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	30–40	○		●		○		●	●
		Laiton, cuivre, zinc		●	○		○		●	●	
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	20–30	●	○		○			●	●
		Bronze, titane			○		○	●		●	●
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt	5–15		○		○	●		●	●
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/ fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	25–35	●	○		●			●	
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	10–25	●						●	●

● = parfaitement adaptée ○ = bien adaptée

Outils abrasifs appliqués

Informations générales sur les bandes longues et courtes

Notre vaste palette de bandes longues et courtes est adaptée aux modèles de ponceuses à bande courantes.

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

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Résistance élevée à la rupture avec une flexibilité optimale.
- Résultats constants grâce à l'excellente adhérence des grains.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des arêtes
- Affûtage
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage de finition progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Ponceuse à bande

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

■ Exemple de commande :

EAN 4007220585269
BA 10/480 A 80

■ Explication de l'exemple de commande :

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

Consignes de sécurité :

- Respecter les consignes de sécurité de la VDS (Verband deutscher Schleifmittelwerke – Association allemande des abrasifs) « Sicherheitshinweise für den richtigen Gebrauch von Schleifbändern » (Consignes de sécurité pour l'utilisation adéquate des bandes abrasives). Ces informations sont disponibles sur le site www.pferd.com.



Vitesse optimale

Le tableau ci-contre récapitule les vitesses de rotation en tr/min en fonction de la vitesse de coupe. Les vitesses de coupe recommandées sont indiquées à la page 45.

Exemple :

BA 16/480 A 60

ø du rouleau d'entraînement : 30 mm

Vitesse de coupe : 20–30 m/s

Vitesse de rotation : 12 700–19 000 tr/min

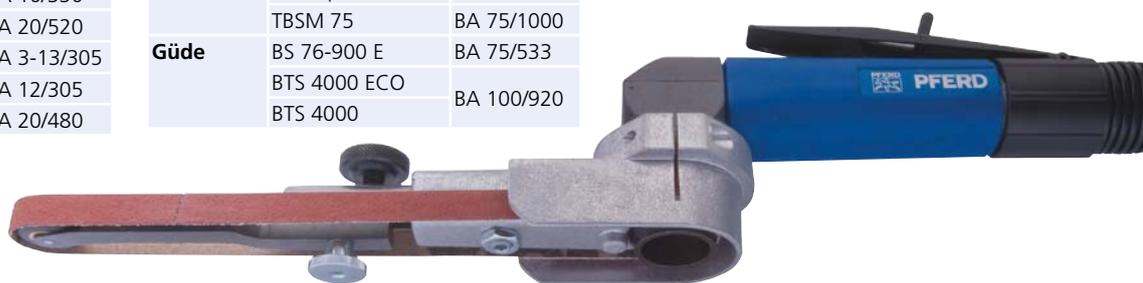
ø rouleau d'entraînement [mm]	Vitesse de coupe [m/s]							
	5	10	15	20	25	30	35	40
	Vitesse de rotation [tr/min]							
20	4 700	9 500	14 300	19 000	23 800	28 600	33 400	38 100
30	3 100	6 300	9 500	12 700	15 900	19 000	22 200	25 400
40	2 300	4 700	7 100	9 500	11 900	14 300	16 700	19 000
50	1 900	3 800	5 700	7 600	9 500	11 400	13 300	15 200
80	1 100	2 300	3 500	4 700	5 900	7 100	8 300	9 500
100	900	1 900	2 800	3 800	4 700	5 700	6 600	7 600
120	700	1 500	2 300	3 100	3 900	4 700	5 500	6 300
160	500	1 100	1 700	2 300	2 900	3 500	4 100	4 700
200	400	900	1 400	1 900	2 300	2 800	3 300	3 800
250	300	700	1 100	1 500	1 900	2 200	2 600	3 000
300	300	600	900	1 200	1 500	1 900	2 200	2 500



Marque	Modèle	Bandes abrasives Largeur/ longueur [mm]		
PFERD	Ponceuses à bande pneum.			
	PBS 3/200 DH 99	BA 3/305		
	PWS 3/200 DH + BSVH 25,5	BA 6/305		
		BA 9/305 BA 12/305		
	PBSA 5/160 HV 925	BA 3/520 BA 6/520		
		BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520		
		BA 6/610 BA 12/610		
		PBS 5/155 HV	BA 6/610 BA 10/480 BA 16/480 BA 20/480 BA 25/480 BA 12/610	
			Ponceuses à bande électriques	
			UBS 5/100 SI 925	BA 3/520 BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610
	Ponceuses à bande spéciales tube			
	UBS 5/70 SI-R	BA 30/533		
	UBS 11/90 SI-R	BA 30/610		
	Ponceuses à bande BSG pour transmissions flexibles			
	BSG 10/35E	BA 35/450		
	BSG 10/50E	BA 50/450		
	Porte-outils à renvoi d'angle			
	WT 7 E M14 + BSVH 41	BA 3/520 BA 6/520		
		WZ 7 B + BSVH 36	BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520	
	WZ 10 B + BSVH 36		BA 6/610 BA 12/610	
		WZ 4 A +BSVH 24	BA 3/305 BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305	
	3M		Ponceuse à bandes limes 3M™	BA 13/457
	AEG		HBS 1000E	BA 75/533
			B 1100	BA 100/560
	Atlas Copco	G2403	BA 10/330	
		G2404	BA 20/520	
		G2410	BA 3-13/305	
	ATA	RAL20L	BA 12/305	
BL16L		BA 20/480		

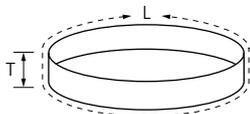
Marque	Modèle	Bandes abrasives Largeur/ longueur [mm]	
Black& Decker	KA 88	BA 75/533	
	KA 900 E	BA 13/457	
Bosch	GBS 75 AE	BA 75/533	
DeWalt	DW432	BA 75/533	
	DW433		
	DWP352VS		
Dynabrade	40352	BA 13/457	
	40353		
	40320		
	40321		
	40324		
	40335		
	40381		
	15300		
	15400		
	40326		BA 6-16/520
	40330		BA 13/457
	40615		BA 6/610
	40503		BA 12/610
	15360		BA 6/610
	15420		BA 12/610
14000			
15401	BA 12-0/520		
15003	BA 3-12/305		
Einhell	RT-BS 75	BA 75/533	
	BT-US 400	BA 100/920	
Fein/Grit	GX 75 / 75 2H	BA 75/2000	
	GXC		
	GI 75 (2H) / GI 150 (2H)		
	GIS 75		
	GIC		BA 75/2000 BA 150/2000
	UWER 100/100 EF		BA 100/1000
	GIM		BA 150/2000
	GIL		BA 150/2000
	GIS 150		BA 150/2000
	BF10-280E		BA 3-20/520
	RS10-70E		BA 12-20/520 BA 30/533
Festool	BS 75	BA 75/533	
Flott	BSM 75 / 75A / 75A pol	BA 75/2000	
	BSM 150 / 150A / 150A pol	BA 150/2000	
		TBSM 75	BA 75/1000
	Güde	BS 76-900 E	BA 75/533
BTS 4000 ECO		BA 100/920	
BTS 4000		BA 100/920	

Marque	Modèle	Bandes abrasives Largeur/ longueur [mm]
Hitachi	SB10V2	BA 100/610
Makita	9910	BA 75/457
	9911	BA 75/533
	9902	
	9903	
	9920	
	9404	BA 100/610
	9403	
	9031	
9032	BA 9/533	
Metabo	BF 18 LTX 90	BA 13/457
	RB 18 LTX 60	BA 30/533
	BFE 9-20	BA 13/457
	BAE 75	BA 75/533
	CAT. 457	BA 13/457
Milwaukee	BS 100 LE	BA 100/620
	HBSE 75 S	BA 75/533
Proxxon	BS/E	BA 10/330
	BS/A	BA 10/330
Rexon	BD480A	BA 100/920
	BD460M	
Ryobi	EBS800V	BA 75/533
	EBS1310V FHG	BA 100/610
SCANTOOL	SC 75	BA 75/2000
	SC 150	BA 150/2000
Scheppach	BTS 800	BA 100/920
SKIL	1215AA	BA 75/457
	1210AA	
Suhner	UBK 6-R	BA 35-50/450
	UTG 9-R	BA 30/610
	UTC 7-R	BA 30/533
	LBH 7 D 35	BA 35/450
	LBH 7 D 50	BA 50/450
	UBC 10-R	BA 6-12/520
	LBC 16 H	
	WB 10	
	LBB 20 DH	BA 6/305 BA 12/305
	FTM	BA 30/610
	BSG 10/35	BA 35/450
	BSG 10/50	BA 50/450
	Triton	TA 1200BS



Outils abrasifs appliqués

Bandes courtes BA



Version corindon A

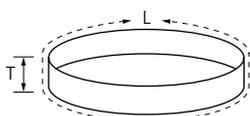
Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasisf :
Corindon A

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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



Version corindon A grain compact

Convient parfaitement au ponçage fin à très fin ainsi qu'à la préparation progressive au polissage.

Le grain compact auto-affûtant offre une durée de vie très longue et permet d'obtenir une rugosité de surface uniforme.

Abrasisf :
Corindon A grain compact

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

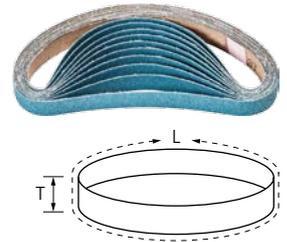
L [mm]	T [mm]	Granulométrie										Con- forme ISO	Désignation
		120	180	240	320	400	600	800	1000	1200			
EAN 4007220													
533	30	025925	025932	025949	025956	025963	025970	025987	025994	026007	10	BA 30/533 J A ... CK	
610	30	026014	026021	026038	026045	026052	026069	026076	026083	026090	10	BA 30/610 J A ... CK	

Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie pour les travaux de ponçage grossier.

Abrasif :
Corindon zirconien Z

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



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

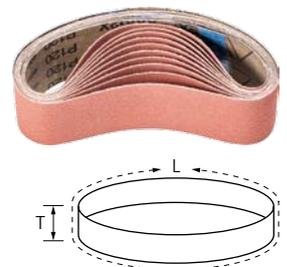
Version corindon A-COOL

Pour les travaux de ponçage universel fin à très fin sur les matériaux faiblement thermoconducteurs comme l'acier inoxydable (INOX).

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

Abrasif :
Corindon A-COOL

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



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

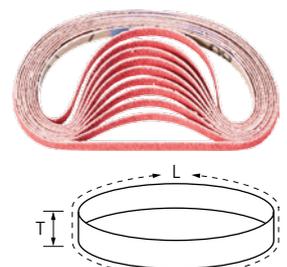
Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'usinage maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

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

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



L [mm]	T [mm]	Granulométrie				Conforme ISO		Désignation
		40	60	80	120			
EAN 4007220								
305	6	799215	799222	799239	799246	-	100	BA 6/305 CO-COOL ...
	9	799352	799369	799376	799383	-	100	BA 9/305 CO-COOL ...
	12	799444	799451	799468	799475	-	100	BA 12/305 CO-COOL ...
330	10	799390	799406	799413	799420	2976	100	BA 10/330 CO-COOL ...
	12	799482	799499	799505	799536	-	100	BA 12/330 CO-COOL ...
450	35	949887	949894	949917	949924	2976	20	BA 35/450 CO-COOL ...
	50	949931	949948	949955	949962	2976	20	BA 50/450 CO-COOL ...
457	13	799628	799635	799642	799659	2976	100	BA 13/457 CO-COOL ...
480	16	799666	799673	799680	799697	-	50	BA 16/480 CO-COOL ...
	20	799741	799758	799772	799789	2976	20	BA 20/480 CO-COOL ...

Suite voir page suivante

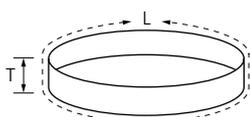
Outils abrasifs appliqués

Bandes courtes BA



L [mm]	T [mm]	Granulométrie				Conforme ISO		Désignation
		40	60	80	120			
EAN 4007220								
480	25	799833	799840	799857	799864	2976	20	BA 25/480 CO-COOL ...
520	6	799260	799277	799284	799307	2976	100	BA 6/520 CO-COOL ...
	12	799543	799550	799567	799574	-	100	BA 12/520 CO-COOL ...
	16	799703	799710	799727	799734	-	50	BA 16/520 CO-COOL ...
	20	799796	799802	799819	799826	2976	20	BA 20/520 CO-COOL ...
533	30	799871	799888	799895	799901	-	20	BA 30/533 CO-COOL ...
610	6	799314	799321	799338	799345	2976	100	BA 6/610 CO-COOL ...
	12	799581	799598	799604	799611	-	100	BA 12/610 CO-COOL ...
	30	799918	799925	799932	799949	-	10	BA 30/610 CO-COOL ...

Bandes courtes VB



Version Vlies

Convient à l'usinage universel de surfaces, notamment sur les conduits en métal, pour éliminer les traces de pré-ponçage, les marques d'oxydation et pour les travaux d'ébavurage légers. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées.

Abrasif :

Corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

Recommandations d'utilisation :

■ Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 15 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie			Conforme ISO		Désignation
		100 G	180 M	240 F			
EAN 4007220							
305	6	667552	667569	667545	-	10	VB 6/305 A ...
	9	667668	667675	667620	-	10	VB 9/305 A ...
	12	667637	667644	667651	-	10	VB 12/305 A ...
450	35	586631	586648	586655	-	10	VB 35/450 A ...
	50	586662	586679	586686	2976	10	VB 50/450 A ...
520	6	586518	586525	586532	-	10	VB 6/520 A ...
	12	586549	586556	586563	-	10	VB 12/520 A ...
	16	586570	586587	586594	-	10	VB 16/520 A ...
	20	586600	586617	586624	2976	5	VB 20/520 A ...
533	30	667699	667705	667682	2976	5	VB 30/533 A ...
610	6	101063	101070	101087	2976	10	VB 6/610 A ...
	12	101117	101124	101131	-	10	VB 12/610 A ...
	30	776520	776537	776551	-	5	VB 30/610 A ...



Version feutre

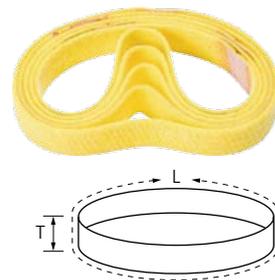
Pour un polissage frontal à l'aide de briques de pâte à polir et de pâtes abrasives sur les conduits et mains courantes.

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser successivement pour le polissage préparatoire et le polissage miroir.
- Remplacez la bande de polissage lorsque vous changez de pâte à polir afin d'éviter toute contamination par l'étape de travail précédente.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 15 m/s pour un rendement optimal.

Accessoires :

- Pâtes abrasives et à polir



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

Assortiment BA

4

Kit de ponçage à bande BA

Assortiment de différentes bandes courtes avec une ponceuse à bande électrique pour l'usinage universel grossier à fin des surfaces, spécialement dans les opérations de montage.

Contenu :

- Ponceuse à bande électrique UBS 5/100 SI 925 à variateur de vitesse progressif de 6,5 à 16 m/s, puissance 500 W
- 2 bandes abrasives de chaque largeur, 6 mm et 12 mm, version corindon A, granulométries 40, 60, 80, 120 et 180
- 2 bandes Vlies de chaque largeur, 6 mm et 12 mm, ponçage grossier, moyen et fin

Avantages :

- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation de bandes abrasives à vitesse élevée ou de bandes Vlies à faible vitesse.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Abrasif :

Corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les bandes abrasives avec les niveaux de vitesse élevés 4-6 (7 000-10 000 = 11-16 m/s).
- Utiliser les bandes Vlies avec les niveaux de vitesse réduits 1-4 (4 000-7 000 = 6-11 m/s).

Consignes de commande :

- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

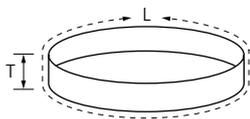
Consignes de sécurité :

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



L [mm]	EAN 4007220		Désignation
520	344125	1	SET BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V





Version corindon A

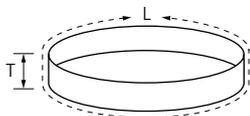
Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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



Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière et durée de vie élevés pour les travaux de ponçage grossier.

Abrasif :
Corindon zirconien Z

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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

Version corindon zirconien Z-FORTE

Rendement d'enlèvement de matière et durée de vie élevés sans échauffement pour les travaux de ponçage grossier.

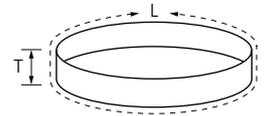
Convient particulièrement à l'usinage des pièces fines en acier inoxydable (INOX) et aciers ou alliages à base de nickel faiblement thermoconducteurs.

Abrasif :

Corindon zirconien Z-FORTE

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



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

Version grain céramique CO

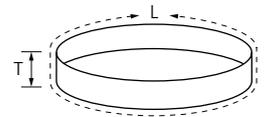
Rendement d'usinage maximal et durée de vie très élevée pour les travaux de ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage. Le grain céramique a été spécialement conçu pour l'usinage des matériaux durs et en couches.

Abrasif :

Grain céramique CO

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



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

Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'usinage maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

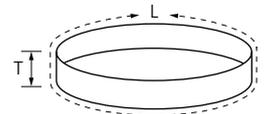
Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :

Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

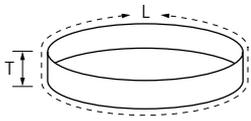


L [mm]	T [mm]	Granulométrie						Conforme ISO		Désignation
		36	40	50	60	80	120			
EAN 4007220										
2 000	50	950173	950333	950357	950371	950401	950425	2976	10	BA 50/2000 CO-COOL ...
	75	950449	950470	950494	950500	950517	950524	2976	10	BA 75/2000 CO-COOL ...
2 500	75	950562	950579	950586	950593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



Outils abrasifs appliqués

Bandes longues BA



Version Vlies

Convient à l'usinage universel et stationnaire du métal, notamment pour éliminer les traces de pré-ponçage, les marques d'oxydation et pour les travaux d'ébavurage légers. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées.

Abrasis :

Corindon A

Granulométries POLIVLIES livrables :

100 G = grossière (brun jaune)

180 M = moyenne (brun rouge)

240 F = fine (bleu)

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 15 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie				Désignation
		100 G	180 M	240 F		
		EAN 4007220				
2 000	75	066164	066188	066195	2	VB 75/2000 A ...
2 500	75	066225	066232	066249	2	VB 75/2500 A ...



Version brune BR

La toile brune convient à une utilisation universelle sous forte contrainte des aciers alliés et non alliés ainsi que des métaux non ferreux.

La toile en feuilles correspond à ISO 21948.

Avantages :

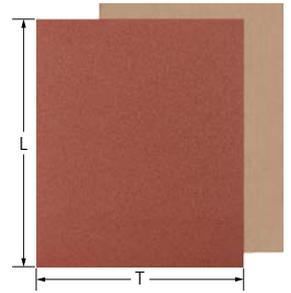
- Très bonne adhérence des grains sur un tissu très flexible.
- Rendement de meulage élevé.
- Résiste à l'huile et au pétrole.

Recommandations d'utilisation :

- Si nécessaire, déchirer pour obtenir les dimensions requises.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



Abrasif :

Corindon A

L [mm]	T [mm]	Granulométrie							Désignation	
		40	60	80	100	120	150	180		
		EAN 4007220								
280	230	587393	587409	587416	587423	587430	587447	587454	50	BG BR 230x280 A ...

L [mm]	T [mm]	Granulométrie						Désignation		
		220	240	280	320	400	444		999	
		EAN 4007220								
280	230	587461	587478	587485	587492	587515	587522	587539	50	BG BR 230x280 A ...

Version bleue BL

La toile bleue est une alternative économique pour le travail sur les surfaces peintes en bois et métalliques.

La toile en feuilles correspond à ISO 21948.

Avantages :

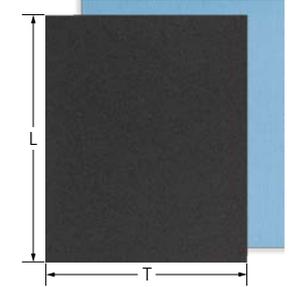
- Bonne adhérence des grains sur le textile robuste.
- Rendement de meulage élevé.

Recommandations d'utilisation :

- Si nécessaire, déchirer pour obtenir les dimensions requises.

Consignes de commande :

- Les granulométries 40, 60 et 80 sont livrées dans des unités d'emballage de 50 pièces.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



Abrasif :

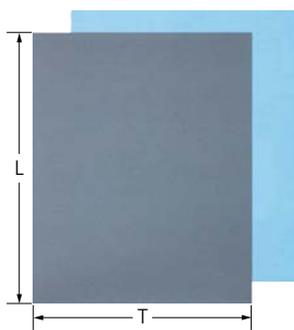
Corindon A

L [mm]	T [mm]	Granulométrie									Désignation	
		40	60	80	100	120	150	180	220	240		
		EAN 4007220										
280	230	587270	587287	587294	587300	587317	587324	587331	587348	587355	100	BG BL 230x280 A ...



Outils abrasifs appliqués

Papier abrasif en feuilles BP



Version SiC, résistante à l'eau W

Le produit abrasif SiC peut être utilisé sur la peinture et le verre. Conçu spécialement pour les travaux de ponçage sous arrosage dans les systèmes de mise en peinture traditionnels.

Le papier en feuilles est conforme à ISO 21948.

Avantages :

- Très bonne adhérence des grains sur un papier très flexible et léger.
- Rendement de meulage extrême.
- Utilisation à sec ou sous arrosage.

Abrasif :

Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :

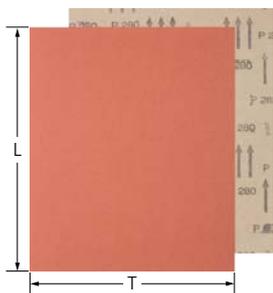
- Si nécessaire, déchirer pour obtenir les dimensions requises.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie									Désignation
		100	120	150	180	220	240	280	320		
EAN 4007220											
280	230	587546	588222	588239	588246	588253	588260	588277	588284	50	BP W 230x280 SiC ...

L [mm]	T [mm]	Granulométrie								Désignation	
		360	400	500	600	800	1000	1200			
EAN 4007220											
280	230	588291	588307	588314	588321	588338	588345	588352	50	BP W 230x280 SiC ...	



Version corindon A

Le produit abrasif corindon A est une alternative économique pour le traitement sous contrainte normale des surfaces peintes sur subjectiles en bois et métalliques.

Le papier en feuilles est conforme à ISO 21948.

Avantages :

- Bonne adhérence des grains sur le papier robuste.
- Rendement de meulage élevé.

Abrasif :

Corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Si nécessaire, déchirer pour obtenir les dimensions requises.

Consignes de commande :

- Les granulométries 40, 60 et 80 sont livrées dans des unités d'emballage de 50 pièces.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	T [mm]	Granulométrie												Désignation
		40	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320		
EAN 4007220														
280	230	622520	622544	622551	622568	622575	622582	622476	622483	622490	622506	622513	100	BP 230x280 A ...



Coussinets abrasifs POLINOX PVSK

Convient au ponçage manuel très fin de petites à grandes surfaces et contours ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur métal et peinture. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées. Structure très ouverte.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Parviennent aux zones difficiles d'accès.
- Utilisation à sec ou sous arrosage.

Abrusif :

Corindon A
Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :

- Si nécessaire, couper aux dimensions requises.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



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

Version HP diamant

Convient parfaitement à l'usinage des revêtements de protection contre l'usure et renforcements en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc.

Particulièrement recommandé pour l'usinage des matériaux utilisés dans la fabrication de propulseurs, Hastelloy, Inconel et titane/alliages de titane.

Convient également à l'usinage des matériaux extrêmement durs comme le carbure, le verre, la céramique, les émaux et la pierre ou les PRFV/PRFC.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Parviennent aux zones difficiles d'accès.
- Utilisation à sec ou sous arrosage.

Abrusif :

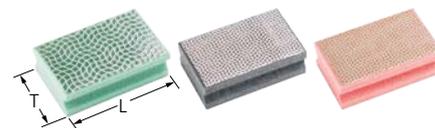
Diamant
D 251 (vert) = P 60
D 126 (noir) = P 120
D 76 (rouge) = P 200
(P = granulométrie selon ISO 6344)

Recommandations d'utilisation :

- Travailler avec une faible pression d'appui.

Consignes de commande :

- La granulométrie est indiquée en μm .
- Pour plus d'informations concernant les outils abrasifs diamant, reportez-vous à la section de catalogue 5.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



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



Outils abrasifs appliqués

Informations générales sur les rouleaux de bande abrasive

Grâce à leur grande flexibilité, les rouleaux de bande abrasive se prêtent à de multiples applications. Pour leur conservation et leur découpe, un porte-rouleau adapté est disponible.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Usure faible grâce à une excellente résistance à la rupture et une très bonne adhérence des grains.

Applications :

- Grenage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Si nécessaire, couper à la longueur requise.

Machines motrices appropriées :

- Utilisation manuelle

Consignes de commande :

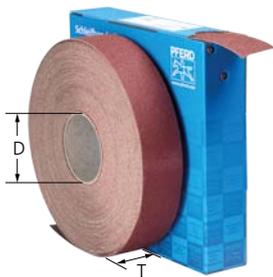
- Les porte-rouleaux doivent être commandés séparément.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220**587775**
SBR 50 A **100**
- **Explication de l'exemple de commande :**
SBR = rouleau de bande abrasive
50 = largeur T [mm]
A = abrasif
100 = granulométrie

Accessoires :

- Porte-rouleaux



Rouleaux de bande abrasive SBR



Textile, version corindon A

La toile brune convient à un traitement universel sous forte contrainte des aciers alliés et non alliés ainsi que des métaux non ferreux. Le carton possède une arête tranchante pour découper des morceaux de bande abrasive sur le lieu de travail.

SBR 25, SBR 40 et SBR 50 correspondent à la forme B, ISO 3366.
SBR 100 correspond à la forme A, ISO 3366.

Abrasif :

Corindon A

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Long. [m]	T [mm]	D [mm]	Granulométrie								Désignation
			40	50	60	80	100	120	150		
EAN 4007220											
25	38	75,0	602010	602027	602034	602041	602058	602065	602072	1	SBR 38 A ...
50	25	75,0	-	-	587553	587560	587577	587584	587591	1	SBR 25 A ...
	40	75,0	587645	-	587652	587669	587676	587683	587690	1	SBR 40 A ...
	50	75,0	587744	-	587751	587768	587775	587782	587799	1	SBR 50 A ...
	100	75,0	587843	-	587850	588864	587874	587881	587973	1	SBR 100 A ...

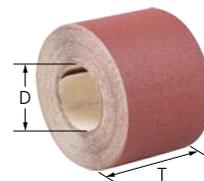
Long. [m]	T [mm]	D [mm]	Granulométrie								Désignation
			180	220	240	320	400	600	800		
EAN 4007220											
25	38	75,0	602089	602096	602102	602119	602126	-	-	1	SBR 38 A ...
50	25	75,0	587607	-	587614	587621	587638	607237	607244	1	SBR 25 A ...
	40	75,0	587706	622612	587713	587720	587737	-	-	1	SBR 40 A ...
	50	75,0	587805	621981	587812	587829	587836	607251	-	1	SBR 50 A ...
	100	75,0	587980	-	587997	588000	588017	-	-	1	SBR 100 A ...

Papier, version corindon A

Le produit abrasif corindon A est une alternative économique pour le travail sur les surfaces peintes en bois et métalliques.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



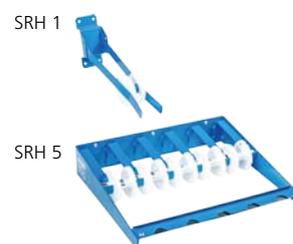
Long. [m]	T [mm]	D [mm]	Granulométrie					Désignation		
			40	60	80	100	120		150	
EAN 4007220										
25	115	75,0	667774	667781	622858	622865	667798	667804	1	SBR-P 115 A ...

Porte-rouleaux SRH

Versions SRH 1 et SRH 5

Porte-rouleau à fixer au mur. Tranchant permettant de couper la bande à la longueur souhaitée. La version SRH 5 permet de combiner à volonté différentes tailles de rouleaux.

Avantages :
■ Permet le stockage conforme des rouleaux de bande abrasive.



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

Rouleaux de bande en non-tissé (Vlies) POLINOX VBR

Versions corindon A et carbure de silicium SiC

Convient au ponçage manuel très fin de petites à grandes surfaces et contours ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur métal et peinture. Permet d'obtenir des surfaces mates et satinées. Structure très ouverte.

Avantages :
■ Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
■ Parviennent aux zones difficiles d'accès.
■ Utilisation à sec ou sous arrosage

Recommandations d'utilisation :
■ Si nécessaire, couper aux dimensions requises.

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC



Long. [m]	T [mm]	Abratif	Granulométrie					Désignation	
			80	100	180	280	400		
EAN 4007220									
10	100	A	095690	622711	622728	622735	-	1	VBR 100 A ...
		SiC	-	-	-	-	951385	1	VBR 100 SiC ...

Outils abrasifs appliqués

Cordes abrasives



Version SS

En raison de leur grande flexibilité, elles sont idéales pour les travaux d'ébavurage et de finition très fins dans les endroits difficiles d'accès.

Particulièrement recommandées pour l'usinage de très petits trous, rainures et perforations dans la fabrication d'outils et de moules.

Explication des abréviations :

D = diamètre de la corde abrasive

Abrasif :

Corindon A

Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	Long. [m]	Abrasif	Granulométrie				Désignation	
			120	150	180	200		
			EAN 4007220					
Corindon A								
0,8	15	A	-	-	-	037614	1	SS 0,8mm x 15m A ...
1	15	A	-	-	037638	-	1	SS 1,0mm x 15m A ...
1,4	15	A	-	037645	-	-	1	SS 1,4mm x 15m A ...
1,8	15	A	-	-	037652	-	1	SS 1,8mm x 15m A ...
2,1	15	A	037676	-	-	-	1	SS 2,1mm x 15m A ...
Carbure de silicium (SiC)								
0,5	15	SiC	-	-	-	037607	1	SS 0,5mm x 15m SiC ...



Les disques abrasifs auto-agrippants conviennent à une utilisation universelle sur les métaux, le bois et la peinture, ainsi qu'au ponçage fin de grandes surfaces avec des meuleuses excentriques.

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

O L : sans trous d'extraction

Ø **125 8 L** : 8 trous Ø 10 mm, cercle primitif 65 mm
ISO 21951 – Taille nominale 6

Ø **150 8 L** : 8 trous Ø 10 mm, cercle primitif 65 mm
ISO 21951 – Taille nominale 9

Ø **150 6 L** : 6 trous Ø 10 mm, cercle primitif 80 mm
ISO 21951 – Taille nominale 10

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil et aux performances abrasives.
- Encrassement minimal pour une durée de vie maximale.

Applications :

- Grenage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Ponceuse excentrique

Consignes de commande :

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

■ **Exemple de commande :**
EAN 4007220**599297**
KSS 125 8 L A **60**

- **Explication de l'exemple de commande :**
KSS = disque abrasif auto-agrippant
125 = diamètre
8 L = 8 trous d'extraction
A = abrasif
60 = granulométrie

Consignes de sécurité :



Disques abrasif auto-agrippants KSS

4

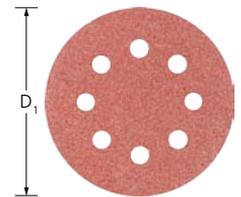
Version corindon A

Pour les travaux de ponçage grossier à fin universels dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D ₁ [mm]	Perforation	Granulométrie										Désignation	
		40	60	80	100	120	150	180	240	320	400		
EAN 4007220													
125	0	599273	599297	599303	599310	599426	599327	-	-	-	-	25	KSS 125 O L A ...
	8	588024	588031	588048	588055	588062	588079	588086	588093	588109	588116	25	KSS 125 8 L A ...
150	0	599341	599358	599365	599372	599389	599396	599402	599419	-	-	25	KSS 150 O L A ...
	8	599105	599112	599129	599136	599143	599150	-	-	-	-	25	KSS 150 8 L A ...
	6	588123	588130	588147	588154	588161	588178	588185	588192	588208	588215	25	KSS 150 6 L A ...



Outils abrasifs appliqués

Informations générales sur les disques abrasifs auto-agrippants KSS-NET

Les disques abrasifs auto-agrippants de version NET se composent d'une toile sur laquelle le grain abrasif est fermement fixé par un système de liants hautes performances.

Cette gamme propose différents diamètres adaptés aux machines courantes et une série de grains étendue, couvrant les granulométries 80 à 1 000.

Avantages :

- Très longue durée de vie pour un enlèvement de matière élevé.
- Finition de surface très fine et homogène.
- Sans dégagement de poussière grâce à une extraction efficace.
- Pas d'encrassement grâce à la structure tissée.
- Structure tissée robuste, résistant à la rupture et offrant une excellente stabilité géométrique sur les arêtes.

Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Autres métaux non ferreux
- Acier inoxydable (INOX)
- Bois
- Matières plastiques
- Aciers, acier moulé

Applications :

- Grenage
- Ponçage de surface
- Nettoyage
- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Ponceuse excentrique

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220**105207**
KSS NET 125 A **80**
- **Explication de l'exemple de commande :**
KSS NET = disque abrasif auto-agrippant version NET
125 = diamètre
A = abrasif
80 = granulométrie

Consignes de sécurité :



Disques abrasif auto-agrippants KSS-NET



Version KSS-NET

Pour des travaux de ponçage universel sans dégagement de poussière sur les surfaces moyennes à grandes.

Abrasif :

Corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Utilisez le raccord d'aspiration côté machine pour une aspiration efficace des poussières de meulage.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D ₁ [mm]	Granulométrie												Désignation
	80	100	120	150	180	240	320	400	600	800	1000		
	EAN 4007220												
125	105207	105214	105221	105238	105245	105252	105269	105276	105283	105290	105306	25	KSS NET 125 A ...
150	105313	105320	105337	105344	105351	105368	105375	105382	105399	105405	105412	25	KSS NET 150 A ...



Notre large palette de manchons abrasifs constitue une base de travail optimale pour toutes les étapes d'usinage, depuis le ponçage grossier jusqu'à la finition.

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

- Cylindrique
- Conique

Conformément à la norme ISO 2421, les manchons abrasifs portent la désignation « manchons cylindriques ».

Conformément à la norme ISO 15637-1, les porte-manchons cylindriques portent la désignation « porte-manchons pour manchons abrasifs cylindriques ».

KSB = manchons abrasifs, petit emballage

GSB = manchons abrasifs, grand emballage

Avantages :

- Maintien assuré des manchons abrasifs sur les porte-manchons grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.
- Durée de vie optimale grâce au procédé de fabrication spécial, y compris dans les conditions d'utilisation les plus difficiles.
- Rentabilité exceptionnelle grâce à un enlèvement de matière très élevé et à l'agressivité de l'abrasif.

Applications :

- Grenage
- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des arêtes
- Affûtage
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Pour changer les manchons abrasifs sans difficulté, il suffit d'appuyer dessus en tournant légèrement vers la droite, puis de les retirer tout en laissant le porte-manchon dans la machine motrice.
- Pour assurer le bon maintien des manchons abrasifs sur leur support, il convient de respecter la vitesse de rotation minimale du porte-manchon.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 20 et 30 m/s pour un rendement optimal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Les porte-manchons doivent être commandés séparément.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220**148426**
GSB 4530 Z-COOL **36**
- **Explication de l'exemple de commande :**
GSB = manchons abrasifs, grand emballage
4530 = \varnothing intérieur D x largeur T [mm]
Z = abrasif
COOL = liant
36 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 30 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- Les manchons abrasifs ne doivent pas dépasser du porte-manchon.



Accessoires :

- Porte-manchon



Vitesse optimale

Exemple :

KSB 4530 A 60

Vitesse de coupe : 20–30 m/s

Vitesse de rotation : **8 400–12 700 tr/min**

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]		
	20	25	30
Vitesses de rotation [tr/min]			
4	95 400	119 300	143 200
6	63 600	79 500	95 400
8	47 700	59 600	71 600
10	38 100	47 700	57 200
13	29 300	36 700	44 000
15	25 400	31 800	38 100
19	20 100	25 100	30 100
22	17 300	21 700	26 000
25	15 200	19 000	22 900
30	12 700	15 900	19 000
38	10 000	12 500	15 000
45	8 400	10 600	12 700
51	7 400	9 300	11 200
60	6 300	7 900	9 500
75	5 000	6 300	7 600
100	3 800	4 700	5 700

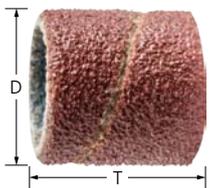
L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼			Abrasif ►	Corindon A	Corindon zirconien Z	Corindon zirconien Z-COOL	Grain céramique CO-COOL	Carbure de silicium SiC
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●	○			●	
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	○	●			●	
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		○	●	●		
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	○		○	○		
		Laiton, cuivre, zinc	●	○	○			
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	●	○	○		○	
		Bronze, titane		○	●	●	●	
Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		○	●	●			
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/ fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	○				
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	●				●	

● = parfaitement adaptée

○ = bien adaptée

Petit emballage KSB



Version corindon A

Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie						tr/min opt.		Désignation
		40	50	60	80	150	240			
EAN 4007220										

Forme cylindrique

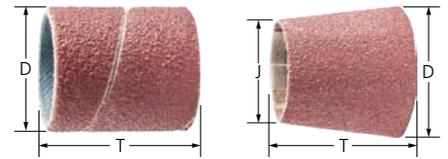
10	10	-	-	-	148921	148938	-	30 000-44 000	25	KSB 1010 A ...
	20	-	-	-	148952	148969	148976	30 000-44 000	25	KSB 1020 A ...
13	10	-	-	-	148983	148990	-	30 000-44 000	25	KSB 1310 A ...
	25	-	-	-	149010	149027	-	30 000-44 000	25	KSB 1325 A ...
15	10	-	-	149041	149058	149065	-	26 000-36 000	25	KSB 1510 A ...
	30	-	149089	149096	149102	149119	149126	26 000-36 000	25	KSB 1530 A ...
19	25	-	-	149133	149140	149157	149164	20 000-30 000	25	KSB 1925 A ...
22	20	-	149171	149188	149195	149201	-	18 000-26 000	25	KSB 2220 A ...
25	25	-	-	149225	149232	149249	-	16 000-22 900	25	KSB 2525 A ...
30	20	149263	-	149270	149287	149294	-	13 000-19 100	25	KSB 3020 A ...
	30	149324	149317	149331	149348	149355	-	13 000-19 100	25	KSB 3030 A ...
38	25	149379	-	149386	149393	149409	-	10 000-15 900	25	KSB 3825 A ...
45	30	149461	149454	149478	149485	149492	-	8 500-12 700	10	KSB 4530 A ...
51	25	149515	-	149522	149539	149546	-	7 500-11 200	10	KSB 5125 A ...
60	30	149577	149560	149584	149591	149607	-	6 500-9 500	10	KSB 6030 A ...
75	30	149614	-	149621	149638	149645	-	5 000-7 600	10	KSB 7530 A ...

Version corindon A

Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	J [mm]	T [mm]	Granulométrie						tr/min opt.		Désignation
			40	50	60	80	150	240			

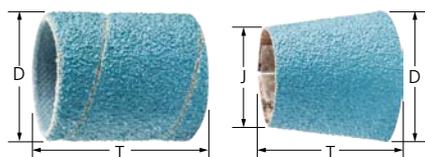
Forme cylindrique

EAN 4007220											
4	-	10	-	-	-	-	147610	-	30 000-55 000	100	GSB 0410 A ...
6	-	10	-	-	-	-	147634	-	30 000-55 000	100	GSB 0610 A ...
8	-	10	-	-	-	-	147658	-	30 000-55 000	100	GSB 0810 A ...
10	-	10	-	-	-	147672	147689	-	30 000-44 000	100	GSB 1010 A ...
			-	-	949740	147702	147719	147726	30 000-44 000	100	GSB 1020 A ...
13	-	10	-	-	-	147733	147740	-	30 000-44 000	100	GSB 1310 A ...
			-	-	-	147764	147771	-	30 000-44 000	100	GSB 1325 A ...
15	-	10	-	-	147795	147801	147818	-	26 000-36 000	100	GSB 1510 A ...
			-	147832	147849	147856	147863	147870	26 000-36 000	100	GSB 1530 A ...
19	-	25	-	-	147931	147948	147955	-	20 000-30 000	100	GSB 1925 A ...
22	-	20	-	147979	147986	147993	148006	148013	18 000-26 000	100	GSB 2220 A ...
25	-	25	-	-	148075	148082	148099	-	16 000-22 900	100	GSB 2525 A ...
30	-	20	148112	-	148129	148136	148143	-	13 000-19 100	100	GSB 3020 A ...
			148174	148167	148181	148198	148204	148211	13 000-19 100	100	GSB 3030 A ...
38	-	25	148280	-	148297	148303	148310	-	10 000-15 900	100	GSB 3825 A ...
45	-	30	148372	148365	148389	148396	148402	148419	8 500-12 700	100	GSB 4530 A ...
51	-	25	148488	-	148495	148501	148518	-	7 500-11 200	100	GSB 5125 A ...
60	-	30	148549	148532	148556	148563	148570	-	6 500-9 500	100	GSB 6030 A ...
75	-	30	148648	-	148655	148662	148679	-	5 000-7 600	100	GSB 7530 A ...
100	-	40	148686	-	148693	148709	148716	-	4 000-5 700	50	GSB 10040 A ...

Forme conique

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





Version corindon zirconien Z

Rendement d'enlèvement de matière et durée de vie élevés pour les travaux de ponçage grossier.

Abrusif :
Corindon zirconien Z

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

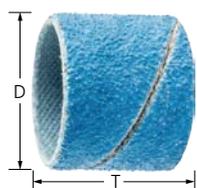
D [mm]	J [mm]	T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
			36	40	50	60			
EAN 4007220									

Forme cylindrique

13	-	25	-	-	804827	804872	804889	949757	30 000–44 000	100	GSB 1325 Z ...
19	-	25	-	804896	804902	804940	804957	949764	20 000–30 000	100	GSB 1925 Z ...
25	-	25	949771	805022	805077	805084	805091	949788	16 000–22 900	100	GSB 2525 Z ...
30	-	30	949795	805145	805152	805176	805183	-	13 000–19 100	100	GSB 3030 Z ...
38	-	25	949801	805190	949818	805206	949825	949832	10 000–15 900	100	GSB 3825 Z ...
45	-	30	-	805664	805671	805725	805732	-	8 500–12 700	100	GSB 4530 Z ...
51	-	25	949849	803943	949856	803950	803967	949863	7 500–11 200	100	GSB 5125 Z ...

Forme conique

20	14	63	950050	-	950074	950081	950098	950104	19 000–26 000	100	GSB 201463 Z ...
29	22	30	950067	-	950128	950135	950142	950159	13 000–19 100	100	GSB 292230 Z ...
36	22	60	950166	-	950241	950258	950265	950289	10 000–15 900	100	GSB 362260 Z ...



Version corindon zirconien Z-COOL

Rendement d'usinage élevé sans échauffement pour les travaux de ponçage grossier.

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

Abrusif :
Corindon zirconien Z-COOL

Consignes de commande :

- La granulométrie 150 est livrée avec du corindon A-COOL (brun).
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.		Désignation
		36	50	80			
EAN 4007220							

Forme cylindrique

15	30	-	147887	147894	147924	26 000–36 000	100	GSB 1530 Z-COOL ...
22	20	-	148020	148037	148068	18 000–26 000	100	GSB 2220 Z-COOL ...
30	30	148228	148235	148242	148273	13 000–19 100	100	GSB 3030 Z-COOL ...
45	30	148426	148433	148440	148471	8 500–12 700	100	GSB 4530 Z-COOL ...
60	30	148587	148594	148600	148631	6 500–9 500	100	GSB 6030 Z-COOL ...

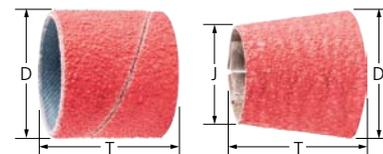


Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs, tenaces et faiblement thermoconducteurs. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

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

L'emballage est, par sa taille, adapté à une consommation industrielle.



Abrasif :

Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
			36	60	80	120			
			EAN 4007220						

Forme cylindrique

13	-	25	-	088074	092415	088227	30 000–44 000	100	GSB 1325 CO-COOL ...
15	-	30	-	772195	772201	772218	26 000–36 000	100	GSB 1530 CO-COOL ...
19	-	25	088234	088333	088340	088432	20 000–30 000	100	GSB 1925 CO-COOL ...
22	-	20	-	772225	772232	772249	18 000–26 000	100	GSB 2220 CO-COOL ...
25	-	25	088456	772256	772263	772270	16 000–22 900	100	GSB 2525 CO-COOL ...
30	-	30	772287	772294	772317	772331	13 000–19 100	100	GSB 3030 CO-COOL ...
38	-	25	088494	088500	088579	088586	10 000–15 900	100	GSB 3825 CO-COOL ...
45	-	30	772355	772362	772393	772409	8 500–12 700	100	GSB 4530 CO-COOL ...
51	-	25	088661	088678	088753	088760	7 500–11 200	100	GSB 5125 CO-COOL ...
60	-	30	772416	772423	772430	772447	6 500–9 500	100	GSB 6030 CO-COOL ...

Forme conique

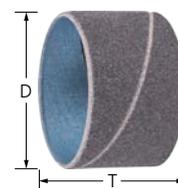
20	14	63	950302	950319	950326	950340	19 000–26 000	100	GSB 201463 CO-COOL ...
29	22	30	950364	950388	950395	950418	13 000–19 100	100	GSB 292230 CO-COOL ...
36	22	60	950432	950456	950463	950487	10 000–15 900	100	GSB 362260 CO-COOL ...

Version carbure de silicium SiC

Pour les travaux de ponçage universels sur les pièces en aluminium, cuivre, bronze, titane et plastiques renforcés de fibres.

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

Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usage des éléments d'entraînement.



Abrasif :

Carbure de silicium SiC

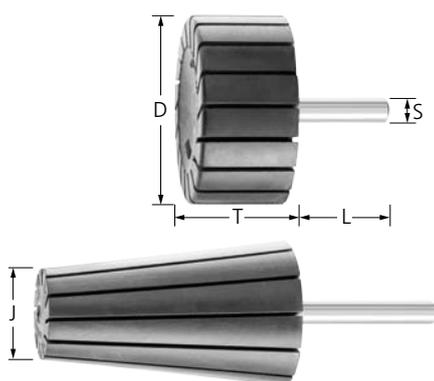
Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
		60	80	100	150			
		EAN 4007220						

Forme cylindrique

10	20	066270	066294	066300	066317	30 000–44 000	100	GSB 1020 SiC ...
13	25	066324	066348	066355	066362	30 000–44 000	100	GSB 1325 SiC ...
15	30	066379	066386	066393	066409	26 000–36 000	100	GSB 1530 SiC ...
22	20	066416	066423	066430	066447	18 000–26 000	100	GSB 2220 SiC ...
30	30	066454	066461	066478	066485	13 000–19 100	100	GSB 3030 SiC ...
45	30	066492	066508	066515	066522	8 500–12 700	100	GSB 4530 SiC ...



Versions conique et cylindrique

Porte-manchon adapté aux manchons abrasifs coniques et cylindriques.

Les porte-manchons marqués de la lettre « H » présentent une dureté accrue et autorisent une plus grande pression lors du ponçage. Ils se prêtent parfaitement à l'usinage des cordons de soudure.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	Dureté [Shore A]	EAN 4007220	Conforme ISO	tr/min max.	Vitesse minimale [tr/min]		Désignation
Forme cylindrique											
4	-	10	3	40	65-70	146729	-	55 000	30 000	5	GK 0410/3
			6	40	65-70	146712	-	55 000	30 000	5	GK 0410/6
6	-	10	3	40	65-70	146743	-	55 000	30 000	5	GK 0610/3
			6	40	65-70	146736	-	55 000	30 000	5	GK 0610/6
8	-	10	3	40	65-70	146767	-	55 000	30 000	5	GK 0810/3
			6	40	65-70	146750	-	55 000	30 000	5	GK 0810/6
10	-	10	6	35	65-70	146774	15637-1	44 000	30 000	5	GK 1010/6
			6	35	65-70	146781	15637-1	44 000	30 000	5	GK 1020/6
13	-	10	6	35	65-70	146798	-	44 000	30 000	5	GK 1310/6
			6	35	65-70	146804	-	44 000	30 000	5	GK 1325/6
15	-	10	6	35	65-70	146811	15637-1	36 000	26 000	5	GK 1510/6
			6	35	65-70	146828	15637-1	36 000	26 000	5	GK 1530/6
19	-	25	6	35	65-70	146835	-	30 000	20 000	5	GK 1925/6
			6	35	65-70	146842	15637-1	26 000	18 000	5	GK 2220/6
25	-	25	6	35	65-70	146859	15637-1	26 000	18 000	5	GK 2220/6 H
			6	35	65-70	146866	-	22 900	16 000	5	GK 2525/6
30	-	20	6	35	65-70	146873	15637-1	19 100	13 000	5	GK 3020/6
			6	35	65-70	146880	15637-1	19 100	13 000	5	GK 3030/6
			6	35	80	146897	15637-1	19 100	13 000	5	GK 3030/6 H
38	-	25	6	35	65-70	146903	-	15 900	10 000	5	GK 3825/6
			6	35	65-70	146927	15637-1	12 700	8 500	5	GK 4530/6
45	-	30	6	35	65-70	146934	15637-1	12 700	8 500	5	GK 4530/6 H
			6	35	65-70	146941	-	11 200	7 500	5	GK 5125/6
60	-	30	6	35	65-70	146958	15637-1	9 500	6 500	5	GK 6030/6
			8	35	65-70	146965	15637-1	9 500	6 500	5	GK 6030/8
75	-	30	8	35	65-70	146972	15637-1	7 600	5 000	5	GK 7530/8
			8	35	65-70	146989	15637-1	5 700	4 000	5	GK 10040/8
Forme conique											
20	14	63	6	40	65-70	147078	-	26 000	19 000	5	GK 201463/6
29	22	30	6	40	65-70	147085	-	19 100	13 000	5	GK 292230/6
36	22	60	6	40	65-70	147092	-	15 900	10 000	5	GK 362260/6



Les outils POLIROLL et POLICO se prêtent à l'usinage des zones difficiles d'accès.

Ils se composent d'un abrasif appliqué enroulé en spirale. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support textile résistant à la traction, ce qui permet un rendement abrasif maximal.

Avantages :

- Libération permanente de grains abrasifs neufs pour des performances abrasives constantes sur toute la durée de vie.
- En fonctionnement, les outils POLIROLL/POLICO sont très stables grâce au dispositif d'autoserrage par cannelure sur le porte-outil conique.
- Changement d'outil simple.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des arêtes
- Affûtage
- Usinage des cordons de soudure
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser la pointe de l'outil, et non le côté, pour éviter d'abîmer les zones collées par apport de chaleur.
- Toujours poser la face collée des POLIROLL sur le porte-outil.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Vitesse optimale

Exemple :

PR 1225 A 80

Vitesse de coupe : 8 m/s

Vitesse de rotation : 12 700 tr/min

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

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

Exemple de commande :

EAN 4007220803394

PR 1225 A 80

Explication de l'exemple de commande :

PR = rouleaux abrasifs cylindriques
POLIROLL

1225 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]

A = abrasif

80 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 11 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

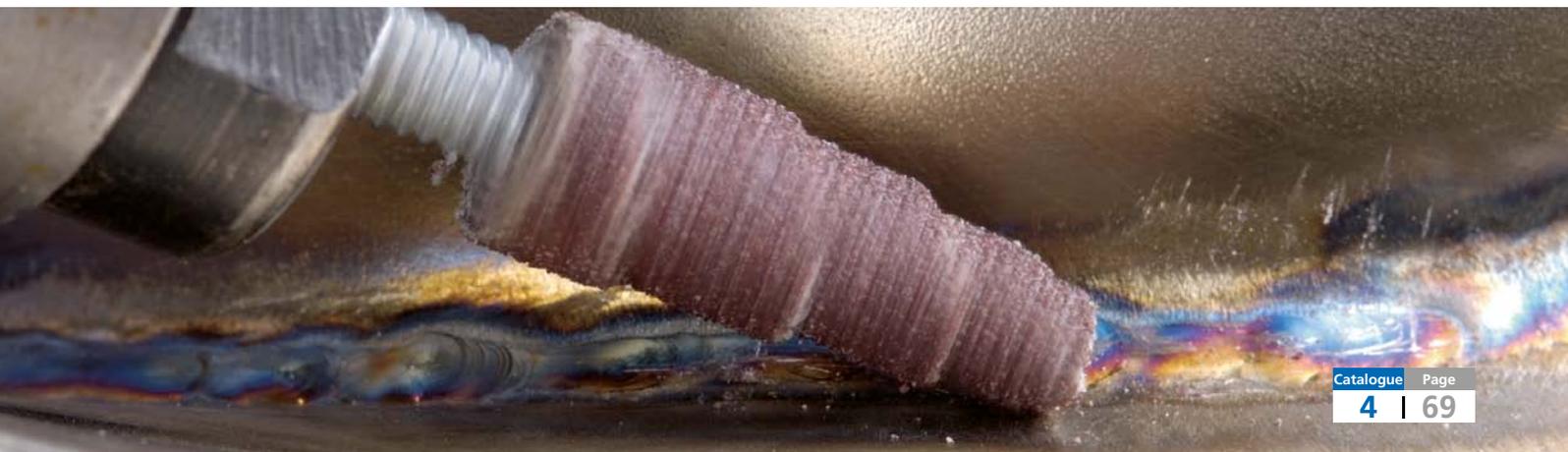


Accessoires :

- Porte-outil pour POLIROLL et POLICO

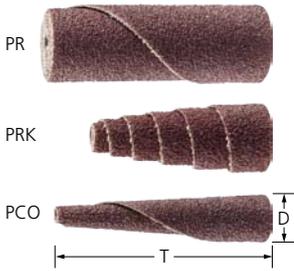


Ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]		
	5	8	11
Vitesses de rotation [tr/min]			
6	15 900	25 400	35 000
9	10 600	16 900	23 300
12	7 900	12 700	17 500
14	6 800	10 900	15 000
18	5 300	8 400	11 600



POLIROLL, POLICO

Rouleaux abrasifs POLIROLL PR et PRK, cônes abrasifs POLICO PCO



Version corindon A

Pour les travaux de ponçage universels sur les métaux et autres matériaux.

Matériaux pouvant être usinés :

Aluminium, Cuivre, Laiton, Fonte grise (GL/GS), Fonte malléable, Acier, Acier moulé, Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1200 N/mm² (> 38 HRC)

Abrasif :

Corindon A

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
		50	80	150					
EAN 4007220									

Forme cylindrique (PR)

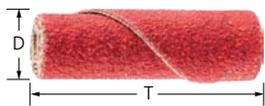
6	25	-	152300	152317	20 000	25 000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PR 0625 A ...
	35	-	152324	152331					BO 6-24-3
9	25	-	152348	152355	15 000	23 000	BO 6-18-3	50	PR 0925 A ...
	35	-	152362	152379					BO 6-24-3
12	25	152386	152393	152409	12 000	17 000	BO 6-18-3	50	PR 1225 A ...
	35	152416	152423	152430					BO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

Forme conique (PRK)

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

Cônes abrasifs POLICO (PCO)

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



Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif.

Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage. Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Matériaux pouvant être usinés :

Aluminium, Alliages à base de Cobalt, Alliages à base de nickel (par ex. Inconel et Hastelloy), Titane, Acier inoxydable (INOX)

Abrasif :

Grain céramique CO-COOL

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
		60	80	120					
EAN 4007220									

Forme cylindrique (PR)

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

Porte-outils BO

Porte-outils pour POLIROLL et POLICO.

Avantages :

- Changement d'outil possible sans desserrer le support de la pince de serrage de la machine motrice.

Consignes de commande :

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



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

Assortiment POLIROLL

Assortiment de différents rouleaux abrasifs POLIROLL avec les porte-outils adaptés.

Contenu :

150 rouleaux abrasifs POLIROLL et porte-outil adapté :

- 20 rouleaux PR 0625 de chaque, A 80 et A 150
- 20 rouleaux PR 0925 de chaque, A 80 et A 150
- 20 rouleaux PR 1225 de chaque, A 80 et A 150
- 10 rouleaux PR 1025 de chaque, A 80 et A 150
- 10 rouleaux A 80 PRK 1225

Avantages :

- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.



4



L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
180 x 145 x 40	335727	1	PRS 151



Notre vaste gamme de capuchons et manchons abrasifs POLICAP offre des solutions d'enlèvement de matière excellentes, tant pour les applications universelles que les travaux spéciaux.

Les outils POLICAP sont façonnés sans joint et s'utilisent sur toute leur surface.

Pour la mise en œuvre de nos capuchons et manchons abrasifs, nous proposons des porte-outils réutilisables adaptés.

Avantages :

- Fixation sûre des capuchons abrasifs grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.
- Grande stabilité géométrique et excellent ponçage de finition grâce au procédé de fabrication spécial.
- Changement d'outil simple.

Applications :

- Égalisation
- Usinage des surfaces
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Pour changer les capuchons et manchons abrasifs sans difficulté, il suffit d'appuyer dessus en tournant légèrement vers la droite, puis de les retirer tout en maintenant le porte-outil fixé sur la machine motrice.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 20 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220**150849**
PC ZYA 1015 A **60**
- **Explication de l'exemple de commande :**
PC = capuchon abrasif POLICAP
ZYA = forme cylindrique
1015 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
A = abrasif
60 = granulométrie

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 25 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



Accessoires :

- Capuchons et manchons abrasifs



Version	Utilisation
Corindon A  A60/80 A150 A280	Pour une utilisation universelle sur matériaux en acier (trempé, traité, non trempé). Spécialement conçu pour des applications particulières, par ex. dans la fabrication d'outils et de moules et pour les travaux de réparation correspondants. Convient également à l'usinage des matières plastiques, bois et mastics dans la fabrication de maquettes.
SiC-COOL (carbure de silicium avec couche d'agents abrasifs actifs) 	Idéal pour l'usinage de pièces en titane, en aluminium et leurs alliages. Utilisation parfaitement adaptée à la fabrication de turbines et la construction aéronautique ainsi que l'entretien des pièces obtenues. Le grain spécialement choisi et l'adjuvant favorisant l'abrasion du liant permettent un ponçage sans dégagement de chaleur, réduisent la température de la pièce et empêchent l'adhérence des copeaux.
CO-COOL (grain céramique avec couche d'agents abrasifs actifs) 	Grâce à la structure particulière du grain céramique et des adjuvants du liant favorisant l'abrasion, convient parfaitement à l'usinage d'aciers inoxydables (INOX) et aux alliages réfractaires à base de nickel et de cobalt souvent utilisés dans la construction des turbines, par ex. Inconel, Hastelloy. Les adjuvants qui favorisent l'abrasion empêchent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement avec un enlèvement de matière nettement plus important.

L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼		Abrasif ►	Corindon A	Grain céramique CO-COOL	Carbure de silicium SiC-COOL
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●	○	
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	○	●	
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		●	
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	○	○	●
		Laiton, cuivre, zinc	●		
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	○		●
		Bronze, titane		○	●
Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		●		
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	○	
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	○		●

● = parfaitement adaptée

○ = bien adaptée

Vitesse optimale

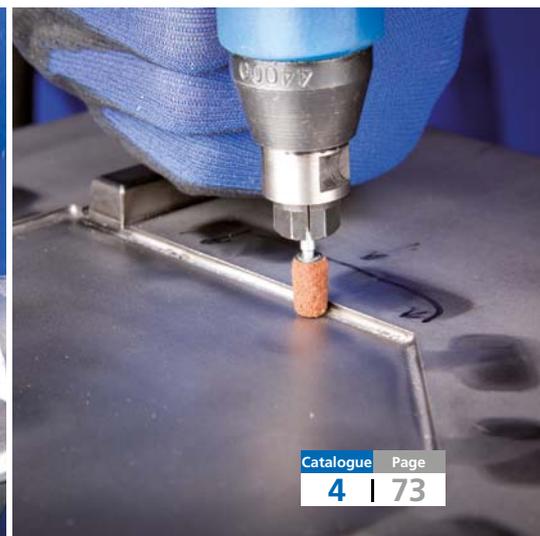
Exemple :

PC ZYA 1015 A 150

Vitesse de coupe : 10–20 m/s

Vitesse de rotation : 19 000–38 100 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]			
	10	15	20	25
	Vitesses de rotation [tr/min]			
5	38 100	57 200	76 300	95 400
7	27 200	40 900	54 500	68 200
10	19 000	28 600	38 100	47 700
11	17 300	26 000	34 700	43 400
16	11 900	17 900	23 800	29 800
21	9 000	13 600	18 100	22 700
29	6 500	9 800	13 100	16 400
36	5 300	7 900	10 600	13 200





Capuchons abrasifs PC ZYA

Capuchons abrasifs POLICAP de forme cylindrique ZYA (anciennement forme A).

Abrasif :

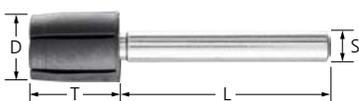
Corindon A
Code couleur des granulométries :
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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

PCT, forme ZYA



Porte-capuchons PCT ZYA

Porte-capuchon POLICAP adapté de forme cylindrique ZYA (anciennement forme A).

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	10	3	25	147139	95 000	5	PCT ZYA 0510/3
7	12	3	25	147146	65 000	5	PCT ZYA 0712/3
10	15	3	25	147153	45 000	5	PCT ZYA 1015/3
13	17	6	40	147221	35 000	5	PCT ZYA 1317/6
16	26	6	40	147238	30 000	5	PCT ZYA 1626/6

PCS, forme ZYA



Assortiment PCS ZYA

Assortiment de différents capuchons abrasifs POLICAP avec porte-capuchon adapté de forme cylindrique ZYA (anciennement forme A).

Contenu :

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

Avantages :

■ Emballage plastique robuste et réutilisable.

Abrasif :

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

Forme	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
ZYA	180 x 145 x 40	355404	1	PCS ZYA 110

Capuchons abrasifs PC WRC

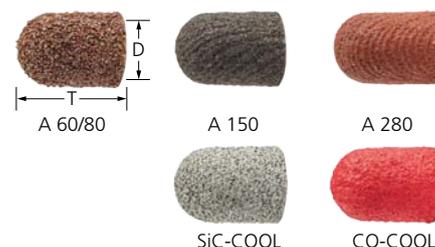
Capuchons abrasifs POLICAP de forme cylindrique à bout arrondi WRC (anciennement forme C).

Abrasif :

Corindon A
 Carbure de silicium SiC-COOL (gris)
 Grain de céramique CO-COOL (rouge)
 Code couleur des granulométries du corindon A :
 60 et 80 = brun
 150 = noir
 280 = brun rouge

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	T [mm]	Granulométrie					tr/min opt.		Désignation
		60	80	120	150	280			
EAN 4007220									

Corindon A

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

Carbure de silicium SiC-COOL

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

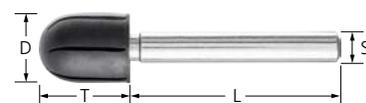
Grain céramique CO-COOL

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

PCT, forme WRC

Porte-capuchons PCT WRC

Porte-capuchons POLICAP adapté de forme cylindrique à bout arrondi WRC (anciennement forme C).



D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	11	2,35	40	621820	30 000	5	PCT WRC 0511/2,35
		3	25	147160	95 000	5	PCT WRC 0511/3
7	13	2,35	40	621837	24 500	5	PCT WRC 0713/2,35
		3	25	147177	65 000	5	PCT WRC 0713/3
10	15	2,35	40	621844	17 500	5	PCT WRC 1015/2,35
		3	25	147184	45 000	5	PCT WRC 1015/3
13	17	2,35	40	621851	13 750	5	PCT WRC 1317/2,35
		6	40	147245	35 000	5	PCT WRC 1317/6
16	26	6	40	147252	30 000	5	PCT WRC 1626/6



Assortiment PCS WRC

Assortiment de différents capuchons abrasifs POLICAP avec porte-capuchon adapté de forme cylindrique à bout arrondi WRC (anciennement forme C).

Contenu :

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

Avantages :

- Emballage plastique robuste et réutilisable.

Abrasif :

Corindon A

Code couleur des granulométries :

60 et 80 = brun

150 = noir

280 = brun rouge

Forme	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
WRC	180 x 145 x 40	355411	1	PCS WRC 110



Capuchons abrasifs PC WKG

Capuchons abrasifs POLICAP de forme crayon WKG (anciennement forme G).
L'angle du cône est de 30°.



Abrasif :

Corindon A
Code couleur des granulométries :
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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

PCT, forme WKG

4

Porte-capuchons PCT WKG

Porte-capuchon POLICAP de forme crayon WKG (anciennement forme G).



D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	11	3	25	147191	95 000	5	PCT WKG 0511/3
7	13	3	25	147207	65 000	5	PCT WKG 0713/3
10	15	3	25	147214	45 000	5	PCT WKG 1015/3
13	17	2,35	40	434338	13 750	5	PCT WKG 1317/2,35
		6	40	147269	35 000	5	PCT WKG 1317/6
16	26	6	40	147276	30 000	5	PCT WKG 1626/6

PCS, forme WKG

Assortiment PCS WKG

Assortiment de différents capuchons abrasifs POLICAP avec porte-capuchon adapté de forme crayon WKG (anciennement forme G).

Contenu :

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

Avantages :

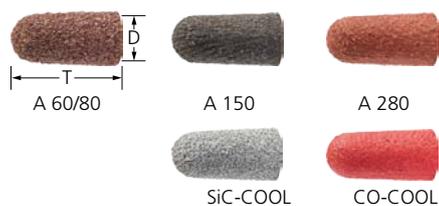
- Emballage plastique robuste et réutilisable.

Abrasif :

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



Forme	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
WKG	180 x 145 x 40	355428	1	PCS WKG 110



Capuchons abrasifs PC KEL

Capuchons abrasifs POLICAP de forme conique à bout arrondi KEL (anciennement forme L).

Abrasif :

Corindon A
Carbure de silicium SiC-COOL (gris)
Grain de céramique CO-COOL (rouge)
Code couleur des granulométries du corindon A :
60 et 80 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie					tr/min opt.		Désignation
		60	80	120	150	280			

EAN 4007220

Corindon A

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

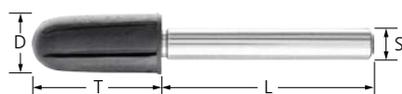
Carbure de silicium SiC-COOL

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

Grain céramique CO-COOL

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

PCT, forme KEL



Porte-capuchons PCT KEL

Porte-capuchon POLICAP de forme conique à bout arrondi KEL (anciennement forme L).

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	15	6	40	147283	95 000	5	PCT KEL 0515/6
11	25	6	40	147290	40 000	5	PCT KEL 1125/6
16	32	6	40	147306	30 000	5	PCT KEL 1632/6
21	40	6	40	147313	20 000	5	PCT KEL 2140/6

Assortiment PCS 650

Assortiment de différents capuchons abrasifs POLICAP avec porte-capuchon adapté.

Contenu :

- 10 capuchons abrasifs POLICAP de chaque :
PC ZYA 1626 A et PC WKG 1626 A
(granulométries 150 et 280)
- 25 capuchons abrasifs POLICAP de chaque :
PC ZYA 1015 A, PC ZYA 1317 A,
PC WKG 1015 A et PC WKG 1317 A
(granulométries 150 et 280)
- 50 capuchons abrasifs POLICAP de chaque :
PC ZYA 0510 A, PC ZYA 0712 A,
PC WKG 0511 A et PC WKG 0713 A
(granulométries 150 et 280)
- 1 porte-capuchon POLICAP de chaque :
PCT ZYA 0510/3, PCT ZYA 0712/3,
PCT ZYA 1317/3, PCT ZYA 1626/6,
PCT WKG 0511/3, PCT WKG 0713/3,
PCT WKG 1015/3, PCT WKG 1317/6 et
PCT WKG 1626/6

Avantages :

- Emballage plastique robuste et réutilisable.

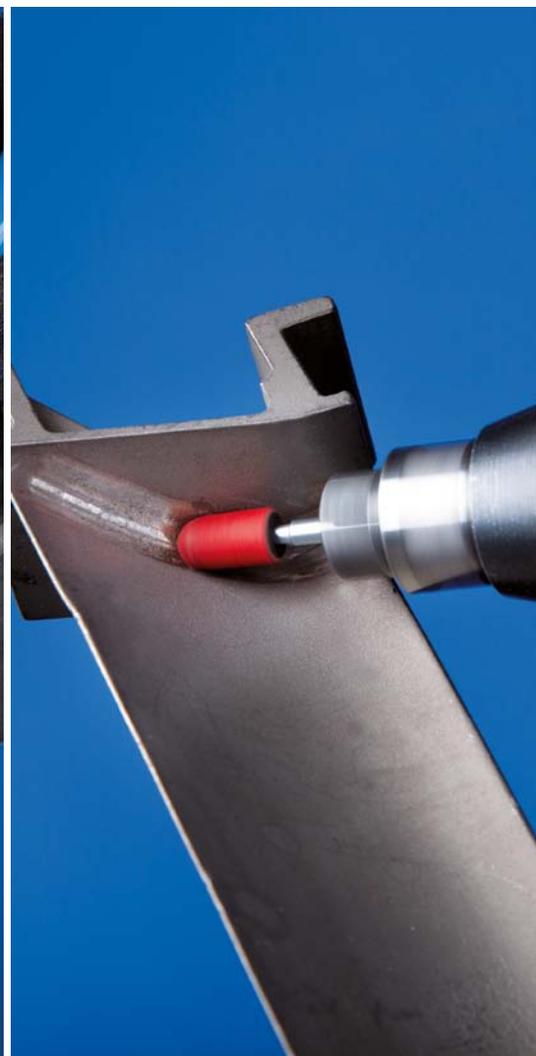
Abrasif :

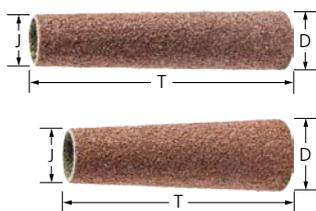
- Corindon A
Code couleur des granulométries :
150 = noir
280 = brun rouge



Forme	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
ZYA, WKG	332 x 235 x 50	355435	1	SET PCS 650

4





Manchons abrasifs PCH

Manchons abrasifs POLICAP de forme conique.

Abrasif :

Corindon A
Code couleur des granulométries :
60 = brun
150 = noir
280 = brun rouge

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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

PCT, forme KEL



Porte-manchons PCT KEL

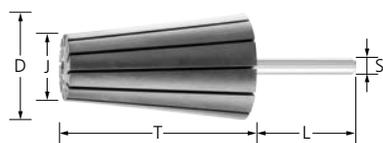
Porte-manchon POLICAP adapté de forme conique à bout arrondi KEL (anciennement forme L).

Avantages :

- Fixation sûre des manchons abrasifs grâce à l'adhérence optimale de la surface caoutchoutée.

D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
8	85	6	40	147320	20 000	5	PCT KEL 0585/6
13	85	6	40	147337	15 000	5	PCT KEL 1185/6
18	85	6	40	147344	13 000	5	PCT KEL 1685/6
23	85	6	30	147351	12 000	5	PCT KEL 2185/6

GK, forme conique



Porte-manchons GK

Porte-manchon POLICAP adapté de forme conique.

Avantages :

- Fixation sûre des manchons abrasifs grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.

D [mm]	J [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	Max. RPM	Vitesse minimale [t/min]		Désignation
20	14	63	6	40	147078	26 000	19 000	5	GK 201463/6
36	22	60	6	40	147092	15 900	10 000	5	GK 362260/6

Les roues à lamelles sur tige se constituent de lamelles d'abrasif appliquées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur souplesse, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support toile souple, résistant à la traction.

Les roues à lamelles sur tige portent la désignation « roues à lamelles sur tige » selon la norme ISO 3919.

Facteurs influant sur les résultats :

■ Usure de l'outil et charge thermique :

La réduction de la pression appliquée et de la vitesse circonférentielle ainsi que l'apport d'huile à rectifier ralentissent l'usure de l'outil et la charge thermique de la pièce.

■ Enlèvement de matière :

Pour intensifier l'enlèvement de matière, utiliser un grain plus grossier. Ne pas augmenter la pression appliquée pour ne pas accentuer l'usure de l'outil et éviter d'échauffer la pièce.

■ Rugosité de la surface :

L'augmentation de la vitesse de coupe permet d'obtenir une surface légèrement plus fine, tandis que l'augmentation de la pression de travail permet d'obtenir une surface légèrement plus rugueuse. Pour un même grain abrasif, plus le matériau traité est tendre, plus la surface obtenue est rugueuse.



Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Dans la mesure où l'abrasif agressif est libéré en continu, permet d'obtenir un enlèvement de matière constant sur toute la durée de vie de l'outil.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au noyautage plat.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

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

■ Exemple de commande :

EAN 4007220**155455**
 F 6030/6 A **120**

■ Explication de l'exemple de commande :

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

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La sécurité est uniquement garantie si :
 - la longueur de serrage fait au moins 15 mm.
 - la vitesse de rotation maximale définie en fonction de la longueur de tige visible n'est pas dépassée.



PFERDVALUE :

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



Outils à lamelles

Informations générales sur les roues à lamelles sur tige

L'outil idéal en un clin d'œil

Groupe de matériaux ▼			Abrasif ▶	Corindon A	Corindon zirconien Z-COOL	Grain céramique CO-COOL	Carbure de silicium SiC-COOL
Aciers, aciers moulés	Aciers non trempés, non traités	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers moulés	●	○	○		
	Aciers trempés, traités	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	○	●	●		
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques		●	●		
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium tendres	○			●	
		Laiton, cuivre, zinc	●	○	○		
	Métaux non ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	○			●	
		Bronze, titane		○	○	●	
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt		○	●		
Fonte	Fonte grise, fonte blanche	Fonte à graphite lamellaire EN-GJL (GG), fonte nodulaire/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●	○	●		
Matières plastiques, autres matériaux		Matières plastiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures	○			●	

● = parfaitement adaptée ○ = bien adaptée

Vitesse optimale

Exemple :

F 6030/6 A 120

Vitesse de coupe : 15–20 m/s

Vitesse de rotation : 4 700–6 300 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]		
	15	20	40
	Vitesses de rotation [tr/min]		
10	28 600	38 100	76 300
15	19 000	25 400	50 900
20	14 300	19 000	38 100
25	11 400	15 200	30 500
30	9 500	12 700	25 400
40	7 100	9 500	19 000
50	5 700	7 600	15 200
60	4 700	6 300	12 700
80	3 500	4 700	9 500



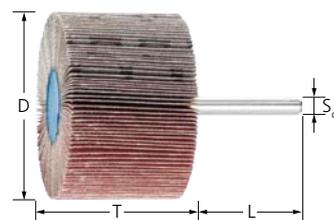
Version corindon A

Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :

Corindon A

PFERDVALUE :



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie									tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		40	60	80	120	150	180	240	320	400				

EAN 4007220

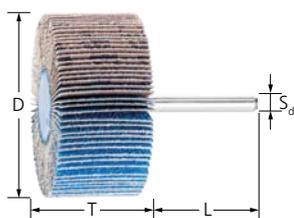
ø de tige 3 x 40 mm [S_d x L]

10	10	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	38 000	75 000	10	F 1010/3 A ...
	15	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	38 000	75 000	10	F 1015/3 A ...
15	5	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	25 000	50 000	10	F 1505/3 A ...
	10	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	25 000	50 000	10	F 1510/3 A ...
20	15	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	25 000	50 000	10	F 1515/3 A ...
	10	-	-	336892	154113	154120	292563	378663	378670	-	19 000	38 100	10	F 2010/3 A ...
30	5	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	12 000	25 400	10	F 3005/3 A ...
	10	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	12 000	25 400	10	F 3010/3 A ...

ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]

20	10	-	235478	292594	292617	292624	292631	-	-	-	19 000	38 100	10	F 2010/6 A ...
	25	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	15 000	30 500	10	F 2510/6 A ...
25	15	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	15 000	30 500	10	F 2515/6 A ...
	20	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	15 000	30 500	10	F 2520/6 A ...
30	25	-	557440	292655	292662	292679	292686	-	-	-	15 000	30 500	10	F 2525/6 A ...
	3	-	-	950838	950845	950852	950869	950876	950883	-	12 000	25 400	10	F 3003/6 A ...
30	5	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	12 000	25 400	10	F 3005/6 A ...
	10	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	12 000	25 400	10	F 3010/6 A ...
30	15	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	12 000	25 400	10	F 3015/6 A ...
	20	035153	035160	-	-	035177	035184	035191	035207	-	12 000	25 400	10	F 3020/6 A ...
40	30	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	12 000	25 400	10	F 3030/6 A ...
	10	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	9 600	19 100	10	F 4010/6 A ...
40	15	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	9 600	19 100	10	F 4015/6 A ...
	20	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	9 600	19 100	10	F 4020/6 A ...
50	5	-	950968	951019	951026	951033	951040	951057	951064	-	7 000	15 200	10	F 5005/6 A ...
	10	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	7 000	15 200	10	F 5010/6 A ...
50	15	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	7 000	15 200	10	F 5015/6 A ...
	20	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	7 000	15 200	10	F 5020/6 A ...
60	30	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	7 000	15 200	10	F 5030/6 A ...
	5	-	951071	951088	951095	951101	951118	951125	951132	-	6 300	12 700	10	F 6005/6 A ...
60	15	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6 300	12 700	10	F 6015/6 A ...
	20	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6 300	12 700	10	F 6020/6 A ...
60	30	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	6 300	12 700	10	F 6030/6 A ...
	40	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	6 300	12 700	10	F 6040/6 A ...
60	50	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6 300	12 700	10	F 6050/6 A ...
	5	-	549780	373743	463062	403396	958889	102114	102121	-	4 800	9 500	10	F 8005/6 A ...
80	10	-	422120	262184	422137	065877	065907	065914	048412	-	4 800	9 500	10	F 8010/6 A ...
	15	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	4 800	9 500	10	F 8015/6 A ...
80	20	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	4 800	9 500	10	F 8020/6 A ...
	30	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	4 800	9 500	10	F 8030/6 A ...
80	40	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	4 800	9 500	10	F 8040/6 A ...
	50	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	4 800	9 500	10	F 8050/6 A ...





Version corindon zirconien Z-COOL

Rendement d'usinage élevé sans échauffement pour les travaux de ponçage grossier.

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

Abrasif :
Corindon zirconien Z-COOL

PFERDVALUE :



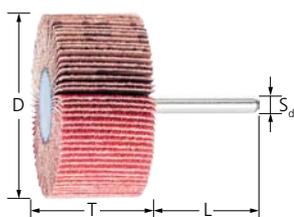
Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

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

ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]

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



Version grain céramique CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

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

Abrasif :
Grain céramique CO-COOL

PFERDVALUE :



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		40	60	80	120				

ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]

20	10	-	065938	884751	884775	19 000	38 100	10	F 2010/6 CO-COOL ...
30	10	803738	803745	803752	803769	12 000	25 400	10	F 3010/6 CO-COOL ...
	15	803776	803783	803790	803806	12 000	25 400	10	F 3015/6 CO-COOL ...
	20	035009	035016	035023	962046	12 000	25 400	10	F 3020/6 CO-COOL ...
40	20	803813	803820	803837	803844	9 600	19 100	10	F 4020/6 CO-COOL ...
50	30	803868	803875	803899	803882	7 000	15 200	10	F 5030/6 CO-COOL ...
60	15	065945	065952	000137	065969	6 300	12 700	10	F 6015/6 CO-COOL ...
	30	803905	803912	803929	803936	6 300	12 700	10	F 6030/6 CO-COOL ...



Version carbure de silicium SiC

Pour les travaux de ponçage universels sur les pièces en aluminium, cuivre, bronze, titane et plastiques renforcés de fibres.
Convient particulièrement à l'utilisation sur les alliages de titane.
Parfaitement adapté à l'industrie aéronautique, lorsque le SiC est le seul grain autorisé pour l'usinage des éléments d'entraînement.

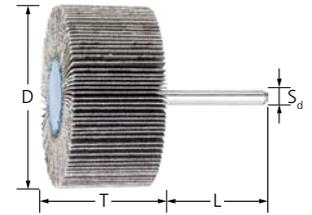
Abrasif :
Carbure de silicium SiC

PFERDVALUE :



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		60	80	120	150				
		EAN 4007220							

ø de tige 6 x 40 mm [S_d x L]

20	10	102145	102176	102183	102206	19 000	38 100	10	F 2010/6 SiC ...
30	10	154588	154595	154601	154618	12 000	25 400	10	F 3010/6 SiC ...
	15	102213	102220	102268	102275	12 000	25 400	10	F 3015/6 SiC ...
40	20	102299	102343	102367	102398	12 000	25 400	10	F 3020/6 SiC ...
	20	102411	102442	102459	102480	9 600	19 100	10	F 4020/6 SiC ...
50	30	102510	102572	102626	102633	7 000	15 200	10	F 5030/6 SiC ...
60	15	102657	102664	102701	102718	6 300	12 700	10	F 6015/6 SiC ...
	30	155943	155950	155967	155974	6 300	12 700	10	F 6030/6 SiC ...

Assortiment de roues à lamelles sur tige

FSO

Assortiment de différentes roues à lamelles sur tige de la version corindon A avec une tige de ø 6 mm.

Contenu :

5 roues à lamelles sur tige de chaque :

- F 4015/6 A 80
- F 4015/6 A 120
- F 5015/6 A 60
- F 5015/6 A 80
- F 6030/6 A 60
- F 6040/6 A 80
- F 6040/6 A 150
- F 8030/6 A 60

Avantages :

- Découvrir et essayer la vaste gamme.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.
- Carton de présentation conçu pour stimuler les ventes.

Abrasif :

Corindon A

PFERDVALUE :



L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
240 x 145 x 240	156087	1	FSO 5400



Outils à lamelles

Roues à lamelles

Les roues à lamelles se composent de lamelles d'abrasif appliquées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur souplesse, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support toile souple, résistant à la traction.

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

Facteurs influant sur les résultats :

■ Usure de l'outil et charge thermique :

La réduction de la pression appliquée et de la vitesse circonférentielle ainsi que l'apport d'huile à rectifier ralentissent l'usure de l'outil et la charge thermique de la pièce.

■ Enlèvement de matière :

Pour intensifier l'enlèvement de matière, utiliser un grain plus grossier. Ne pas augmenter la pression appliquée pour ne pas accentuer l'usure de l'outil et éviter d'échauffer la pièce.

■ Rugosité de la surface :

L'augmentation de la vitesse de coupe permet d'obtenir une surface légèrement plus fine, tandis que l'augmentation de la pression de travail permet d'obtenir une surface légèrement plus rugueuse. Pour un même grain abrasif, plus le matériau traité est tendre, plus la surface obtenue est rugueuse.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Dans la mesure où l'abrasif agressif est libéré en continu, permet d'obtenir un enlèvement de matière constant sur toute la durée de vie de l'outil.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

Applications :

- Égalisation
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 30 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous à la page 155.
- Utiliser une machine motrice de 1 000–1 500 W pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

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

■ Exemple de commande :

EAN 4007220469040
FR 10030/25,4 A 40

■ Explication de l'exemple de commande :

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

Consignes de sécurité :

- Toujours utiliser les roues à lamelles avec les flasques de serrage adaptés.
- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est déterminée comme suit :
 - Roues à lamelles = 50 m/s
 - Roues à lamelles pour meuleuse d'angle = 80 m/s
 - Rouleaux à lamelles = 32 m/s
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

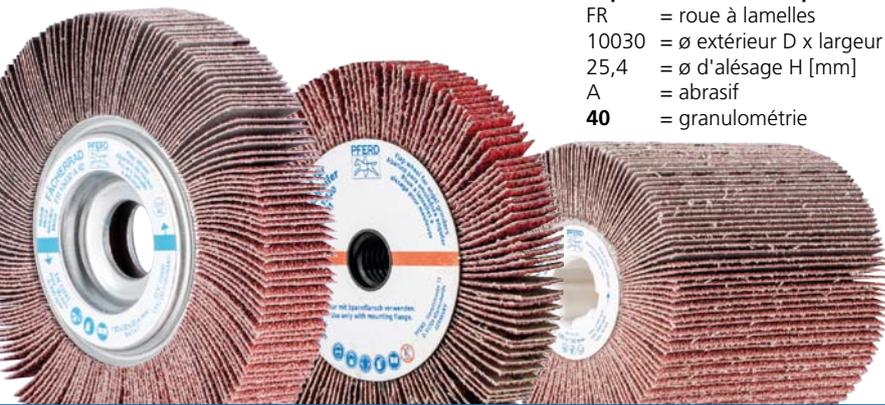


Accessoires :

- Porte-outil avec flasque de serrage
- Flasques de réduction pour roues à lamelles

PFERDVALUE :

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



Vitesse optimale

Exemple :

FR 16550/25,4 A 80

Vitesse de coupe : 15–30 m/s

Vitesse de rotation : 1 700–3 400 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]						
	15	20	25	30	40	50	80
	Vitesses de rotation [tr/min]						
100	2 800	3 800	4 700	5 700	7 600	9 500	15 200
115	2 400	3 300	4 100	4 900	6 600	8 300	13 200
125	2 200	3 000	3 800	4 500	6 100	7 600	12 200
150	1 900	2 500	3 100	3 800	5 000	6 300	10 100
165	1 700	2 300	2 800	3 400	4 600	5 700	9 200
200	1 400	1 900	2 300	2 800	3 800	4 700	7 600
250	1 100	1 500	1 900	2 200	3 000	3 800	6 100

Version corindon A

Pour le ponçage universel grossier à fin.

Abrasif :

Corindon A

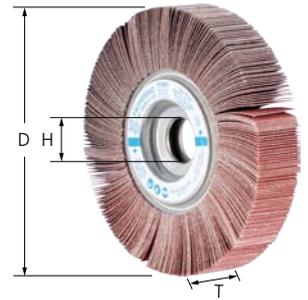
Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Porte-outil adapté pour \varnothing 100, 150 et 165 mm : FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)
- Porte-outil adapté pour \varnothing 200 mm et 250 mm : FR/VR 12/44,0 (EAN 4007220479650)
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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

Version CO-COOL

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

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

Abrasif :

Grain céramique CO-COOL

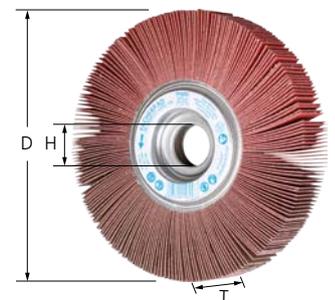
Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Porte-outil adapté pour \varnothing 150 et 165 mm : FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			40	60	80	120				
EAN 4007220										
150	30	25,4	104859	104873	104880	104903	3 500	6 300	2	FR 15030/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105467	105474	105481	105498	3 500	6 300	2	FR 15050/25,4 CO-COOL ...
165	30	25,4	105504	105511	105528	105535	3 200	5 700	2	FR 16530/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105542	105559	105566	105573	3 200	5 700	2	FR 16550/25,4 CO-COOL ...

Outils à lamelles

Roues à lamelles, assortiment FR



Assortiment FR

Assortiment comprenant une meuleuse droite électrique puissante et des outils PFERD conçus pour le nettoyage, le brossage et le ponçage très fin de surfaces moyennes à grandes sur pièces en acier inoxydable (INOX). Convient parfaitement aux travaux de ponçage universel, spécialement dans les opérations de montage.

Contenu :

1 pièce de chaque :

- Meuleuse droite électrique UGER 15/60 SI à variateur de vitesse électronique (2 800–5 900 tr/min)
- Pince de serrage de \varnothing 6, 8 et 12 mm
- Roue à lamelles FR 15030 A-COOL 60
- Roue à lamelles FR 15030 A-COOL 120
- Roue abrasive POLINOX PNL 15050 A 100
- Porte-outil FR/VR 12/25,4 100-165
- Porte-outil PCLB 8/13/26

2 pièces :

- Disques POLICLEAN PCLS 15013/13

Avantages :

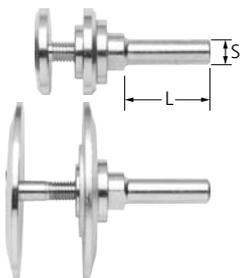
- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation de roues à lamelles et POLINOX.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :

- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
150	587 x 285 x 162	777350	1	SET FR 15030 UGER 15/60 230 V

Porte-outils FR/VR



Version à flasque de serrage

Pour le serrage des roues à lamelles PFERD. Les flasques de serrage restent encastrés dans l'outil.

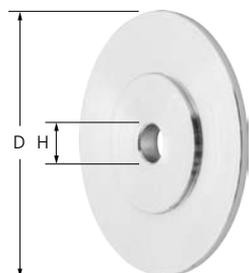
Avantages :

- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

Consignes de commande :

- Compris dans la livraison : porte-outil, \varnothing de serrage 12 mm, 2 flasques et vis assorties (pour diverses largeurs de roue à lamelles).
- Fabrication de porte-outils avec cône morse sur demande.

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



Flasques de réduction pour roues à lamelles à alésage

Pour serrer les roues à lamelles et roues abrasives POLINOX sur les broches d'entraînement. Les flasques de serrage restent encastrés dans l'outil.

Avantages :

- Ajustement par alésage aux broches d'entraînement en place.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

Consignes de commande :

- Compris dans la livraison : 1 paire

Adapté à un diamètre de roues [mm]	D [mm]	H [mm]	H max. [mm]	EAN 4007220		Désignation
150, 165	40	12	22,2	509876	1	RF FR 150-165 Bo. 12-22,2
200, 250	83	12	40	498460	1	RF FR 200-250 Bo. 12-40

Version corindon A

L'outil idéal pour une utilisation sur meuleuses d'angle dans les ateliers de montage.
Pour le ponçage universel grossier à fin.

Avantages :

- Montable directement sur la meuleuse d'angle sans accessoires de serrage supplémentaires.

Abrasif :

Corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 40 et 50 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices adaptées :

Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Consignes de sécurité :

- Toujours utiliser les roues à lamelles avec les flasques de serrage correspondant à la meuleuse d'angle.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie							tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			40	60	80	120	180	240	320				
EAN 4007220													
115	20	M14	752364	752388	752395	752401	023617	023624	023631	7 500	13 300	2	FR WS 11520 M14 A ...
		5/8-11	759417	759424	759431	759448	023679	023686	023693	7 500	13 300	2	FR WS 11520 5/8-11 A ...
125	20	M14	752418	752425	752432	752449	023648	023655	023662	6 850	12 200	2	FR WS 12520 M14 A ...
		5/8-11	847688	847701	847718	847725	023709	023716	023723	6 850	12 200	2	FR WS 12520 5/8-11 A ...

Version grain céramique CO-COOL

L'outil idéal pour une utilisation sur meuleuses d'angle dans les ateliers de montage.
Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage.

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

Avantages :

- Montable directement sur la meuleuse d'angle sans accessoires de serrage supplémentaires.

Abrasif :

Grain céramique CO-COOL

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 40 et 50 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices adaptées :

Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

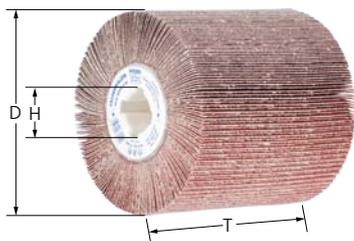
Consignes de sécurité :

- Toujours utiliser les roues à lamelles avec les flasques de serrage correspondant à la meuleuse d'angle.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			40	60	80	120				
EAN 4007220										
115	20	M14	025611	025635	025642	025659	7 500	13 300	2	FR WS 11520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025697	025703	025710	025727	7 500	13 300	2	FR WS 11520 5/8-11 CO-COOL ...
125	20	M14	025628	025666	025673	025680	6 850	12 200	2	FR WS 12520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025734	025741	025765	025789	6 850	12 200	2	FR WS 12520 5/8-11 CO-COOL ...



Version FR-W

Convient à l'usinage universel des surfaces métalliques moyennes à grandes, par exemple lors de travaux de finition sur de grands rayons dans la fabrication de cuves, de cuisines et d'appareils ; usinage manuel de grandes surfaces et contours pour une finition de surface homogène (effet brossé).

Convient à tous les systèmes à clavette courants.

Abrasif :
Corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 30 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices adaptées :
Entraînements pour rouleaux abrasifs

Consignes de commande :

- L'alésage \varnothing 19 mm à 4 cannelures s'adapte à tous les entraînements à rouleaux standards.
- Vous trouverez d'autres rouleaux aux pages 116–117 de ce catalogue et dans la section de catalogue 8.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie						tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			40	60	80	120	150	180				
EAN 4007220												
100	100	19	770498	770504	770511	770528	770535	770542	3 800	6 100	1	FR-W 100100 A ...

Rouleaux, assortiment FR-W



Assortiment FR-W

Assortiment comprenant un entraînement pour rouleaux abrasifs électrique puissant et des outils PFERD conçus pour le nettoyage, le brossage et le ponçage très fin de grandes surfaces sur pièces en acier inoxydable (INOX).

Contenu :

- 1 pièce de chaque :
 - Entraînement pour rouleaux abrasifs UWER 15/40 A-SI D19 à variateur de vitesse électronique (900–3 500 tr/min)
 - Rouleau à lamelles FR-W 100100 A 80
 - Rouleau abrasif POLINOX PNL-W 100100 A 180
 - Trois compartiments vides permettent de ranger d'autres rouleaux de la gamme PFERD.

Avantages :

- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation de rouleaux à lamelles et POLINOX.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :

- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.
- Vous trouverez différentes versions de brosses rouleau dans la section de catalogue 8.

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
100	594 x 561 x 161	777299	1	SET FR-W 100100 UWER 15/40 230 V



Les outils POLIFLAP sont conçus pour lisser ou rétablir les structures de surface, la finition des rayons, des contours, des cambrures et des grandes surfaces.

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 32 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



Accessoires :

- Lamelles abrasives POLIFLAP
- Lamelles en caoutchouc POLIFLAP

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les outils POLIFLAP pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



Outils POLIFLAP

Roue abrasive PFL

La roue abrasive se compose d'un moyeu sur tige et de lamelles en caoutchouc. Des lamelles abrasives doivent être ajoutées en complément. La combinaison et l'agencement des lamelles abrasives et des lamelles en caoutchouc offrent à l'outil une très grande flexibilité.

Avantages :

- Optimal pour homogénéiser des structures de surface différentes.
- Dans la mesure où l'abrasif est libéré en continu, permet d'obtenir une finition de surface homogène sur toute la durée de vie.
- Grand confort d'utilisation grâce à un poids très réduit.

Recommandations d'utilisation :

- Pour obtenir des résultats optimaux sur l'acier inoxydable (INOX), utiliser à une vitesse comprise entre 1 400 et 1 700 tr/min.
- En cas de forte usure, il est recommandé de remplacer les lamelles prématurément.

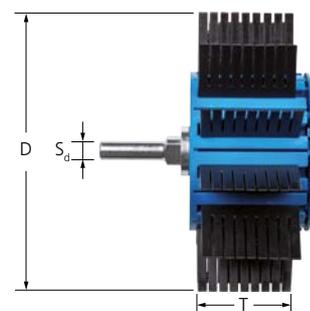
Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Livraison sans lamelles abrasives. Veuillez commander séparément les lamelles abrasives de la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
170	60	12	725405	1 500	3 500	1	PFL 17060/12

Lamelles abrasives PFL-SL

Lamelles abrasives adaptées à la roue abrasive POLIFLAP pour la réalisation d'effets optiques grossiers à très fins.

Avantages :

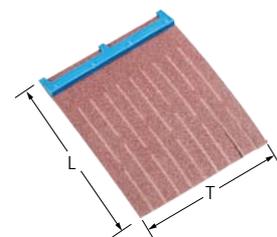
- Grand confort d'utilisation grâce au remplacement très simple en cas d'usure.

Abrasif :

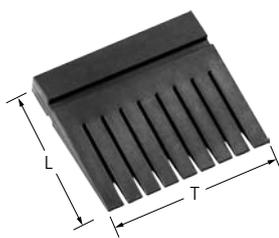
Corindon A

Consignes de commande :

- L'unité d'emballage correspond à la garniture complète d'une roue abrasive POLIFLAP.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



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



Lamelles en caoutchouc PFL-GL

Lamelles en caoutchouc adaptées à la roue abrasive POLIFLAP. Elles sont intercalées entre les lamelles abrasives pour renforcer l'effet de ponçage et la souplesse de l'outil.

Avantages :

- Grand confort d'utilisation grâce au remplacement très simple en cas d'usure.

Consignes de commande :

- L'unité d'emballage correspond à la garniture complète d'une roue abrasive POLIFLAP.

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

POLIFLAP, assortiment PFL



Assortiment PFL

Assortiment comprenant une meuleuse droite électrique puissante et des outils PFERD conçus pour le brossage et le lissage de surfaces moyennes à grandes sur pièces en acier inoxydable (INOX).

Contenu :

- 1 pièce de chaque :
- Meuleuse droite électrique UGER 15/30 SI à variateur de vitesse électronique (750–3 000 tr/min)
 - Pince de serrage de \varnothing 6, 8 et 12 mm
 - Clé Allen 6 mm
 - Roue abrasive POLIFLAP PFL 17060/12 avec lamelles abrasives PFL-SL (granulométries A 60, A 80, A 100, A 120, A 150, A 180, A 220, A 320)
 - Meule sur tige POLINOX PNG 10050/6 SiC 180
 - Meule de finition sur tige Poliflex PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC
- 2 pièces :
- Clé à molette de 22

Avantages :

- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation d'outils POLIFLAP.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :

- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
170	594 x 561 x 161	777343	1	SET PFL 17060 UGER 15/30 SI 230 V



Les coussinets de ponçage sont parfaits pour le ponçage latéral.

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 20 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



Accessoires :

- Porte-outil pour coussinets de ponçage

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les coussinets de ponçage pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



Coussinets de ponçage KS

Version KS

Outil spécial avec prise à filetage central pour un ponçage latéral dans les rainures, cambrures et fentes.



Abrasif :
Corindon A

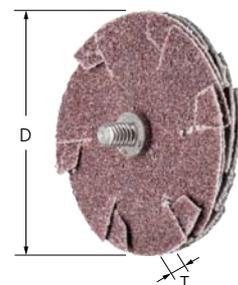
Recommandations d'utilisation :

- Pour procéder au meulage en utilisant simultanément les deux surfaces latérales, incliner l'outil.

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.

PFERDVALUE :



Avantages :

- Parviennent aux zones difficiles d'accès grâce à la possibilité de poncer avec la face supérieure et la face inférieure.
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie	Nombre de couches	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
30	5	80	4	152706	6 500	12 000	BO KS 30	20	KS 30-4 A 80
50	5	80	4	152768	4 000	8 000	BO KS 50	20	KS 50-4 A 80

Porte-outils pour coussinets de ponçage BO KS

BO KS

Porte-outil adapté aux coussinets de ponçage.

Avantages :

- Réduction de la durée de démontage/montage grâce au changement des coussinets de ponçage possible sans desserrer le porte-outil de la pince de serrage.

BO KS 30

BO KS 50

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

Outils à lamelles

Informations générales sur les produits POLISTAR

Les étoiles abrasives POLISTAR sont des outils souples spécialement conçus pour l'usinage des surfaces intérieures d'alésages et de conduits.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Usinage optimal des petits diamètres intérieurs, notamment 7–40 mm, en raison des dimensions de l'outil.

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- Les POLISTAR peuvent être superposées en plusieurs couches. Pour une utilisation optimale de l'abrasif, les décaler les unes par rapport aux autres.
 - PST 20/1,6 pour alésage \varnothing 7–15 mm
 - PST 30/1,6 pour alésage \varnothing 10–20 mm
 - PST 40/3 pour alésage \varnothing 15–25 mm
 - PST 50/3 pour alésage \varnothing 20–40 mm



Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Les POLISTAR sont livrées en feuilles. Quantité par feuille :
 - \varnothing 20 et 30 mm = 25 pièces
 - \varnothing 40 et 50 mm = 10 pièces



Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 20 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



Accessoires :

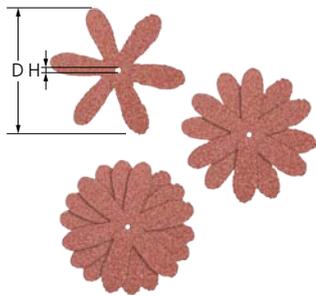
- Porte-outil pour POLISTAR et POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE :

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



POLISTAR



Version PST

Les étoiles abrasives sont spécialement conçues pour l'usinage des surfaces intérieures de conduits.

Abrasif :
Corindon A

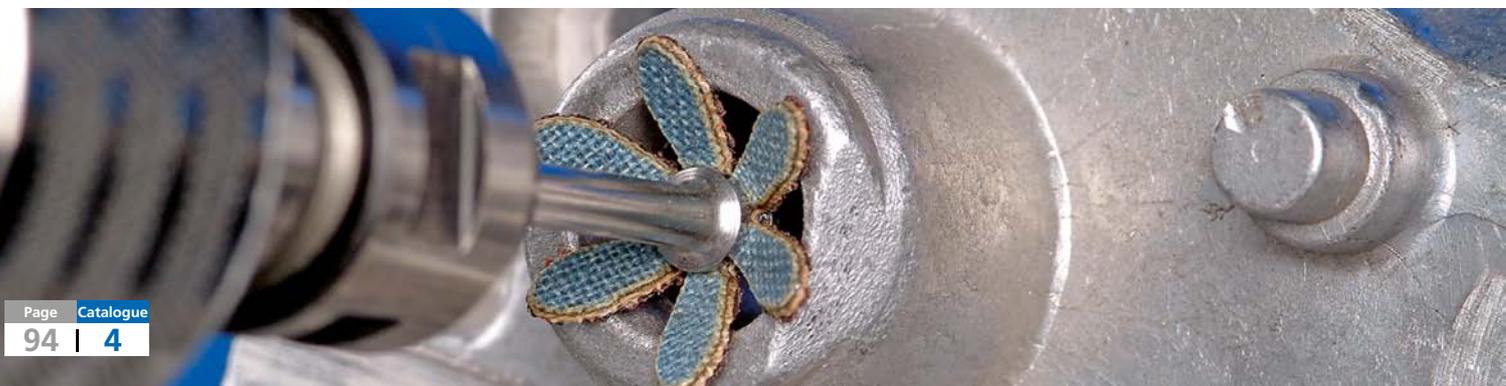
Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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



Les POLISTAR-TUBE sont composées de plusieurs couches d'étoiles abrasives maintenues par un rivet. Elles sont spécialement utilisées pour l'usinage des surfaces intérieures des tuyaux et des coudes de tuyauterie.

Les étoiles abrasives s'utilisent avec les transmissions flexibles appropriées figurant dans le catalogue 9 :

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

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Permet d'obtenir une excellente finition de surface jusqu'à R_a 0,2 μ m.
- Pas de corrosion des tubes en acier inoxydable (INOX) grâce à l'utilisation de rivets en acier inoxydable.

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- Choisir le diamètre de l'outil en fonction du diamètre intérieur des tuyaux :
 - PST-T \varnothing 50 mm pour alésages de 35–40 mm
 - PST-T \varnothing 60 mm pour alésages de 40–45 mm
 - PST-T \varnothing 70 mm pour alésages de 45–50 mm
 - PST-T \varnothing 80 mm pour alésages de 50–55 mm
 - PST-T \varnothing 90 mm pour alésages de 55–60 mm
 - PST-T \varnothing 100 mm pour alésages de 60–65 mm

■ Choisir la granulométrie adaptée au grainage recherché :

- Granulométrie 60 = 1,0–1,3 μ m R_a
- Granulométrie 120 = 0,6–1,0 μ m R_a
- Granulométrie 180 = 0,4–0,6 μ m R_a
- Granulométrie 240 = 0,3–0,4 μ m R_a
- Granulométrie 320 = 0,2–0,3 μ m R_a

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Les PST-T de granulométrie 60 sont toujours livrés en 4 couches.

Consignes de sécurité :

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



Accessoires :

- Porte-outil pour POLISTAR et POLISTAR-TUBE

PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les POLISTAR-TUBE pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



POLISTAR-TUBE

PST-T

Les étoiles abrasives sont parfaites pour une utilisation en conduit ou coude de tuyauterie.

Abrasif :

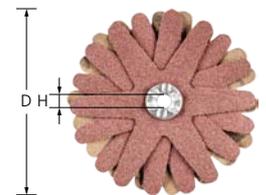
Corindon A

PFERDVALUE :



Consignes de commande :

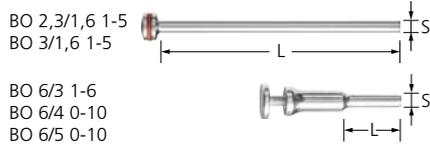
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



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

Outils à lamelles

Porte-outils pour POLISTAR et POLISTAR-TUBE



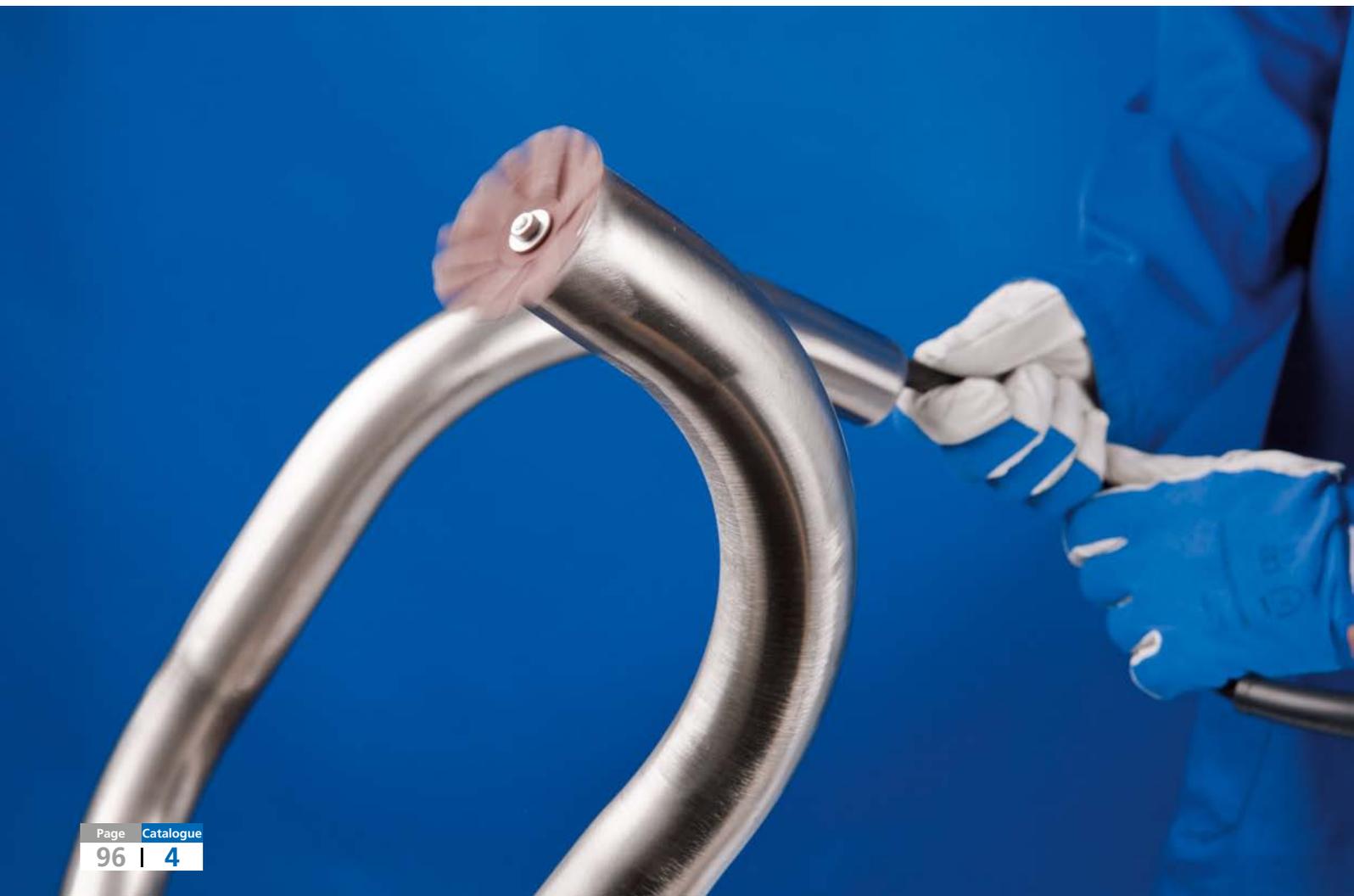
BO

Porte-outil adapté aux POLISTAR et POLISTAR-TUBE.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

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



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

- **Abrasifs agglomérés**
(par ex. disques abrasifs)
- **Abrasifs flexibles**
(par ex. bandes, disques, rondelles, feuilles). Ces outils assurent l'enlèvement de matière dans les applications de ponçage grossier, fin et très fin.
- **Abrasifs Vlies (en non-tissé)**
Ce groupe est principalement affecté aux opérations de structuration des surfaces.

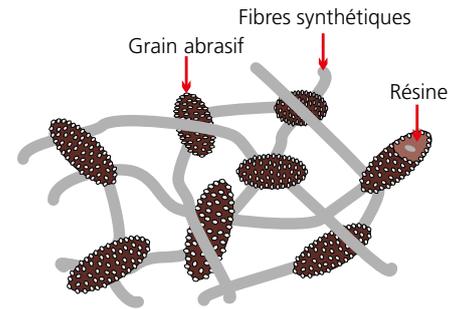
Les abrasifs Vlies se composent de fibres de polyamide, de résine synthétique et de grains abrasifs.

Les fibres Vlies sont imprégnées de résine et garnies de grains abrasifs. Grâce à leur liaison très lâche, ces fibres sont souples et rendent le non-tissé très élastique. Flexible, il frotte contre la surface pour y créer un effet spécial.

Les autres abrasifs ne permettent pas d'obtenir cet effet satiné unique. La répartition homogène des grains abrasifs dans l'enchevêtrement de fibres garantit une libération continue de nouveaux grains tranchants pendant l'usinage.

Bien que le Vlies abrasif soit complètement différent dans sa structure que les abrasifs appliqués, ces deux groupes d'outils font appel aux mêmes substances abrasives :

- L'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) est très résistant, sa durée de vie est extrême et son agressivité sur l'acier trempé est considérable. L'effet obtenu en surface se distingue par sa brillance exceptionnelle. Sur l'aluminium, il permet d'éviter les colorations.
- Le carbure de silicium (SiC) est encore plus dur et plus tranchant. Il permet d'obtenir très vite une surface fine, légèrement et durablement mate sur de nombreux matériaux.



Pour les abrasifs à liant classiques ou les abrasifs appliqués, l'utilisateur choisit une granulométrie spécifique. Pour les abrasifs en non-tissé, la désignation suit le schéma suivant :

Désignation PFERD	Granulométrie comparable [maillage]
très grossière	50–80
grossière	80–100
moyenne	100–180
fine	180–220
très fine	220–400

4



Utilisation

Les abrasifs Vlies entrent en jeu là où les autres outils abrasifs touchent à leurs limites ou ne permettent plus d'obtenir l'effet souhaité. Les propriétés élastiques des fibres de polyamide et l'effet positif du Vlies abrasif permettent de réaliser des outils de finition exceptionnels, opérant tout en douceur.

Les abrasifs Vlies sont très résistants, ils ne craignent par l'eau et peuvent être nettoyés. Ils ne s'encrassent pas, ne produisent pas de rouille sur les surfaces et ne sont pas conducteurs.

Le Vlies abrasif est idéal pour l'ébavurage, le nettoyage et l'usinage des surfaces de nombreux métaux, y compris l'aluminium, le laiton, le cuivre, le nickel, l'acier inoxydable (INOX) et le titane. Il se prête également au traitement d'autres matériaux difficiles à usiner, tels que la céramique, le verre et le plastique. Le Vlies abrasif s'utilise aussi bien à sec que sous arrosage.



Outils en non tissé (Vlies)

Informations générales



Outils en non-tissé (Vlies)

Le Vlies abrasif s'adapte à un grand nombre d'outils, notamment éponges, rouleaux, disques, bandes, rondelles, roues et meules sur tige.

Les propriétés abrasives de ces outils répondent à diverses applications et contribuent fortement à la réussite de nombreuses opérations d'usinage et de retouche sur les métaux.

La gamme PFERD comprend :

- Rondelles Vlies COMBICLICK/COMBIDISC VRW
- Rouleaux Vlies, éponges
- Meules sur tige, rondelles, roues, disques et rouleaux abrasifs POLINOX (PNL, PNZ, PNR, PNG, PNST, PNK et PNER)

Autres versions

Le Vlies abrasif peut également être renforcé par une armature en toile. Cette armature renforce l'agressivité et la stabilité de l'abrasif en non-tissé.

Le Vlies abrasif renforcé par une armature en toile est utilisé dans la fabrication des rondelles, disques et bandes en non-tissé.

La gamme PFERD comprend :

- Rondelles Vlies COMBICLICK/COMBIDISC VRH
- Disques à lamelles et rondelles auto-agrippantes POLIVLIES
- Bandes longues et courtes version Vlies

Désignation PFERD

PNER		Différentes combinaisons densité-fibres-grain sont réunies dans un liant approprié pour couvrir un large spectre d'usinages de surface, depuis un ponçage relativement grossier jusqu'au pré-polissage et au polissage.
PNK		Le Vlies abrasif est enroulé autour d'un noyau et moussé. Différentes combinaisons moussage-fibres-grain sont réunies dans un liant approprié pour optimiser la réponse des outils à diverses applications. Les applications possibles s'étendent de la finition en ébavurage jusqu'au pré-polissage.
PNL		Les couches de Vlies abrasif sont disposées à la manière d'une roue à lamelles de manière radiale. Les lamelles sont très resserrées pour allonger la durée de vie de l'outil. L'outil est principalement utilisé pour l'usinage des surfaces.
PNZ		Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles radiale, une toile abrasive étant intercalée entre chaque lamelle. Cet agencement permet d'obtenir un enlèvement de matière accru pour une finition de surface plus rugueuse.
PNG		Le Vlies abrasif est composé de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau. L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les surfaces.
PNR		Le Vlies abrasif est empilé en rondelles superposées. Comme les différentes couches de rondelles Vlies ne sont pas liées, l'outil s'adapte parfaitement aux contours, par exemple pour l'usinage des profilés et des tubes.
PNST		Le Vlies abrasif est empilé en étoiles superposées reliées au centre. Il a été spécialement développé pour les zones difficiles d'accès telles que les cavités et les alésages.

Les roues et disques abrasifs compacts POLINOX PNER se composent de plusieurs couches de non-tissé fortement comprimées et liées par un mélange spécial de grains et de résine.

Ce liant spécial permet de créer des produits en non-tissé offrant une très bonne finition de surface, une capacité élevée d'enlèvement de matière et une longue durée de vie. Ces propriétés abrasives se révèlent particulièrement dans l'ébavurage, l'égalisation, l'usinage de finition et le polissage des métaux tendres, alliés à fortement alliés, voire des alliages de titane.

Disponibles dans quatre versions différentes :

Version	Code couleur	Propriétés
Tendre	W	Version tendre d'une polyvalence exceptionnelle, garantissant simultanément une grande résistance, un rendement élevé d'enlèvement de matière et une finition de surface extrêmement fine. Parfaitement adaptée au traitement des contours.
Mi-tendre	MW	Version mi-tendre, robustesse élevée au niveau des arêtes et durée de vie accrue pour les applications de polissage et surfaçage difficiles. Adaptée au traitement des contours.
Mi-dure	MH	Version mi-dure, robustesse élevée au niveau des arêtes et durée de vie accrue pour les applications d'ébavurage et de nettoyage difficiles.
Dure	H	Version dure au rendement d'enlèvement de matière élevé, robustesse au niveau des arêtes et durée de vie élevée pour les applications d'ébavurage et de polissage difficiles.



4



Tableau comparatif

Version	Code couleur	PFERD PNER		3M	Norme abrasifs	Norton	BIBIELLE
		Abrasif	Grain				
Tendre	W	SiC	Fin	EXL 2S fin	532	UW1-2SF ou Nex-2SF	BUH 2SF
		A	Grossier	EXL 2A moyen	521	UW1-2AM ou Nex-2AM	BUH 2AM
Mi-tendre	MW	SiC	Fin	EXL 4S fin ou SST 3S fin	632	UW1-4SF	BUH 3SF
		A	Fin	EXL 4A fin ou SST 3A fin	631	UW1-4AF	-
Mi-dure	MH	A	Fin	Cut & polish 5A fin ou SST 5A fin	731	UW1-6AF ou Nex-6AF	-
Dure	H	A	Fin	Cut & polish 7A moyen ou 9A moyen	821	UW1-8AM ou Nex-8AM	BUH 6AM
		A	Grossier	Cut & polish 7A grossier ou 9A grossier	811	UW1-8AC ou Nex-8AC	BUH 8AC



Outils en non tissé (Vlies)

Informations sur les roues et disques abrasifs compacts POLINOX PNER

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Permettent d'obtenir une excellente finition de surface.
- Adaptation optimale au contour car profilable.

Applications :

Nettoyage

- Nettoyage universel avant peinture.
- Enlèvement de la rouille, des égratignures, des enduits, d'écaillage, des couches d'oxyde d'aluminium et de ternissement.

Ébavurage

- Ébavurage des pièces d'engrenage, des longerons d'aile d'avion et des bords de pale de turbine.
- Enlèvement des bavures et des éraflures de taille moyenne.
- Bords cassants et arrondis.

Ajustement

- Ajustement et finition des surfaces de pales de moteur, des aubes de turbine.
- Enlèvement de petites imperfections, de rayures et traces de meulages.

Polissage

- Polissage des gorges sur les aubes de turbine et les pièces d'avion.
- Polissage des métaux tendres avant le processus de revêtement et de l'acier trempé dans la réparation de moules et de matrices.
- Polissage et finition d'instruments chirurgicaux et d'implants.

Recommandations d'utilisation :

- Lors du traitement de matériaux faiblement thermoconducteurs tels que le titane et les aciers inoxydables, il convient de réduire considérablement la vitesse de coupe.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise de 15–35 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Touret à meuler

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220355473
PNER-H 7506-6 A G
- **Explication de l'exemple de commande :**
PNER = roues à alésage compactes
POLINOX
H = exécution
7506 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing alésage H [mm]
A = abrasif
G = granulométrie

Consignes de sécurité :

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



Accessoires:

- Porte-outils pour roues à alésage compactes POLINOX

PFERDVALUE:

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



Vitesse optimale

Exemple :

PNER-H 7506-6 A G

Vitesse de coupe : 25 m/s

Vitesse de rotation : 6 300 RPM

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]						
	15	20	25	30	32	35	50
	Vitesses de rotation [tr/min]						
25	11 400	15 200	19 000	22 900	24 400	26 700	38 100
50	5 700	7 600	9 500	11 400	12 200	13 300	19 000
75	3 800	5 000	6 300	7 600	8 100	8 900	12 700
100	2 800	3 800	4 700	5 700	6 100	6 600	9 500
115	2 400	3 300	4 100	4 900	5 300	5 800	8 300
125	2 200	3 000	3 800	4 500	4 800	5 300	7 600
150	1 900	2 500	3 100	3 800	4 000	4 400	6 300



Version PNER

Version pour meuleuses droites, transmissions flexibles et tourets à meuler :
Convient particulièrement à l'usinage de petites surfaces.

Version pour meuleuses d'angle à variateur de vitesse et meuleuses pour soudures d'angle :
Convient particulièrement à l'usinage des soudures d'angle et des fentes ou renforcements très difficiles d'accès.

Abrasif :
Corindon A
Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :
■ Les roues abrasives de \varnothing 150 mm se montent également sur des tourets à meuler pour la rectification par ex. d'instruments chirurgicaux.

Consignes de commande :
■ Les roues abrasives de dimensions \varnothing 150 x 25 mm sont fournies avec un adaptateur permettant de réduire le \varnothing d'alésage de 25,4 mm à 20 mm.
■ Compléter la désignation en indiquant le degré de dureté souhaité.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie	Abrasive	Exécution				tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
					W (tendre)	MW (mi-tendre)	MH (mi-dure)	H (dure)					
EAN 4007220													

Version pour meuleuses droites, transmissions flexibles et tourets à meuler

25	25	6	grossière	A	-	-	-	440438	19 000	30 500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A G
			fine	A	-	-	440452	440445	19 000	30 500	BO PNER 25 S6	10	PNER-... 2525-6 A F
50	3	6	fine	A	-	-	-	505700	9 500	15 300	BO 6/6 3-10	10	PNER-... 5003-6 A F
			fine	A	-	-	-	505717	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	10	PNER-... 7503-6 A F
			grossière	A	476307	-	-	355473	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A G
			fine	A	-	355534	355503	-	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 A F
			fine	SiC	355626	355558	-	-	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7506-6 SiC F
			grossière	A	476314	-	-	355480	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A G
			fine	A	-	355565	355510	-	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 A F
75	6	6	fine	SiC	476338	355589	-	-	6 400	10 200	BO 6/6 3-10	5	PNER-... 7513-6 SiC F
			grossière	A	-	-	-	355497	3 200	5 100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A G
			fine	A	-	476291	355527	-	3 200	5 100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 A F
			fine	SiC	355633	355602	-	-	3 200	5 100	BO 12/20 10-50	1	PNER-... 15025-25,4 SiC F

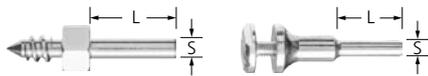
Version pour meuleuses d'angle et meuleuses de soudures d'angle

125	6	22,23	grossière	A	-	-	-	833179	4 500	6 100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A G
			fine	A	-	833148	833155	833162	4 500	6 100	-	5	PNER-... 12506-22,2 A F
			fine	SiC	-	833131	-	-	4 500	6 100	-	5	PNER-... 12506-22,2 SiC F
150	3	25,4	fine	A	-	-	-	895733	3 800	5 100	-	5	PNER-... 15003-25,4 A F
			fine	SiC	-	895719	895726	-	3 800	5 100	-	5	PNER-... 15003-25,4 SiC F
			fine	A	-	-	-	895764	3 800	5 100	-	5	PNER-... 15006-25,4 A F
			fine	SiC	895740	895757	-	-	3 800	5 100	-	5	PNER-... 15006-25,4 SiC F



Outils en non tissé (Vlies)

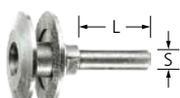
Porte-outils pour roues abrasives compactes POLINOX



BO PNER 25 S6



BO 6/6 3-10



BO 12/20 10-50



BO MK 1/20 10-50

Porte-outils BO

Porte-outil adapté aux roues abrasives compactes POLINOX.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

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

Disques à alésage compacts POLINOX PNER



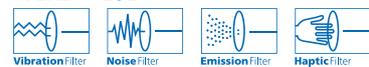
Discs PNER

Les disques abrasifs compacts POLINOX sont utilisés en ponçage frontal sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse. Convient particulièrement à l'usinage de surfaces de grande taille. Le non-tissé compacté est collé sur un plateau-support en fibres de verre.

Abrasif :

Carbure de silicium SiC

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulo-métrie	Exécution	Abrasif	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
115	13	22,23	fine	tendre	SiC	824337	6 000	10 000	5	DISC PNER-W 115-22,2 SiC F
				mi-tendre	SiC	824344	6 000	10 000	5	DISC PNER-MW 115-22,2 SiC F
				mi-dure	SiC	824351	6 000	10 000	5	DISC PNER-MH 115-22,2 SiC F
125	13	22,23	fine	tendre	SiC	824368	5 400	10 000	5	DISC PNER-W 125-22,2 SiC F
				mi-tendre	SiC	824375	5 400	10 000	5	DISC PNER-MW 125-22,2 SiC F
				mi-dure	SiC	824382	5 400	10 000	5	DISC PNER-MH 125-22,2 SiC F



Assortiment PNER

Assortiment comprenant une meuleuse pour soudures d'angle électrique pratique et des outils PFERD conçus pour le brossage, le nettoyage, l'arasage et le ponçage très fin des soudures d'angle et zones difficiles d'accès sur pièces en acier inoxydable (INOX).

Contenu :

1 pièce de chaque :

- Meuleuse pour soudures d'angle KNER 5/34 V-SI à variateur de vitesse électronique (1 400–3 200 tr/min)
- Roues abrasives compactes POLINOX :
 - PNER-MW 15003-25,4 SiC F
 - PNER-MH 15003-25,4 SiC F
 - PNER-H 15003-25,4 A F
 - PNER-W 15006-25,4 SiC F
 - PNER-MW 15006-25,4 SiC F
 - PNER-H 15006-25,4 A F
- Pierre à profiler SE 702212 CU 46 M5V
- Rondelles POLINOX :
 - PVR 15008-13 A 100
 - PVR 15008-13 A 280
- Brosse plate RBU 15016/12,0 SiC 80 1,00 avec adaptateur d'alésage 22,2 mm

Avantages :

- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation des différents outils.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Recommandations d'utilisation :

- Respecter les différentes vitesses recommandées : Roues abrasives compactes POLINOX PNER 2 000–3 800 tr/min, rondelles POLINOX PVR 1 500–3 100 tr/min, brosses plates RBU 2 400–3 900 tr/min

Consignes de commande :

- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

PFERDVALUE :



Vibration Filter

Noise Filter

Emission Filter

Haptic Filter



D [mm]	L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
150	587 x 285 x 162	936306	1	SET PNER 15003/06 KNER 5/34 230 V



Outils en non tissé (Vlies)

Informations générales sur les roues abrasives compactes POLINOX PNK



Les roues abrasives compactes POLINOX PNK se composent d'un non-tissé (Vlies) abrasif enroulé autour d'un noyau et moussé. La mousse protège le non-tissé et prolonge sa durée de vie tout en modifiant ses propriétés abrasives.

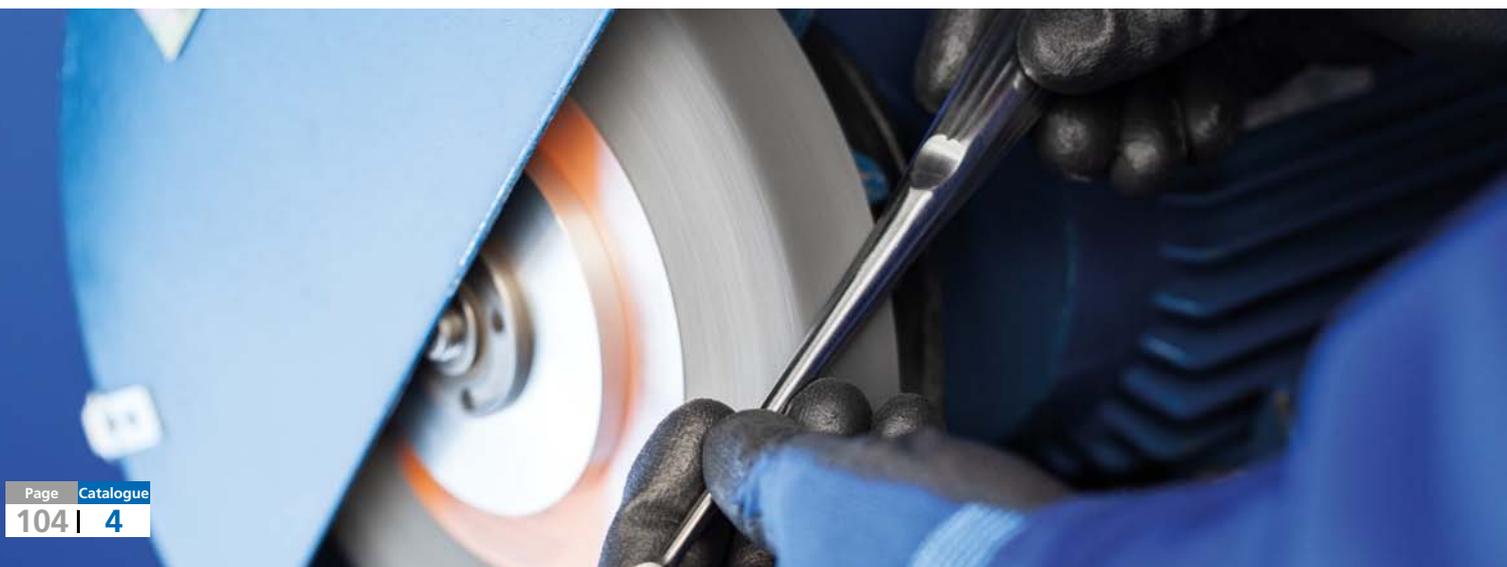
Ce liant spécial permet de créer des roues en non-tissé offrant une très bonne finition de surface, une capacité élevée d'enlèvement de matière et une longue durée de vie. Ces propriétés abrasives se révèlent particulièrement dans l'ébavurage, l'égalisation, l'usinage de finition et le polissage des métaux tendres, alliés à fortement alliés, voire des alliages de titane. Ces roues s'utilisent sur les machines stationnaires et les tourets à meuler, mais également sur les machines motrices portatives, notamment les meuleuses droites. Elles peuvent en outre être profilées pour répondre à la géométrie de pièces spéciales.

Disponibles dans cinq versions différentes :

Version	Code couleur	Propriétés
Tendre		Version tendre avec un rendement d'enlèvement de matière très élevé au niveau des contours. Idéale pour égaliser les surfaces.
Mi-tendre		Version mi-tendre, souple et durée de vie accrues pour les applications de surfaçage difficiles ainsi que les travaux d'ébavurage et de polissage faciles. Adaptée au traitement des contours.
Mi-dure		Version mi-dure, robustesse élevée au niveau des arêtes et durée de vie accrue pour les applications d'ébavurage, d'égalisation et de nettoyage difficiles.
Dure		Version dure au rendement d'enlèvement de matière élevé, robustesse au niveau des arêtes et durée de vie élevée pour les applications d'ébavurage et de polissage moyennement difficiles à difficiles.
Extra dure		Version extra dure de robustesse très élevée pour les travaux d'ébavurage très éprouvants.

Tableau comparatif

PFERD PNK				3M	Norme abrasifs	Norton	BIBIELLE
Version	Code couleur	Abrasif	Grain				
Tendre		A	Grossier	CP-WL 5AM	MF CV 5AM	MF CF 5AM	BCW-MF 5AM
Mi-tendre		SiC	Fin	LDW 7SF	LDW 7SF	Series 2000 7SF	BCW-DB 7SF
Mi-dure		SiC	Fin	EXL Deburring 8SF	Deburring 8SF	Series 1000 8SF	BCW-DB 8SF
		A	Grossier	EXL Deburring 8AM	GP Plus 8AM	Series 1000 8AM	BCW-DB 8AM
Dure		SiC	Fin	Deburring 9SF	EXL Deburring 9SF	Series 1000 9SF	BCW-DB 9SF
Extra dure		SiC	Fin	XP-WL 10SF	GP Plus 10SF	Series 4000 9SF	BCW-DB 9SF-R



Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Permettent d'obtenir une excellente finition de surface.
- Adaptation optimale au contour car profilable.

Abrasif :

- Corindon A
- Carbure de silicium SiC

Applications :

- Arrondissement des arêtes
- Ponçage fin sur implants
- Matage de surfaces planes
- Élimination des joints de rupture sur les pièces coulées et forgées
- Arasage des zones de transition sur les pales de turbine
- Polissage de moules et matrices
- Élimination des traces d'usage sur les instruments chirurgicaux

Recommandations d'utilisation :

- Lors du traitement de matériaux faiblement thermoconducteurs tels que le titane et les aciers inoxydables, il convient de réduire considérablement la vitesse de coupe.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise de 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Vitesse optimale

Exemple :

PNK-MW 15013-25,4 SiC F

Vitesse de coupe : 20 m/s

Vitesse de rotation : **2 500 tr/min**

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Touret à meuler

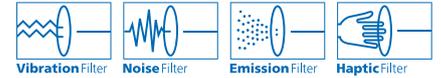
Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La structure en bobine de l'outil nécessite le respect du sens de rotation indiqué. Le non-respect du sens de rotation entraînera la destruction de l'outil et comporte un risque d'accident important.



PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les roues abrasives compactes POLINOX PNK pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations, les émissions sonores et la poussière générées lors de l'utilisation.



ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]				
	15	20	25	30	40
	Vitesses de rotation [tr/min]				
150	1 900	2 500	3 100	3 800	5 000
200	1 400	1 900	2 300	2 800	3 800
250	1 100	1 500	1 900	2 200	3 000



Outils en non tissé (Vlies)

Roues abrasives compactes POLINOX PNK



Version PNK

Applications multiples, par exemple :

- Arrondissement des arêtes
- Ponçage fin sur implants
- Arasage des zones de transition sur les pales de turbine
- Élimination des traces d'usinage sur les instruments chirurgicaux

Elles permettent d'obtenir des surfaces mates.

Abrasif :

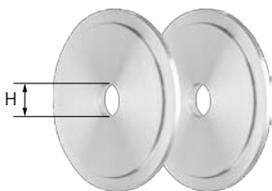
Corindon A
Carbure de silicium SiC

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulo-métrie	Exécution	Abrasif	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
150	13	25,4	fine	mi-tendre	SiC	841846	2 500	5 100	1	PNK-MW 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	fine	mi-dure	SiC	841860	2 500	5 100	1	PNK-MH 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	grossière	mi-dure	A	841853	2 500	5 100	1	PNK-MH 15013-25,4 A G
	13	25,4	fine	dure	SiC	841877	2 500	5 100	1	PNK-H 15013-25,4 SiC F
	13	25,4	fine	extra dur	SiC	091357	2 500	5 100	1	PNK-EH 15013-25,4 SiC F
	25	25,4	grossière	tendre	A	896501	2 500	5 100	1	PNK-W 15025-25,4 A G
	25	25,4	fine	mi-tendre	SiC	841884	2 500	5 100	1	PNK-MW 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	fine	mi-dure	SiC	841907	2 500	5 100	1	PNK-MH 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	grossière	mi-dure	A	841891	2 500	5 100	1	PNK-MH 15025-25,4 A G
	25	25,4	fine	dure	SiC	841914	2 500	5 100	1	PNK-H 15025-25,4 SiC F
	25	25,4	fine	extra dur	SiC	091395	2 500	5 100	1	PNK-EH 15025-25,4 SiC F
	200	13	76,2	fine	mi-tendre	SiC	841921	1 900	3 850	1
13		76,2	fine	mi-dure	SiC	841945	1 900	3 850	1	PNK-MH 20013-76,2 SiC F
13		76,2	grossière	mi-dure	A	841938	1 900	3 850	1	PNK-MH 20013-76,2 A G
13		76,2	fine	dure	SiC	841952	1 900	3 850	1	PNK-H 20013-76,2 SiC F
13		76,2	fine	extra dur	SiC	067819	1 900	3 850	1	PNK-EH 20013-76,2 SiC F
25		76,2	grossière	tendre	A	091333	1 900	3 850	1	PNK-W 20025-76,2 A G
25		76,2	fine	mi-tendre	SiC	841969	1 900	3 850	1	PNK-MW 20025-76,2 SiC F
25		76,2	fine	mi-dure	SiC	841983	1 900	3 850	1	PNK-MH 20025-76,2 SiC F
25		76,2	grossière	mi-dure	A	841976	1 900	3 850	1	PNK-MH 20025-76,2 A G
25		76,2	fine	dure	SiC	841990	1 900	3 850	1	PNK-H 20025-76,2 SiC F
25		76,2	fine	extra dur	SiC	067765	1 900	3 850	1	PNK-EH 20025-76,2 SiC F
50		76,2	grossière	tendre	A	896525	1 900	3 850	1	PNK-W 20050-76,2 A G
50		76,2	fine	mi-tendre	SiC	842003	1 900	3 850	1	PNK-MW 20050-76,2 SiC F
50		76,2	fine	mi-dure	SiC	842027	1 900	3 850	1	PNK-MH 20050-76,2 SiC F
50		76,2	grossière	mi-dure	SiC	842010	1 900	3 850	1	PNK-MH 20050-76,2 A G
50		76,2	fine	dure	SiC	842034	1 900	3 850	1	PNK-H 20050-76,2 SiC F
50		76,2	fine	extra dur	SiC	067758	1 900	3 850	1	PNK-EH 20050-76,2 SiC F

Flasques de serrage pour roues abrasives compactes POLINOX PNK



RF PNK

Pour le serrage des roues abrasives compactes POLINOX PNK de \varnothing 200 mm sur les machines stationnaires telles que les machines à touret double (tourets à meuler).

Avantages :

- Souplesse d'ajustement élevée.
- Alésage extensible à volonté.

Consignes de commande :

- Contenu de la livraison : 1 paire

Adapté aux alésages de \varnothing [mm]	H [mm]	EAN 4007220		Désignation
76,2	16,1	880623	1	RF PNK 200 Bo. 16,1
	25,4	880630	1	RF PNK 200 Bo. 25,4
	31,8	880647	1	RF PNK 200 Bo. 31,8

Les meules sur tige, étoiles et roues abrasives POLINOX se composent de Vlies non-tissé polyamide lié au grain abrasif.

Grâce à un grand choix de grains et de variantes conceptuelles, permettent d'obtenir diverses structures de surface et degrés de rugosité.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Ponçage sans échauffement et réduction de la charge thermique appliquée à la pièce.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220157060
PNL 4020/6 A 100
- **Explication de l'exemple de commande :**
PNL = meule sur tige POLINOX
4020 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
A = abrasif
100 = granulométrie

Vitesse optimale

Exemple :

PNL 6050/6 A 100

Vitesse de coupe : 15 m/s

Vitesse de rotation : 4 700 tr/min

Accessoires :

- Porte-outils pour étoiles et roues abrasives POLINOX

Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 32 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



PFERDVALUE :

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

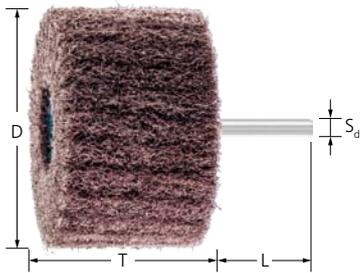


ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]				
	10	15	20	30	32
	Vitesses de rotation [tr/min]				
30	6 300	9 500	12 700	19 000	20 300
40	4 700	7 100	9 500	14 300	15 200
50	3 800	5 700	7 600	11 400	12 200
60	3 100	4 700	6 300	9 500	10 100
100	1 900	2 800	3 800	5 700	6 100
125	1 500	2 200	3 000	4 500	4 800
150	1 200	1 900	2 500	3 800	4 000
200	900	1 400	1 900	2 800	3 000



Outils en non tissé (Vlies)

Meules sur tige POLINOX



Version PNL

Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

L'outil est principalement affecté à l'usinage des surfaces.

Abrasif :

Corindon A
Carbure de silicium SiC

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				100	180	280				

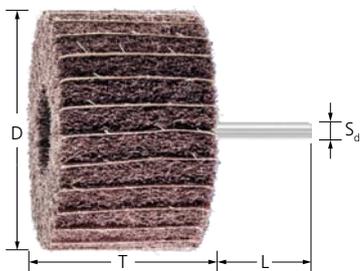
EAN 4007220

Corindon A

30	25	6	40	087824	087831	087923	10 000	20 000	10	PNL 3025/6 A ...
40	20	6	40	157060	157077	157084	7 500	15 000	10	PNL 4020/6 A ...
50	30	6	40	157107	157114	157121	6 000	12 000	10	PNL 5030/6 A ...
60	25	6	40	892879	892886	892893	5 000	10 000	10	PNL 6025/6 A ...
	50	6	40	157213	157220	157237	5 000	10 000	10	PNL 6050/6 A ...
80	25	6	40	892978	892992	893005	4 000	7 500	10	PNL 8025/6 A ...
	50	6	40	157183	157190	157206	4 000	7 500	10	PNL 8050/6 A ...

Carbure de silicium (SiC)

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



Version PNZ

Les couches de fibres Vlies sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles, une toile abrasive étant intercalée entre chaque lamelle.

Cet agencement permet un rendement d'enlèvement de matière supérieur pour une finition de surface plus grossière.

Abrasif :

Corindon A
Carbure de silicium SiC

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				100	180				

EAN 4007220

Corindon A

30	25	6	40	087930	088067	10 000	20 000	10	PNZ 3025/6 A ...
40	20	6	40	157053	294697	7 500	15 000	10	PNZ 4020/6 A ...
50	30	6	40	803158	803165	6 000	12 000	10	PNZ 5030/6 A ...
60	25	6	40	892909	892916	5 000	10 000	10	PNZ 6025/6 A ...
	50	6	40	157138	294703	5 000	10 000	10	PNZ 6050/6 A ...
80	25	6	40	893012	893029	4 000	7 500	10	PNZ 8025/6 A ...
	50	6	40	157176	294710	4 000	7 500	10	PNZ 8050/6 A ...
100	50	6	40	294666	294673	3 000	6 000	5	PNZ 10050/6 A ...

Carbure de silicium (SiC)

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

Version PNG

Se compose de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau.

L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les surfaces.

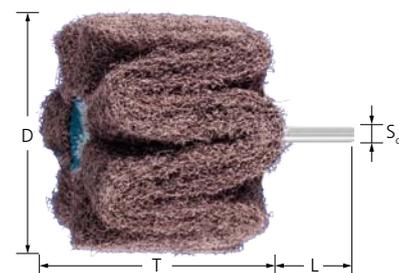
Abrasif :

Corindon A
Carbure de silicium SiC

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				100	180	280				
				EAN 4007220						

Corindon A

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

Carbure de silicium (SiC)

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

Version PNR

Le Vlies abrasif est empilé en rondelles superposées.

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

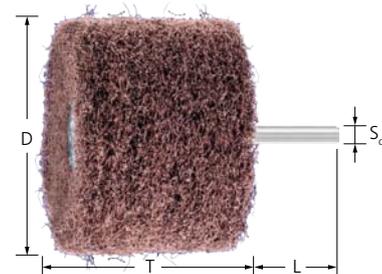
Abrasif :

Corindon A

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				100	180	280				
				EAN 4007220						

ø de tige 2,35 mm

25	15	2,35	40	034705	034712	034729	7 600	12 300	10	PNR 2515/2,35 A ...
----	----	------	----	--------	--------	--------	-------	--------	----	---------------------

ø de tige 3 mm

25	15	3	40	034736	034743	034750	7 600	12 300	10	PNR 2515/3 A ...
30	20	3	40	034767	034774	034781	6 500	10 200	10	PNR 3020/3 A ...

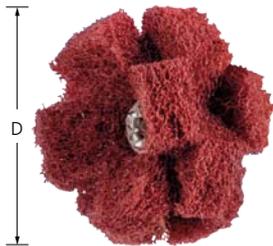
ø de tige 6 mm

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



Outils en non tissé (Vlies)

Étoiles abrasives POLINOX PNST et porte-outil BO PNST



Version PNST

Convient au nettoyage, à l'ébavurage et au ponçage de finition des surfaces intérieures et contours. Spécialement conçu pour les zones difficiles d'accès, par ex. alésages et renforcements.

Abrusif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

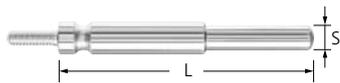
Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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



BO PNST

Porte-outil pour étoiles abrasives POLINOX. Les deux porte-outils n'ont pas la même longueur, ce qui permet de traiter des alésages et ouvertures de profondeurs différentes.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

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

POLINOX, assortiment PNL/Z/R



Assortiment PNL/Z/R

Assortiment comprenant une meuleuse droite électrique puissante et des outils PFERD conçus pour le nettoyage, le brossage et le ponçage très fin de surfaces petites et moyennes sur pièces en acier inoxydable (INOX).

Contenu :

- Meuleuse droite électrique UGER 5/90 SI à variateur de vitesse électronique (4 000-9 000 tr/min)
- 2 roues à lamelles sur tige différentes
- 10 meules sur tige POLINOX de versions et granulométries différentes
- Disque à lamelles POLIFAN PFC 115 A-COOL 60 SG INOX+ALU

Avantages :

- Régulation de vitesse en continu optimale pour l'utilisation des différents outils.
- Choix de modèles courants se complétant les uns les autres.

Consignes de commande :

- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des machines motrices, reportez-vous au catalogue 9.

PFERDVALUE :



D [mm]	EAN 4007220		Désignation
60	323274	1	SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V

Version PNL

Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

L'outil est principalement affecté à l'usinage de grandes surfaces.

Abrasif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Meuleuses droites, Touret

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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

Version PNZ

Les couches de fibres Vlies sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles, une toile abrasive étant intercalée entre chaque lamelle. Cet agencement permet un rendement d'enlèvement de matière supérieur pour une finition de surface plus grossière.

L'outil est principalement affecté à l'usinage de grandes surfaces.

Abrasif :

Corindon A

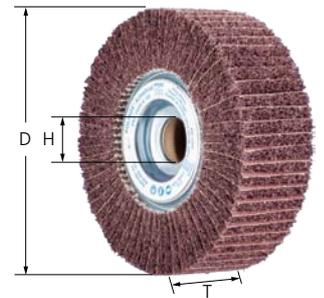
Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Meuleuses droites, Touret

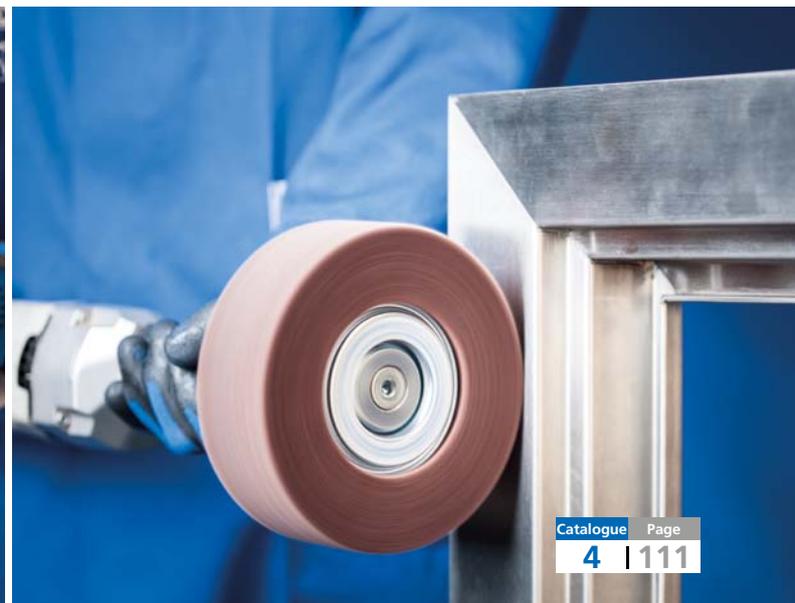
Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :

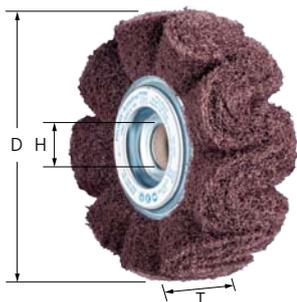


D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			100	180					
			EAN 4007220						
150	50	25,4	479728	479735	2 000	4 000	FR/VR 12/25,4	1	PNZ 15050/25,4 A ...
200	50	44	479759	479766	1 500	3 000	FR/VR 12/44,0	1	PNZ 20050/44 A ...



Outils en non tissé (Vlies)

Roues abrasives POLINOX



Version PNG

Se compose de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau.

L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les surfaces.

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites, Touret

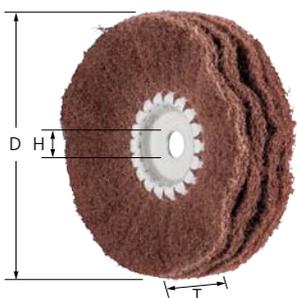
Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



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



Version PNR

Se compose de bandes de non-tissé abrasif légèrement ondulées autour d'un noyau métallique.

Grâce à un agencement très lâche et la grande souplesse du Vlies abrasif, l'outil s'adapte exceptionnellement bien aux contours des pièces. Ce qui permet un brossage sans traces d'amorce sur les surfaces, profilés et conduits.

Abrasif :
Corindon A

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites, Touret

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			180	280					
			EAN 4007220						
100	35	10	293546	293560	2 500	5 500	BO 8/10 6-20	1	PNR 10035/10 A ...
150	40	20	293577	293584	2 000	4 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PNR 15040/20 A ...



Porte-outils

Porte-outil adapté aux roues abrasives POLINOX.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.



BO 8/10 6-20 BO 12/20 10-50 BO MK 1/20 10-50 FR/VR 12/25.4 100-165 FR/VR 12/44 200-250

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
-	-	-	-	297681	1	-
25,4	12	40	25-50	479643	1	FR/VR 12/25,4 100-165
44	12	40	25-50	479650	1	FR/VR 12/44,0 200-250

Flasques de réduction pour roues abrasives POLINOX FR

RF FR

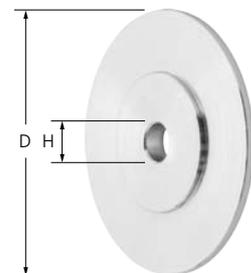
Pour serrer les roues à lamelles et roues abrasives POLINOX sur les broches d'entraînement. Les flasques de serrage restent encastrés dans l'outil.

Avantages :

- Ajustement par alésage aux broches d'entraînement en place.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

Consignes de commande :

- Compris dans la livraison : 1 paire



Adapté à un diamètre de roues [mm]	D [mm]	H [mm]	H max. [mm]	EAN 4007220		Désignation
150	40	12	22,2	509876	1	RF FR 150-165 Bo. 12-22,2
200	83	12	40	498460	1	RF FR 200-250 Bo. 12-40

Roues abrasives POLINOX à filetage

Version PNL

Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée. L'outil est conçu pour l'usinage des surfaces de taille moyenne, sur des meuleuses d'angle à variateur de vitesse et meuleuses pour soudures d'angle ; il peut être monté directement sur la broche de la machine motrice sans dispositif de serrage particulier.

Abrasif :

Corindon A

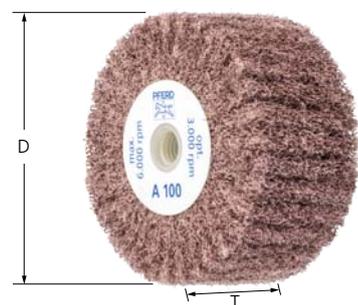
Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Machines motrices adaptées :

Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

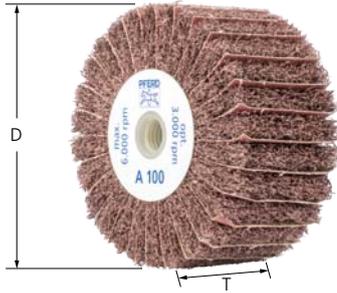
PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	Filetage	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			100	180	280				
EAN 4007220									
100	50	M14	003329	003336	003343	3 000	6 000	5	PNL 10050 M14 A ...
		5/8-11	003367	003374	003381	3 000	6 000	5	PNL 10050 5/8-11 A ...

Outils en non tissé (Vlies)

Roues abrasives POLINOX à filetage



Version PNZ

Les couches de fibres Vlies sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles, une toile abrasive étant intercalée entre chaque lamelle. Cet agencement permet un rendement d'enlèvement de matière supérieur pour une finition de surface plus grossière.

L'outil est conçu pour l'usinage des surfaces de taille moyenne, sur des meuleuses d'angle à variateur de vitesse et meuleuses pour soudures d'angle ; il peut être monté directement sur la broche de la machine motrice sans dispositif de serrage particulier.

Abrusif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :

Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			100	180					
			EAN 4007220						
100	50	M14	003411	003428	3 000	6 000	5	PNZ 10050 M14 A ...	
		5/8-11	003398	003404	3 000	6 000	5	PNZ 10050 5/8-11 A ...	



Version PNG

Se compose de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau. L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les surfaces.

L'outil est conçu pour l'usinage des surfaces de taille moyenne, sur des meuleuses d'angle à variateur de vitesse et meuleuses pour soudures d'angle ; il peut être monté directement sur la broche de la machine motrice sans dispositif de serrage particulier.

Abrusif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :

Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			100	180	280				
			EAN 4007220						
100	50	M14	003268	003275	003282	3 000	6 000	5	PNG 10050 M14 A ...
		5/8-11	003299	003305	003312	3 000	6 000	5	PNG 10050 5/8-11 A ...
125	50	M14	002643	002650	002667	2 300	3 800	2	PNG 12550 M14 A ...
		5/8-11	002674	002681	002698	2 300	3 800	2	PNG 12550 5/8-11 A ...



Version PNL

Les lamelles de non-tissé abrasif sont collées sur un plateau-support en fibres de verre, ce qui permet une utilisation frontale des disques. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

L'outil est conçu pour l'usinage de grandes surfaces sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Abrasif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :

Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			100	180	280				
			EAN 4007220						
115	20	22,23	104224	104231	104248	2 500	5 300	5	PNL 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104286	104293	104309	2 300	3 800	5	PNL 125-22,23 A ...

Version PNZ

Les lamelles de non-tissé et de toile abrasifs sont collées sur un plateau-support en fibres de verre, ce qui permet une utilisation frontale des disques sur de grandes surfaces. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

L'outil est conçu pour l'usinage de grandes surfaces sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse.

Abrasif :

Corindon A

Machines motrices adaptées :

Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			100	180				
			EAN 4007220					
115	20	22,23	104316	104323	2 500	5 300	5	PNZ 115-22,23 A ...
125	20	22,23	104330	104347	2 300	3 800	5	PNZ 125-22,23 A ...



Outils en non tissé (Vlies)

Informations générales sur les rouleaux abrasifs POLINOX

Les rouleaux abrasifs POLINOX sont particulièrement adaptés à l'usinage de grandes surfaces.

Avantages :

- Longue durée de vie grâce aux lamelles très resserrées.
- Ponçage sans échauffement et réduction de la charge thermique appliquée à la pièce.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.



Applications :

- Grenage
- Ébavurage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Structuration (matage, brossage et satinage)
- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Entraînements pour rouleaux abrasifs

Consignes de commande :

- Le diamètre d'alésage de 19 mm avec 4 rainures à clavette convient à tous les entraînements pour rouleaux abrasifs courants.
- Vous trouverez d'autres rouleaux aux pages 90 et 134, et dans le catalogue 8.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220593523
PNL-W 100100 A 100
- **Explication de l'exemple de commande :**
PNL-W = rouleau abrasif POLINOX
100100 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
A = abrasif
100 = granulométrie

Consignes de sécurité :

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



PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les rouleaux abrasifs POLINOX pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



Rouleaux abrasifs POLINOX



Version PNL-W

Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles. Les lamelles sont très rapprochées et offrent une durée de vie élevée.

Abrasif :
Corindon A

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation	
			80	100	180	280					
			EAN 4007220								
100	100	19	855904	593523	593530	593547	2 500	4 800	1	PNL-W 100100 A ...	



Version PNZ-W

Les couches de Vlies abrasif sont disposées radialement à la manière d'une roue à lamelles. Une toile abrasive est en outre intercalée entre chaque lamelle. Cet agencement permet un rendement d'enlèvement de matière supérieur pour une finition de surface plus grossière.

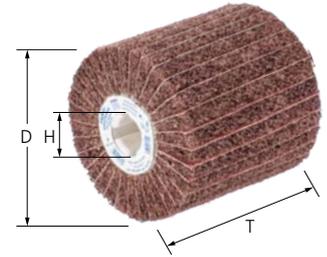
Abrasif :
Corindon A

PFERDVALUE :



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			60	80	120				
			EAN 4007220						
100	100	19	593554	593561	593578	2 500	4 800	1	PNZ-W 100100 A ...

Version PNG-W

Se compose de plusieurs bandes de non-tissé abrasif pliées en accordéon autour d'un noyau. L'ondulation du Vlies abrasif permet d'obtenir une finition brossée sans traces d'amorce sur les grandes surfaces.

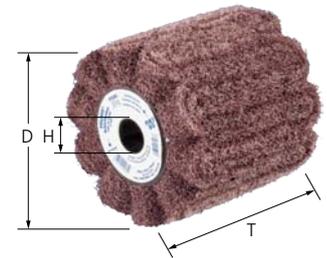
Abrasif :
Corindon A

PFERDVALUE :



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			100	180	280				
			EAN 4007220						
100	100	19	002612	002629	002636	2 500	4 800	1	PNG-W 100100 A ...

4



Outils en non tissé (Vlies)

Informations générales sur les rondelles POLINOX

Les rondelles POLINOX se prêtent au ponçage périphérique et à l'usinage tout en souplesse des contours d'outils difficiles.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une grande flexibilité et une très longue durée de vie.
- Parviennent aux zones difficiles d'accès telles que gorges profondes ou évidements.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Grenage
- Égalisation
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Ponçage des traces d'échauffement
- Dévernissage
- Déroutillage
- Élimination des couches oxydées
- Usinage des cordons de soudure
- Structuration (matage, brossage et satinage)
- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220**505847**
PVR 15008-13 A **100**
- **Explication de l'exemple de commande :**
PVR = rondelles POLINOX
15008 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
13 = \varnothing alésage H [mm]
A = abrasif
100 = granulométrie

Accessoires :

- Porte-outils pour rondelles POLINOX

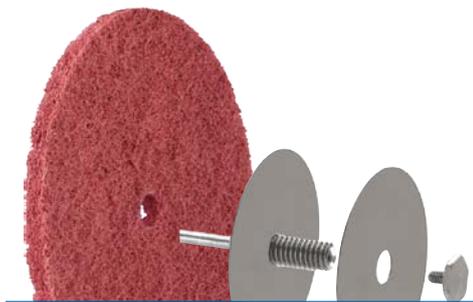
Consignes de sécurité :

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

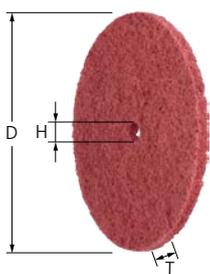


PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les rondelles POLINOX pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



Rondelles POLINOX



Exécution PVR

Les rondelles POLINOX se prêtent au ponçage périphérique et à un usinage tout en souplesse des contours d'outils difficiles.

Abrasif :

Corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Pour augmenter la largeur d'utilisation, serrer l'une sur l'autre jusqu'à trois rondelles.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 25 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			100	280					
			EAN 4007220						
50	10	6	955796	955802	3 500–9 500	12 250	BO 6/6 3-10	10	PVR 5008-6 A ...
75	10	6	955819	955826	2 500–6 400	8 150	BO 6/6 3-10	10	PVR 7508-6 A ...
100	10	13	955833	955840	1 900–4 700	6 150	PVR 6/13 1-25	10	PVR 10008-13 A ...
125	10	13	955857	955864	1 500–3 800	4 900	PVR 6/13 1-25	10	PVR 12508-13 A ...
150	10	13	505847	505861	1 300–3 100	4 100	PVR 6/13 1-25	10	PVR 15008-13 A ...

PVR

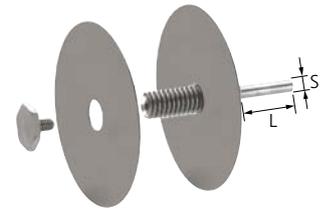
Porte-outils pour rondelles POLINOX.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Recommandations d'utilisation :

- Prérégler la largeur de serrage au moyen de l'écrou hexagonal du porte-outil côté tige.
- Utiliser les disques latéraux de \varnothing 50 et 80 mm fournis pour faire varier la flexibilité latérale.
- Pour faciliter le remplacement, desserrer la vis frontale tout en laissant le porte-outil dans la machine motrice.



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

Bande de masquage ADB

ADB

La bande de masquage autocollante est utilisée pour délimiter proprement les différents effets brossés lorsque ces derniers sont adjacents. La bande de masquage protège les surfaces déjà usinées ou qui ne requièrent pas de traitement.

Avantages :

- ADB 20 : grande élasticité et résistance élevée à la rupture.
- ADB 50 INOX : réutilisable et haute résistance.
- Excellente stabilité des arêtes.

Recommandations d'utilisation :

- ADB 20 : à utiliser uniquement pour l'usinage de finition avec les outils élastiques et souples, par ex. outils en non-tissé (Vlies).
- Veiller à ce que le mouvement de travail débute toujours au niveau de la bande de masquage et non le mouvement contraire, afin d'éviter le décollement de la bande.



Matériaux pouvant être usinés :

Aluminium, Acier inoxydable (INOX)

Longueur [m]	T [mm]	EAN 4007220		Désignation
25	20	726372	1	ADB 20
3	50	025352	1	ADB 50 INOX



Outils en non tissé (Vlies)

Outils à bouchonner POLINOX

Les rondelles POLINOX sont des outils spéciaux à bouchonner les surfaces.

Avantages :

- Résistantes aux huiles et à l'eau.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Perceuse
- Perceuse verticale
- Meuleuse droite

Consignes de commande :

- Les outils à bouchonner doivent être commandés séparément.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220156964
MKRK 40 A 100
- **Explication de l'exemple de commande :**
MKRK = rondelles pour outils à bouchonner
40 = \varnothing extérieur D_1 [mm]
A = abrasif
100 = granulométrie

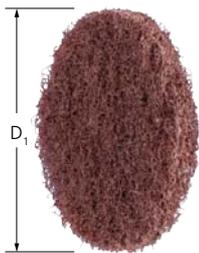
Consignes de sécurité :

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



PFERDVALUE :

PFERDERGONOMICS recommande les rondelles POLINOX pour outils à bouchonner pour améliorer les conditions de travail et réduire durablement les vibrations et les émissions sonores générées lors de l'utilisation.



Rondelles POLINOX pour outils à bouchonner MKRK

Outils spéciaux à bouchonner les surfaces.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Pas de colmatage de l'outil grâce à la structure ouverte et la grande flexibilité du non-tissé.

Abrasif :

Corindon A

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser les rondelles POLINOX pour outils à bouchonner avec l'outil à bouchonner adapté.

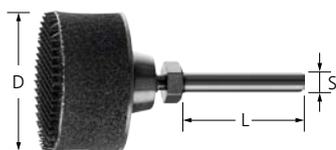
Consignes de commande :

- Les outils à bouchonner doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

PFERDVALUE :



D_1 [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	Porte-outils adaptés		Désignation
	100	180	280				
	EAN 4007220						
40	156964	156971	156988	600-1 400	MK 6/40/6	100	MKRK 40 A ...
50	156995	157008	157015	600-1 400	MK 6/50/6	100	MKRK 50 A ...
60	157022	157039	157046	600-1 400	MK 6/60/6	100	MKRK 60 A ...



Outils à bouchonner POLINOX MK

Outil à bouchonner POLINOX pour rondelles correspondantes. La fermeture auto-agrippante est appliquée sur une couche intermédiaire extrêmement souple.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.

D [mm]	S [mm]	L [mm]	Outil adapté	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
40	6	40	MKRK 40	156933	4 700	1	MK 6/40/6
50	6	40	MKRK 50	156940	3 800	1	MK 6/50/6
60	6	40	MKRK 60	156957	3 200	1	MK 6/60/6

PFERD propose des disques à lamelles et rondelles auto-agrippantes POLIVLIES dans multiples diamètres et versions. Ils conviennent particulièrement à l'usinage de grandes surfaces en acier inoxydable (INOX).

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Dans la mesure où l'abrasif est libéré en continu, permet d'obtenir une finition de surface homogène sur toute la durée de vie.
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Machines motrices appropriées :

- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète. Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Exemple de commande :

EAN 4007220748343
PVL 115 A 180 M

Explication de l'exemple de commande :

PVL = disques à lamelles POLIVLIES
115 = ø extérieur D [mm]
A = abrasif
180 M = granulométrie

Consignes de sécurité :

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



Disques à lamelles PVL

Pour le ponçage universel grossier à fin dans l'industrie et les métiers de l'artisanat.

Abrasif :

Corindon A

Granulométries POLIVLIES livrables :

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

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 30 et 35 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			100 G	180 M	240 F				
EAN 4007220									
115	18	22,23	748336	748343	748350	5 000-5 800	13 300	5	PVL 115 A ...
125	18	22,23	748367	748374	748381	4 600-5 300	12 200	5	PVL 125 A ...

Disques à lamelles PVZ

Rendement d'enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteurs pour un ponçage agressif. Performance maximale constante grâce à un grain céramique à auto-affûtage. Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif :

Lamelle abrasive : grain de céramique
CO-COOL

Vlies : corindon A

Granulométries POLIVLIES livrables :

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

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 30 et 35 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			CO-COOL 60 / A 100 G	CO-COOL 80 / A 180 M	CO-COOL 120 / A 240 F				
EAN 4007220									
115	18	22,23	106334	106341	106358	5 000-5 800	13 300	5	PVZ 115 CO-COOL ...
125	18	22,23	106365	106372	106389	4 600-5 300	12 200	5	PVZ 125 CO-COOL ...

Outils en non tissé (Vlies)

Disques abrasifs POLIVLIES



Rondelles auto-agrippantes PVKR

Les rondelles auto-agrippantes POLIVLIES conviennent au ponçage de grandes surfaces. Le système flexible se composant d'une rondelle auto-agrippante POLIVLIES et d'un porte-outil POLIVLIES permet une utilisation sur les contours. Les alésages prédécoupés permettent un centrage optimal sur différents plateaux-supports.

Abrasive :

Corindon A
Granulométries POLIVLIES livrables :
100 G = grossière (brun jaune)
180 M = moyenne (brun rouge)
240 F = fine (bleu)

Consignes de commande :

- Veuillez commander séparément les porte-outils pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- Utiliser avec le porte-outil pour rondelle auto-agrippante POLIVLIES.
- Si nécessaire, ouvrir l'alésage de centrage prédécoupé.

D ₁ [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
	100 G	180 M	240 F					
	EAN 4007220							
115	354230	297469	354254	3 300	5 300	PVKRH 115	10	PVKR 115 A ...
125	354261	297452	354278	3 000	4 850	PVKRH 125	10	PVKR 125 A ...
180	354285	354292	354308	2 200	3 500	PVKRH 180	10	PVKR 180 A ...

Porte-outils pour rondelles auto-agrippantes PVKRH



Porte-outils pour rondelles auto-agrippantes PVKRH

Porte-outil pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.
- Permet un traitement de surface sans formation de dépôts.
- PVKRH-22 : permet un serrage centré plus rapide.

D [mm]	Filetage	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
Sans tenon de centrage					
115	M14	316962	5 300	1	PVKRH 115 M14
125	M14	316979	4 850	1	PVKRH 125 M14
180	M14	354223	3 500	1	PVKRH 180 M14
Avec tenon de centrage					
115	M14	095713	5 300	1	PVKRH 115-22 M14
125	M14	095775	4 850	1	PVKRH 125-22 M14
180	M14	095782	3 500	1	PVKRH 180-22 M14



POLICLEAN est un vlies pour le nettoyage à structure grossière, développé à partir d'une combinaison spéciale de fibres synthétiques et de grains abrasifs.

Notre vaste palette d'outils POLICLEAN comprend :

- Disques POLICLEAN
- Outils sur tige POLICLEAN
- Rondelles POLICLEAN-COMBIDISC (voir outils COMBIDISC, page 38)
- Disques POLICLEAN

Avantages :

- Grande flexibilité et structure ouverte pour une adaptation optimale aux contours, sans encrassement de l'outil.
- La version standard (noire) est plus souple et produit une finition de surface plus fine.
- La version PLUS (bleue) est très agressive et présente un rendement d'enlèvement de matière nettement plus élevé pour une durée de vie très longue.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Grenage
- Usinage des surfaces
- Nettoyage
- Ponçage des traces d'échauffement
- Dévernissage
- Dérouillage
- Décalaminage
- Élimination des couches oxydées

Abrusif :

- Standard (noir) = carbure de silicium SiC
- PLUS (bleu) = corindon A

Vitesse optimale

Exemple :

PCLS 7513/6

Vitesse de coupe : 15–20 m/s

Vitesse de rotation : 3 800–5 000 tr/min

Recommandations d'utilisation :

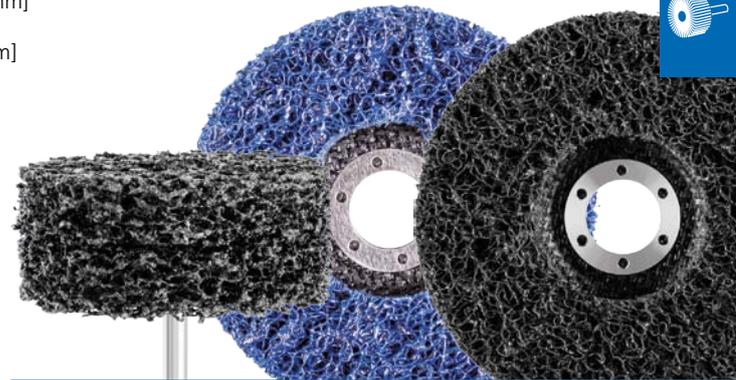
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220**471470**
PCLS 7513/6
- **Explication de l'exemple de commande :**
PCLS = disques POLICLEAN
75 = \varnothing extérieur D [mm]
13 = largeur T [mm]
6 = \varnothing alésage H [mm]

Consignes de sécurité :

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

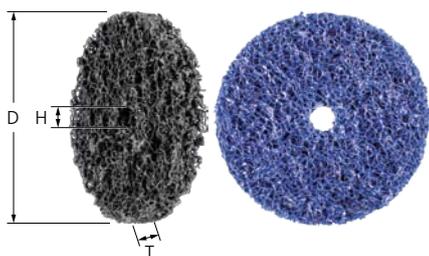


ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]				
	10	15	20	30	40
	Vitesses de rotation [tr/min]				
75	2 500	3 800	5 000	7 600	10 100
100	1 900	2 800	3 800	5 700	7 600
115	1 600	2 400	3 300	4 900	6 600
125	1 500	2 200	3 000	4 500	6 100
150	1 200	1 900	2 500	3 800	5 000



Outils en non tissé (Vlies)

Outils POLICLEAN



Disques POLICLEAN PCLS, disques POLICLEAN PCLS PLUS

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

Les disques POLICLEAN-PLUS présentent un rendement d'enlèvement de matière accru pour une durée de vie très élevée.

Recommandations d'utilisation :

- Pour l'usinage de grandes surfaces, regrouper plusieurs disques POLICLEAN sur le porte-outil adapté.

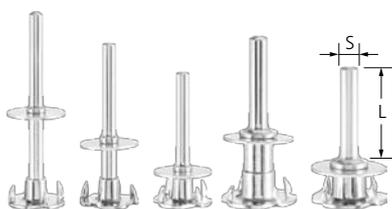
Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Perceuse, Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
Version PCLS (noir)								
75	13	6	471470	4 000–5 100	10 000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS 7513/6
100	13	13	471487	3 000–3 800	7 500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 10013/13
150	13	13	471494	2 000–2 500	5 100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS 15013/13
Version PCLS PLUS (bleu)								
75	13	6	069257	4 000–5 100	10 000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	PCLS PLUS 7513/6
100	13	13	069264	3 000–3 800	7 500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 10013/13
150	13	13	069271	2 000–2 500	5 100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	PCLS PLUS 15013/13



Porte-outils POLICLEAN PCLB

Porte-outil pour disques POLICLEAN. Plusieurs versions sont disponibles pour 1, 2 ou 3 disques.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Recommandations d'utilisation :

- Laisser le porte-outil dans la machine motrice pour changer le disque.

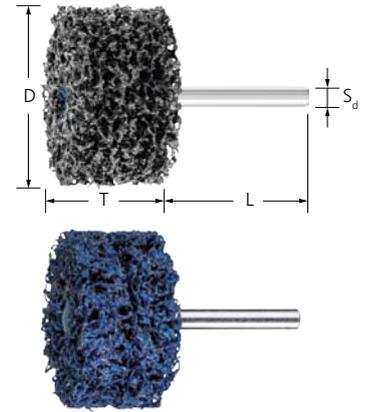
Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Outil adapté	EAN 4007220	Empilage		Désignation
6	6	40	PCLS 7513/6	471562	1-pièce	1	PCLB 6/6/13
				471579	2-pièces	1	PCLB 6/6/26
				471586	3-pièces	1	PCLB 6/6/39
13	6	40	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	532928	1-pièce	1	PCLB 6/13/13
			PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	532935	2-pièces	1	PCLB 6/13/26
			PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	471593	1-pièce	1	PCLB 8/13/13
			PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	471609	2-pièces	1	PCLB 8/13/26

Outils sur tige POLICLEAN PCLZY, outils sur tige POLICLEAN PCLZY PLUS

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



Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible, Perceuse, Meuleuses droites



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
Version PCLZY (noir)								
50	13	6	40	661321	6 000-7 000	15 000	5	PCLZY 5013/6
	26	6	40	661369	6 000-7 000	15 000	5	PCLZY 5026/6
75	13	6	40	661376	4 000-5 100	10 000	5	PCLZY 7513/6
	26	6	40	661383	4 000-5 100	10 000	5	PCLZY 7526/6
100	13	6	40	661406	3 000-3 800	7 500	5	PCLZY 10013/6
Version PCLZY PLUS (bleu)								
50	13	6	40	098547	6 000-7 000	15 000	5	PCLZY PLUS 5013/6
	26	6	40	098639	6 000-7 000	15 000	5	PCLZY PLUS 5026/6
75	13	6	40	098905	4 000-5 100	10 000	5	PCLZY PLUS 7513/6
	26	6	40	101025	4 000-5 100	10 000	5	PCLZY PLUS 7526/6
100	13	6	40	101032	3 000-3 800	7 500	5	PCLZY PLUS 10013/6

Disques POLICLEAN PCLD, disques POLICLEAN PCLD PLUS

Le non-tissé de nettoyage est collé sur un plateau-support en fibres de verre. Les disques POLICLEAN s'utilisent ainsi en usinage frontal.

Pour les travaux de nettoyage grossiers, notamment l'élimination de la peinture, de la calamine, des traces d'échauffement, de la rouille et des résidus de colle.

Les POLICLEAN-PLUS-DISCS présentent un rendement d'enlèvement de matière élevé pour une durée de vie très longue.



Recommandations d'utilisation :

- À utiliser de préférence sur des meuleuses d'angle à faible vitesse.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 30 et 35 m/s pour un rendement optimal.

Machines motrices adaptées :
Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie



D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
Version PCLD (noir)							
115	13	22,23	515280	5 000-7 000	10 000	5	PCLD 115-13
125	13	22,23	515297	5 000-7 000	10 000	5	PCLD 125-13
Version PCLD PLUS (bleu)							
100	13	16	069202	5 000-7 000	10 000	5	PCLD PLUS 100-13
115	13	22,23	069233	5 000-7 000	10 000	5	PCLD PLUS 115-13
125	13	22,23	069240	5 000-7 000	10 000	5	PCLD PLUS 125-13

Outils Poliflex

Informations générales

Les outils de ponçage fin Poliflex sont produits de manière à assurer une stabilité géométrique extrême, une qualité constante et des tolérances très strictes.

Ils se prêtent tout particulièrement au ponçage de finition, à la structuration et à la préparation de travaux de polissage, et sont très souvent utilisés dans la fabrication d'outils et de moules.

Avantages :

- Permettent d'obtenir une excellente finition de surface.
- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie et un enlèvement de matière efficace.
- Travail très confortable grâce à une parfaite concentricité.

Applications :

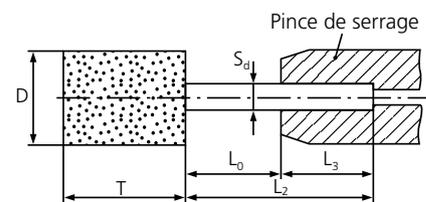
- Structuration (matage, brossage et satinage)
- Ponçage fin progressif

Recommandations d'utilisation :

- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.

Explication des abréviations de la norme EN 12413 :

- D = \varnothing extérieur de la meule sur tige
- T = hauteur de la meule sur tige
- S_d = \varnothing de la tige
- L_0 = longueur de tige visible
- L_2 = longueur de tige
- L_3 = longueur de serrage de la tige



Vitesse optimale

Exemple :

PF KU 15/6 AR 120 GR

\varnothing outil : 15 mm

Vitesse de coupe : 15 m/s

Vitesse de rotation : 19 000 tr/min

\varnothing outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]						
	10	12	15	20	25	30	50
	Vitesses de rotation [tr/min]						
4	47 700	57 200	71 600	95 400	119 300	143 200	238 700
6	31 800	38 100	47 700	63 600	79 500	95 400	159 100
8	23 800	28 600	35 800	47 700	59 600	71 600	119 300
10	19 000	22 900	28 600	38 100	47 700	57 200	95 400
12	15 900	19 000	23 800	31 800	39 700	47 700	79 500
15	12 700	15 200	19 000	25 400	31 800	38 100	63 600
20	9 500	11 400	14 300	19 000	23 800	28 600	47 700
25	7 600	9 100	11 400	15 200	19 000	22 900	38 100
30	6 300	7 600	9 500	12 700	15 900	19 000	31 800
32	5 900	7 100	8 900	11 900	14 900	17 900	29 800
40	4 700	5 700	7 100	9 500	11 900	14 300	23 800
50	3 800	4 500	5 700	7 600	9 500	11 400	19 000
60	3 100	3 800	4 700	6 300	7 900	9 500	15 900
75	2 500	3 000	3 800	5 000	6 300	7 600	12 700
100	1 900	2 200	2 800	3 800	4 700	5 700	9 500
125	1 500	1 800	2 200	3 000	3 800	4 500	7 600
150	1 200	1 500	1 900	2 500	3 100	3 800	6 300



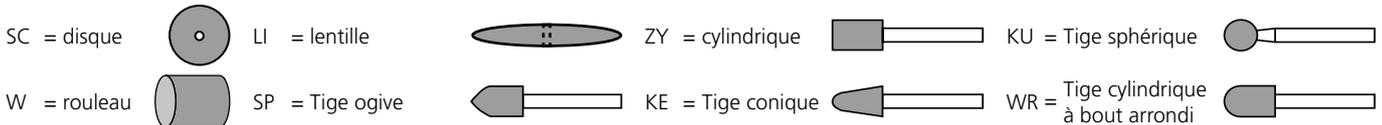
PF ZY 2030 6 AR 120 GR

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

① Identifiant

PF = abréviation de Poliflex

② Formes



③ Dimensions

∅ ext. meule sur tige D x largeur T [mm]
20 mm x 30 mm = 2030

④ Serrage

Meules de finition sur tige Poliflex

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

Meules plates de finition Poliflex

Selon les dimensions des meules,
les ∅ d'alésage font 2, 3, 6, 10 ou 20 mm.

Outils à bouchonner Poliflex

Filetage intérieur M8

⑤ Abrasifs

Deux sortes de grain portant les désignations internationales selon ISO 525 sont utilisées :
A = corindon (Al_2O_3) C = carbure de silicium (SiC)

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

AW = corindon supérieur blanc CN = carbure de silicium vert ANCN = mélange AN + CN
AR = corindon supérieur rose CU = carbure de silicium gris
AN = corindon normal AWCN = mélange AW + CN

⑥ Granulométries selon les normes ISO 525 et ISO 8486

Les granulométries utilisées pour les meules de finition sur tige PFERD dépendent de la forme et du diamètre de la meule.

⑦ Liant

Les liants suivants sont disponibles :

PUR = polyuréthane (tendre, mi-dur) PU-STRUC = polyuréthane TX = textile
GR = caoutchouc GHR = caoutchouc dur
LR = cuir LHR = cuir dur

Consignes de sécurité :

Les outils de ponçage de finition Poliflex s'utilisent aux vitesses de travail maximales suivantes :

PUR	15 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.
GR	15 m/s	
LR	30 m/s	Indépendamment de la longueur de la tige, la longueur de serrage (L_3) de la tige doit faire 10 mm au minimum.
TX	30 m/s	
PUR-STRUC	15 m/s	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
GHR	30 m/s	
LHR	50 m/s	

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

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



Pour faciliter le choix de l'outil de ponçage fin Poliflex adapté, nous avons répertorié les outils en fonction des groupes de matériaux, des principales utilisations et des exigences spécifiques.

Ce récapitulatif associe les différentes combinaisons d'abrasif et de liant aux matériaux adaptés en fonction des applications d'usinage.

Les critères de sélection que sont les matériaux usinés, les applications visées et la finition de surface sont impératifs pour trouver l'outil optimal. Le liant de l'outil et le mélange des grains ont une influence capitale sur l'efficacité du ponçage, la durée de vie et l'agressivité de l'outil. En outre, ils déterminent l'aspect visuel de la surface.

Comment trouver l'outil de ponçage fin Poliflex optimal ?

1 Matériau

En général, le matériau des éléments à usiner est connu. Le groupe de matériaux est identifié par un code couleur ; c'est le premier élément à choisir pour trouver l'outil de ponçage fin le mieux adapté.

1 Groupe de matériaux ▼			2 Application ▼		Liant ▶	Abrasif (mélanges de grains) ▶	4 Désignation/Liant ▶	Vitesse de coupe recommandée ▶	3 Finition de surface ▼
Aciers, aciers moulés	Aciers jusqu'à 1 200 N/mm ² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers traités, acier moulé	Utilisation sur les surfaces	Surface mate					Surface brillante
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate					Surface brillante
	Aciers trempés, traités d'une dureté supérieure à 1 200 N/mm ² (> 38 HRC)	Aciers à outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés alliés	Utilisation sur les surfaces	Surface mate					Surface brillante
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate					Surface brillante
Acier inoxydable (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers inoxydables austénitiques et ferritiques	Utilisation sur les surfaces	Surface mate	Surface brillante				
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate	Surface brillante				
			Utilisation universelle	Surface structurée					
Métaux non ferreux	Métaux non ferreux tendres	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	Utilisation sur les surfaces	Surface mate	Surface brillante				
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate	Surface brillante				
	Métaux non ferreux durs	Bronze, titane, alliages de titane, alliages d'aluminium durs (forte teneur en Si)	Utilisation sur les surfaces	Surface mate	Surface brillante				
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate	Surface brillante				
	Matières réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de motopropulseurs et de turbines)	Utilisation sur les surfaces	Surface mate	Surface brillante				
			Utilisation sur les arêtes avec une grande stabilité géométrique	Surface mate	Surface brillante				

● = parfaitement adaptée ○ = bien adaptée

5 Page du catalogue ▶

2 Application

Une fois le matériau choisi, il convient de définir l'application.

- Utilisation universelle
- Utilisation sur les surfaces
- Utilisation sur les arêtes

3 Finition de surface souhaitée

Ensuite, le résultat souhaité.

- Surface mate
- Surface brillante
- Surface structurée

4 Liant de l'outil

Après avoir déterminé l'application et la surface désirée, le liant adapté est sélectionné dans la partie droite du récapitulatif. Les versions de liant « parfaitement adaptées » sont marquées d'un point noir (●). Les versions « bien adaptées » sont marquées d'un cercle blanc (○).

5 Référence à une page du catalogue

Pour de plus amples informations concernant le liant, les formes et les dimensions de l'outil et la granulométrie, reportez-vous à la page du catalogue indiquée dans le tableau.

Liant polyuréthane			Liant élastomère				Liant résine synthétique
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	AN
							
PUR			GR	GHR	LR	LHR	TX
W (tendre)	MH (mi-dur)	STRUC					
10–12 m/s	10–15 m/s	5–10 m/s	10–12 m/s	20–25 m/s	15–20 m/s	30–40 m/s	20–25 m/s
○	●		○				
			●		○		
	○		○				●
				●		○	
○	●		○				
			○		●		
	○			○			●
						●	
●	○						
			●		○		
	○						●
				●	○		
○	○	●					
●	○						○
			○		●		
				○			●
			○		●		
	○						●
			○	●			
				○			●
				○		●	
	○						●
			●	○			
	○			○			●
				○		●	
130–131	130–131	133–134	135–137	135–137	138–139	138–139	140–142

Outils Poliflex

Liant PUR



Les outils de ponçage fin Poliflex réalisés dans le liant PUR sont fabriqués avec du carbure de silicium vert (SiC). Le liant PUR est très tendre. Il est disponible dans deux degrés de dureté (PUR-W, PUR-MH). Il est garni de grains abrasifs répartis de manière homogène.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Structure ouverte et liant élastique pour un ponçage très tendre et sans échauffement.
- Permettent d'obtenir une finition de surface fine et mate.

Abrasif :

- Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :

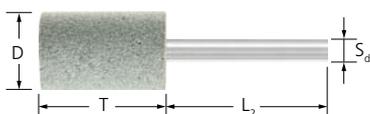
- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 15 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

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

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.



Meules de finition sur tige Poliflex PF ZY PUR

Meule sur tige de forme cylindrique pour le ponçage de finition de petites surfaces.



Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				80	150	220				
EAN 4007220										
ø de tige 3 mm PUR-W										
8	12	3	30	535004	535028	-	24 000	35 800	10	PF ZY 0812/3 CN ... PUR-W
ø de tige 6 mm PUR-W										
10	25	6	40	535042	535073	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1025/6 CN ... PUR-W
15	30	6	40	535141	535165	-	12 500	19 000	10	PF ZY 1530/6 CN ... PUR-W
20	30	6	40	535233	535257	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2030/6 CN ... PUR-W
25	30	6	40	297841	297865	-	7 500	11 400	10	PF ZY 2530/6 CN ... PUR-W
ø de tige 3 mm PUR-MH										
8	12	3	30	-	535011	535035	24 000	35 800	10	PF ZY 0812/3 CN ... PUR-MH
ø de tige 6 mm PUR-MH										
10	25	6	40	-	535059	535080	19 000	28 600	10	PF ZY 1025/6 CN ... PUR-MH
15	30	6	40	535134	535158	535172	12 500	19 000	10	PF ZY 1530/6 CN ... PUR-MH
20	30	6	40	535325	535240	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2030/6 CN ... PUR-MH
32	32	6	40	535288	535295	-	6 000	8 900	5	PF ZY 3232/6 CN ... PUR-MH

Disques Poliflex PFD PUR

Pour le ponçage frontal fin de grandes surfaces.

Recommandations d'utilisation :

- À utiliser de préférence sur des meuleuses d'angle à faible vitesse.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



Machines motrices adaptées :

Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Exécution	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				60	150				
				EAN 4007220					
115	14	22,23	tendre	536377	536391	2 400	5 300	5	PFD 115-22 CN ... PUR-W
			mi-dure	536346	536360				PFD 115-22 CN ... PUR-MH

Meules plates de finition Poliflex PF SC PUR

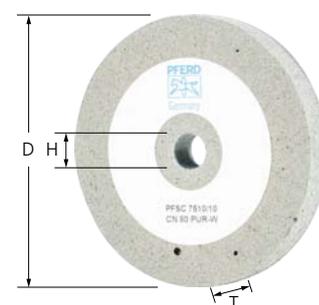
Pour le ponçage périphérique fin de surfaces moyennes à grandes.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			80	150					
			EAN 4007220						
75	10	10	144749	-	2 500	3 800	BO 8/10 6-20	5	PF SC 7510/10 CN ... PUR-W
125	20	20	144794	-	1 500	2 300	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PF SC 12520/20 CN ... PUR-W
150	25	20	298428	298435	1 200	1 900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	PF SC 15025/20 CN ... PUR-W

Porte-outils

Porte-outils BO

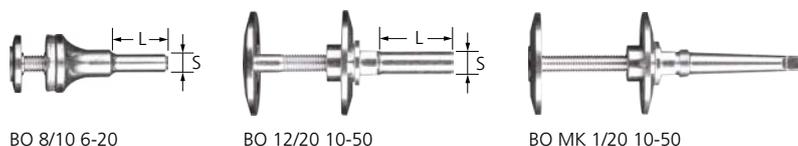
Porte-outil adapté aux meules plates de finition Poliflex PF SC.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Meuleuses droites



BO 8/10 6-20

BO 12/20 10-50

BO MK 1/20 10-50

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
-	-	-	-	297681	1	-



Blocs Poliflex PUR

Leur forme de parallélogramme leur permet d'accéder sans problème aux zones critiques comme les coins.

Ces blocs peuvent être découpés à volonté avec un disque à tronçonner diamant, et adaptés à l'opération d'usinage.

Machines motrices adaptées :

Application manuel

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

L [mm]	B [mm]	H [mm]	Granulométrie				Désignation
			60	120	240		
			EAN 4007220				
115	60	30	298671	298688	298695	5	PFB 1156030 CU ... PUR



Assortiment de blocs Poliflex PSO PUR

Assortiment de différents blocs Poliflex PUR.

Contenu :

- 9 pièces, 3 blocs Poliflex de chaque
- Grain 60 (grossier)
- Grain 120 (moyen)
- Grain 240 (fin)

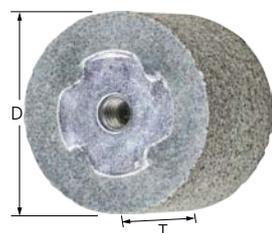
Avantages :

- Carton de présentation conçu pour stimuler les ventes.

Machines motrices adaptées :

Application manuel

L x B x H [mm]	EAN 4007220		Désignation
285 x 150 x 60	298886	1	PSO 11560



Outils à bouchonner Poliflex PFZY PUR

Outils à filetage intérieur M8 pour le bouchonnage des surfaces.

Recommandations d'utilisation :

- Pour le ponçage frontal, utiliser à 1 000–4 000 tr/min.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	Filetage	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			30	80					
			EAN 4007220						
50	40	M8	146194	146200	1 000–4 000	5 700	BO 6/8	5	PF ZY 5040 M8 CN ... PUR



Porte-outils BO

Porte-outil adapté pour les outils à bouchonner Poliflex PFZY.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

S [mm]	L [mm]	Filetage	EAN 4007220		Désignation
6	40	M8	062104	1	BO 6/8

Les outils à structurer Poliflex réalisés dans le liant PU-STRUC sont fabriqués à partir de carbure de silicium gris. Ils conviennent tout particulièrement à l'usinage des pièces en acier inoxydable (INOX). Le liant PU-STRUC est garni d'une grande quantité de grains abrasifs répartis de manière homogène.

Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Structure ouverte et liant élastique pour un ponçage tendre et sans échauffement.
- Rectification rapide et efficace des défauts et zones de transition vers les effets de surface.

Abrasif :

- Carbure de silicium SiC

Recommandations d'utilisation :

- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 10 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

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

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.

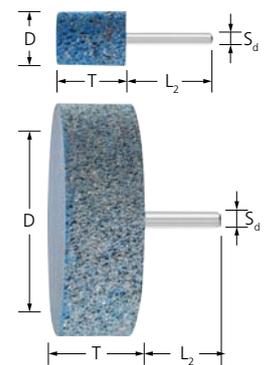


Meules à structurer sur tige Poliflex PF ZY PU-STRUC

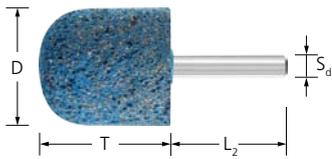
Meule sur tige de forme cylindrique pour la structuration des surfaces petites à moyennes.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
 Meuleuses droites



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
ø de tige 6 mm								
20	30	6	40	752029	4 750–9 550	14 000	10	PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC
25	30	6	40	752036	3 800–7 600	11 500	10	PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC
32	32	6	40	752043	3 000–6 000	9 000	5	PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC
ø de tige 8 mm								
100	30	8	40	752074	1 000–1 900	2 800	1	PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC



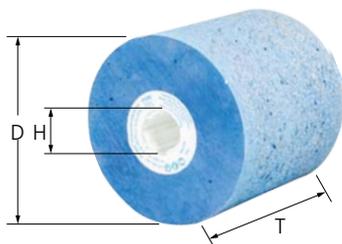
Meules à structurer sur tige Poliflex PF WR PU-STRUC

Meule sur tige de forme cylindrique à bout arrondi pour la structuration des petites surfaces, zones de transition et rayons intérieurs.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
30	45	8	40	752081	3 150–6 350	9 500	5	PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC
40	45	8	40	752104	2 350–4 750	7 000	5	PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC
50	45	8	40	752111	1 900–3 800	5 700	5	PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC



Rouleaux abrasifs à structurer Poliflex PF W PU-STRUC

Pour la structuration de grandes surfaces.

Machines motrices adaptées :

Entraînements pour rouleaux abrasifs

Consignes de commande :

- L'alésage ø 19 mm à 4 cannelures s'adapte à tous les entraînements à rouleaux standards.
- Vous trouverez d'autres rouleaux dans l'assortiment page 90 et aux pages 116–117 de ce catalogue, ainsi que dans la section de catalogue 8.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Abrasif	EAN 4007220	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
100	100	19	SiC	752159	1 000–1 900	2 800	1	PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC



Les outils de ponçage de finition Poliflex réalisés dans le liant GR sont fabriqués avec du corindon supérieur rose. Le liant GR à base élastomère est tendre. Conçus pour une utilisation sur les surfaces.

Les outils de ponçage de finition Poliflex réalisés dans le liant GHR sont fabriqués avec un mélange de grains abrasifs en corindon supérieur et carbure de silicium (SiC). Le liant GHR est également tendre, mais le liant à base élastomère est plus dur. Conçus pour une utilisation sur les arêtes.

Avantages :

- Permettent d'obtenir une finition de surface fine et brillante.
- **GR** : ponçage tendre grâce au liant souple et élastique.
- **GHR** : ponçage tendre pour une longue durée de vie.

Abrasif :

- Corindon supérieur blanc AW
- Carbure de silicium SiC

Applications :

- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Recommandations d'utilisation :

- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- **GR** : Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 12 m/s pour un rendement optimal.
- **GHR** : Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 20 et 25 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

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

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.



4



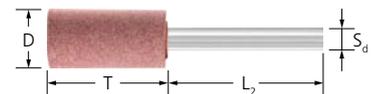
Meules de finition sur tige Poliflex PF ZY GR/GHR

Meule sur tige de forme cylindrique pour le ponçage de finition de petites surfaces.

Consignes de commande :

- Les meules de finition sur tige Poliflex de granulométrie 400 sont fabriquées à partir d'abrasif AW corindon supérieur blanc.

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie					tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				46	80	120	220	400				

EAN 4007220

ø de tige 3 mm GR

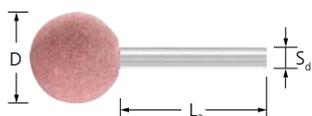
4	8	3	30	-	-	144800	-	-	47 500	71 600	10	PF ZY 0408/3 AR ... GR
6	10	3	30	-	-	144824	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 0610/3 AR ... GR
8	8	3	30	-	-	144848	144855	-	24 000	35 800	10	PF ZY 0808/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	144886	144893	-	24 000	35 800	10	PF ZY 0812/3 AR ... GR
10	6	3	30	-	-	145838	-	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1006/3 AR ... GR
	10	3	30	-	-	144947	144954	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1010/3 AR ... GR
	15	3	30	-	-	145036	145043	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1015/3 AR ... GR
12	8	3	30	-	-	145883	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1208/3 AR ... GR
	12	3	30	-	-	145203	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1212/3 AR ... GR
	20	3	30	-	-	145265	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1220/3 AR ... GR

ø de tige 6 mm GR

10	10	6	40	-	-	144992	-	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1010/6 AR ... GR
	15	6	40	-	-	145081	145098	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1015/6 AR ... GR
	25	6	40	-	533925	145128	145135	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1025/6 AR ... GR
12	8	6	40	-	-	145913	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1208/6 AR ... GR

Suite voir page suivante

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie					tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				46	80	120	220	400				
EAN 4007220												
12	12	6	40	-	-	145234	-	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1212/6 AR ... GR
	20	6	40	-	-	145296	145302	-	16 000	23 800	10	PF ZY 1220/6 AR ... GR
15	15	6	40	-	-	145371	-	-	12 500	19 000	10	PF ZY 1515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145418	145425	-	12 500	19 000	10	PF ZY 1525/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145470	145487	-	12 500	19 000	10	PF ZY 1530/6 AR ... GR
20	12	6	40	-	-	145982	-	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2012/6 AR ... GR
	20	6	40	-	-	145562	145579	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	534113	145630	-	-	9 500	14 300	10	PF ZY 2030/6 AR ... GR
25	15	6	40	-	-	146026	-	-	7 500	14 300	10	PF ZY 2515/6 AR ... GR
	25	6	40	-	-	145708	145715	-	7 500	11 400	10	PF ZY 2525/6 AR ... GR
30	20	6	40	-	-	146057	-	-	6 500	9 500	5	PF ZY 3020/6 AR ... GR
	30	6	40	-	-	145760	-	-	6 500	9 500	5	PF ZY 3030/6 AR ... GR
ø de tige 8 mm GR												
40	25	8	40	-	-	146095	-	-	4 500	9 500	5	PF ZY 4025/8 AR ... GR
ø de tige 3 mm GHR												
4	8	3	30	-	-	-	-	533734	100 000	143 200	10	PF ZY 0408/3 AW ... GHR
8	12	3	30	-	-	533765	-	-	60 000	71 600	10	PF ZY 0812/3 ANCN ... GHR
						-	-	533772	60 000	71 600	10	PF ZY 0812/3 AW ... GHR
10	10	3	30	-	-	533871	-	-	45 000	57 200	10	PF ZY 1010/3 ANCN ... GHR
	15	3	30	-	-	533895	-	-	45 000	52 000	10	PF ZY 1015/3 ANCN ... GHR
ø de tige 6 mm GHR												
10	25	6	40	-	-	533956	-	-	45 000	57 200	10	PF ZY 1025/6 ANCN ... GHR
						-	-	533970	45 000	57 200	10	PF ZY 1025/6 AW ... GHR
15	30	6	40	145555	534069	-	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 1530/6 ANCN ... GHR
20	30	6	40	145692	-	-	-	-	24 000	28 600	10	PF ZY 2030/6 ANCN ... GHR
25	25	6	40	145753	-	-	-	-	19 000	22 900	10	PF ZY 2525/6 ANCN ... GHR



Meules de finition sur tige Poliflex PF KU GR/GHR

Meule sur tige de forme sphérique pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			120	EAN 4007220				
ø de tige 3 mm								
8	3	30	146217		24 000	35 800	10	PF KU 08/3 AR ... GR
10	3	30	146231		19 000	28 600	10	PF KU 10/3 AR ... GR
ø de tige 6 mm								
12	6	40	146255		16 000	23 800	10	PF KU 12/6 AR ... GR
15	6	40	146279		12 500	19 000	10	PF KU 15/6 AR ... GR
20	6	40	146293		9 500	14 300	10	PF KU 20/6 AR ... GR
25	6	40	146316		7 500	11 400	10	PF KU 25/6 AR ... GR
30	6	40	146323		6 500	9 500	5	PF KU 30/6 AR ... GR

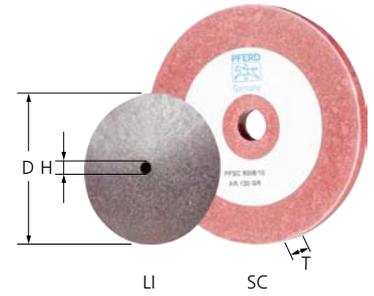
Meules plates/forme lentille de finition Poliflex PF SC/LI GR/GHR

Convient parfaitement au ponçage très fin de tous les matériaux métalliques, par ex. dans la fabrication d'outils et de moules, le domaine dentaire et la joaillerie.

Les petits diamètres sont conçus spécialement pour l'usinage des zones étroites et difficiles d'accès.

Consignes de commande :

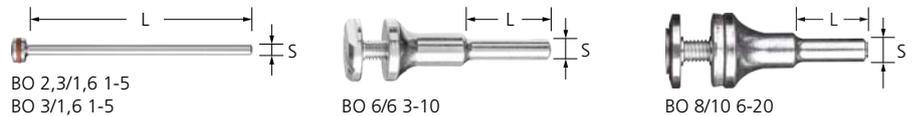
- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			120	220					
Forme de disque GH 									
25	3	2	146699	-	7 500	11 400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 AR ... GR
30	6	6	144695	-	6 300	9 500	BO 6/6 3-10	5	PF SC 3006/6 AR ... GR
50	6	6	144718	-	3 800	5 700	BO 6/6 3-10	5	PF SC 5006/6 AR ... GR
80	6	10	144756	-	2 400	3 500	BO 8/10 6-20	5	PF SC 8006/10 AR ... GR
100	20	10	144787	-	1 900	2 800	BO 8/10 6-20	1	PF SC 10020/10 AR ... GR
Forme de disque GHR 									
25	3	2	-	146705	7 500	11 400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF SC 2503/2 CU ... GHR
Forme de lentille GHR 									
16	4	2	-	146675	12 000	17 900	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 1604/2 CU ... GHR
24	3	2	-	146682	8 000	12 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	PF LI 2403/2 CU ... GHR

Porte-outils BO

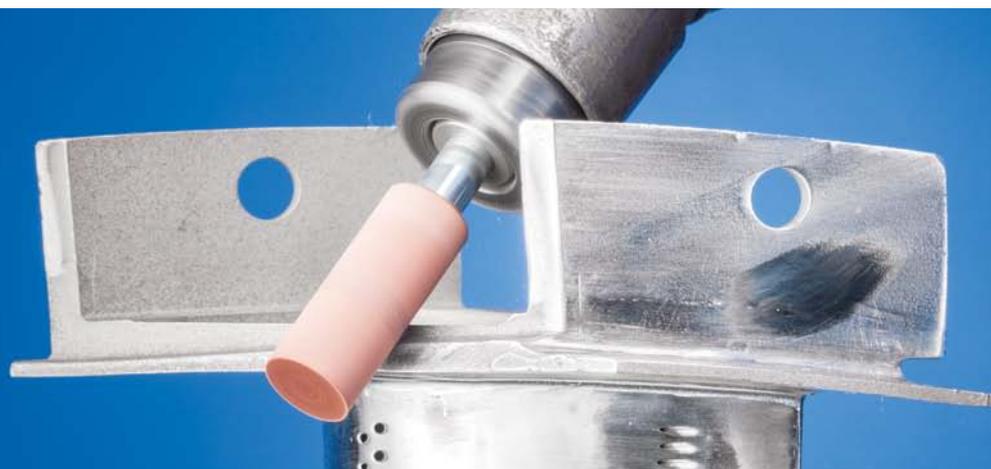
Porte-outil adapté aux meules plates et lentilles de finition Poliflex PF SC/LI.



Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
1,6	2,34	43	1-5	151570	10	BO 2,3/1,6 1-5
	3	43	1-5	151587	10	BO 3/1,6 1-5
6	6	25	3-10	297650	1	BO 6/6 3-10
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20





Les outils de ponçage fin Poliflex réalisés dans le liant LR sont fabriqués avec du corindon supérieur blanc. Le liant LR est dur et résistant. Conçus pour une utilisation sur les surfaces.

Les outils de ponçage fin Poliflex réalisés dans le liant LHR sont fabriqués avec un mélange de grains abrasifs à base de corindon supérieur blanc et de carbure de silicium vert. Le liant LHR est dur et résistant. Conçus pour une utilisation sur les arêtes.

Avantages :

- Permettent d'obtenir une finition de surface fine et brillante.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.

Abrasif :

- Corindon A
- Carbure de silicium SiC

Applications :

- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Recommandations d'utilisation :

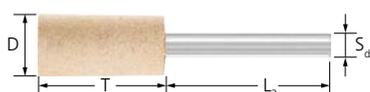
- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- **LR** : Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal.
- **LHR** : Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 30 et 40 m/s pour un rendement optimal.

Consignes de commande :

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

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.



Meules de finition sur tige Poliflex PF ZY LR/LHR

Meule sur tige de forme cylindrique pour le ponçage de finition de petites surfaces.

Consignes de commande :

- Les meules de finition sur tige Poliflex LHR de granulométrie 60 sont fabriquées à partir d'un mélange abrasif AWCN corindon supérieur blanc et carbure de silicium vert.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				60	120	220	400				
EAN 4007220											
ø de tige 3 mm LR											
4	8	3	30	-	144817	-	533697	95 000	143 200	10	PF ZY 0408/3 AW ... LR
6	10	3	30	-	144831	-	-	64 000	95 400	10	PF ZY 0610/3 AW ... LR
8	8	3	30	-	144862	-	-	47 500	71 600	10	PF ZY 0808/3 AW ... LR
	12	3	30	-	144909	144916	533758	47 500	71 600	10	PF ZY 0812/3 AW ... LR
10	10	3	30	-	144961	144978	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1010/3 AW ... LR
	15	3	30	-	145050	-	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1015/3 AW ... LR
12	12	3	30	-	145210	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 1212/3 AW ... LR
	20	3	30	-	145272	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 1220/3 AW ... LR
ø de tige 6 mm LR											
10	10	6	40	-	145012	-	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1010/6 AW ... LR
	15	6	40	-	145104	-	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1015/6 AW ... LR
	25	6	40	-	145142	145159	-	38 000	57 200	10	PF ZY 1025/6 AW ... LR

Suite voir page suivante

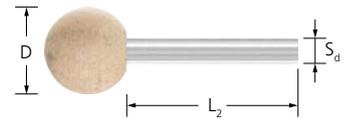
D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				60	120	220	400				
				EAN 4007220							
12	12	6	40	-	145258	-	-	32 000	47 700	10	PF ZY 1212/6 AW ... LR
	20	6	40	-	145319	-	-				32 000
15	15	6	40	-	145395	-	-	25 500	38 100	10	PF ZY 1515/6 AW ... LR
	25	6	40	-	145449	-	-				25 500
20	20	6	40	-	145500	-	-	19 000	28 600	10	PF ZY 1530/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145593	-	-				19 000
25	25	6	40	-	145661	-	-	15 000	22 900	10	PF ZY 2030/6 AW ... LR
	30	6	40	-	145739	-	-				15 000
30	30	6	40	-	145791	-	-	12 500	19 000	5	PF ZY 3030/6 AW ... LR
ø de tige 3 mm LHR											
8	12	3	30	-	144923	-	-	47 000	76 700	10	PF ZY 0812/3 AW ... LHR
ø de tige 6 mm LHR											
10	25	6	40	145166	-	-	-	75 000	83 200	10	PF ZY 1025/6 AWCN ... LHR
				-	145173	-	-				75 000
20	20	6	40	-	145616	-	-	38 000	47 700	10	PF ZY 2020/6 AW ... LHR

Meules de finition sur tige Poliflex PF KU LR/LHR

Meule sur tige de forme sphérique pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.

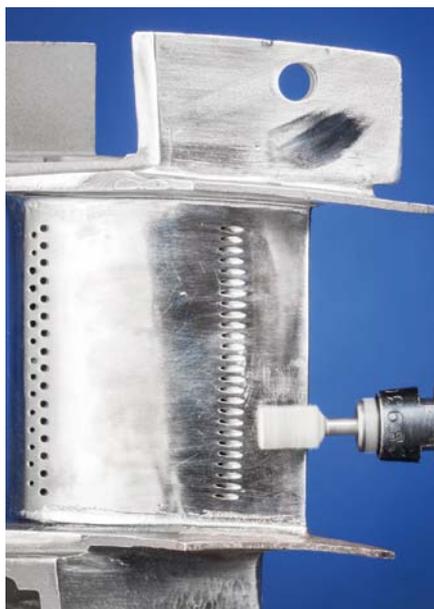
Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



D [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			120				
			EAN 4007220				
ø de tige 3 mm							
8	3	30	146224	47 000	71 600	10	PF KU 08/3 AW ... LR
10	3	30	146248	38 000	57 200	10	PF KU 10/3 AW ... LR
ø de tige 6 mm							
15	6	40	146286	29 500	38 100	10	PF KU 15/6 AW ... LR
20	6	40	146309	19 000	28 600	10	PF KU 20/6 AW ... LR





Les outils de ponçage fin Poliflex réalisés avec le liant TX sont fabriqués avec du corindon normal. Grâce à son armature en toile, le liant TX est très dur et résistant. Conçus pour une utilisation sur les arêtes.

Avantages :

- Permettent d'obtenir une finition de surface fine et mate.
- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.

Abrasive :

- Corindon A

Applications :

- Ponçage fin progressif

Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite

Recommandations d'utilisation :

- Selon l'application visée, profiler à faible vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou d'une pierre à profiler en céramique. Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des outils à profiler, reportez-vous au catalogue 3.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 20 et 30 m/s pour un rendement optimal.
- La taille 19 x 2,5 mm a été spécialement conçue pour le ponçage des glissières de fixation des sièges (tracks).

Consignes de commande :

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

Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La longueur de serrage de la tige doit faire 10 mm au minimum.



Meules de finition sur tige Poliflex PF ZY TX

Meule sur tige de forme cylindrique pour le ponçage de finition de petites surfaces.

Recommandations d'utilisation :

- La taille 19 x 2,5 mm est conçue spécialement pour le nettoyage et le meulage des fentes, notamment le nettoyage et l'élimination de la corrosion au niveau des glissières de fixation des sièges (tracks) des avions de ligne.

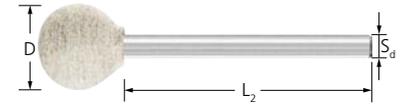
Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				80	120				
				EAN 4007220					
ø de tige 3 mm									
6	10	3	30	298060	298077	63 000	95 400	10	PF ZY 0610/3 AN ... TX
8	12	3	30	298084	298091	47 500	71 600	10	PF ZY 0812/3 AN ... TX
ø de tige 6 mm									
10	25	6	40	297780	297889	38 000	57 200	10	PF ZY 1025/6 AN ... TX
16	32	6	40	297919	297940	24 000	35 800	10	PF ZY 1632/6 AN ... TX
19	2,5	6	40	067857	-	20 000	30 100	10	PF ZY 192,5 6 AN ... TX
20	32	6	40	297957	297964	19 000	28 600	10	PF ZY 2032/6 AN ... TX
25	32	6	40	297988	297995	15 000	22 900	10	PF ZY 2532/6 AN ... TX

Meules de finition sur tige Poliflex PF KU TX

Meule sur tige de forme sphérique pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

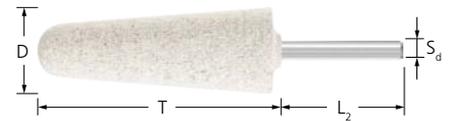
D [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			80	120				
EAN 4007220								

ø de tige 3 mm

6	3	30	298145	298152	63 000	95 400	10	PF KU 06/3 AN ... TX
8	3	30	-	298176	47 500	71 600	10	PF KU 08/3 AN ... TX
10	3	30	-	298190	38 000	57 200	10	PF KU 10/3 AN ... TX

Meules de finition sur tige Poliflex PF KE TX

Meule sur tige de forme conique pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				80	120				
EAN 4007220									

ø de tige 6 mm

10	25	6	40	298121	298138	38 000	57 200	10	PF KE 1025/6 AN ... TX
16	45	6	40	298015	-	24 000	38 800	10	PF KE 1645/6 AN ... TX
25	70	6	40	298008	-	15 000	22 900	10	PF KE 2570/6 AN ... TX

Meules de finition sur tige Poliflex PF SP TX

Meule sur tige de forme ogivale pour le ponçage de finition des rayons intérieurs, des contours et des zones de transition.



Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				80	120				
EAN 4007220									

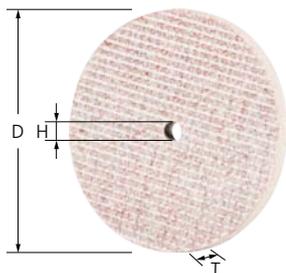
ø de tige 3 mm

10	20	3	30	298107	298114	38 000	57 200	10	PF SP 1020/3 AN ... TX
----	----	---	----	--------	--------	--------	--------	----	------------------------

ø de tige 6 mm

20	32	6	40	298039	298046	19 000	28 600	10	PF SP 2032/6 AN ... TX
----	----	---	----	--------	--------	--------	--------	----	------------------------





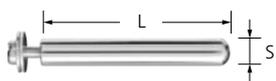
Meules plates de finition Poliflex PF SC TX

Pour le ponçage périphérique de finition de petites surfaces.

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie		tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			80	120					
			EAN 4007220						
25	3	3	505502	505519	15 000	22 900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2503/3 A ... TX
	6	3	-	505540	15 000	22 900	BO 6/3 1-6	20	PF SC 2506/3 A ... TX
40	3	3	505564	505571	9 500	14 300	BO 6/3 1-6	10	PF SC 4003/3 A ... TX
	6	6	-	505618	9 500	14 300	BO 6/6 3-10	10	PF SC 4006/6 A ... TX



BO 6/3 1-6



BO 6/6 3-10

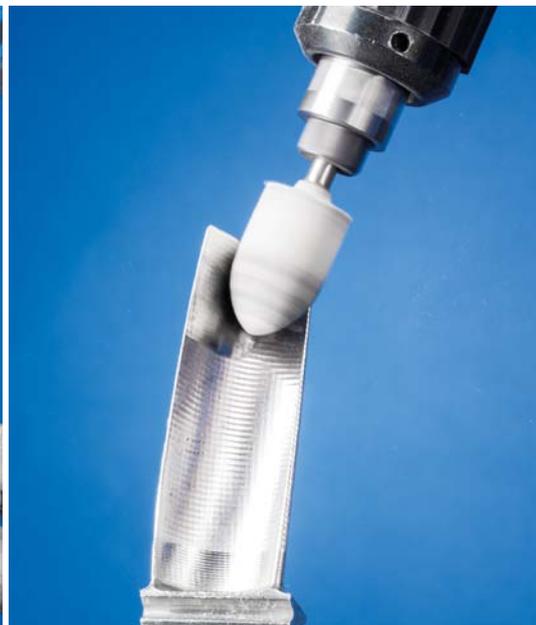
Porte-outils BO

Porte-outil adapté aux meules plates de finition Poliflex PF SC.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Adapté aux alésages de \varnothing [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
3	6	40	1-6	505694	1	BO 6/3 1-6
6	6	25	3-10	297650	1	BO 6/6 3-10



Les limes à liant vitrifié se composent de fibres céramique d'excellente qualité insérées et orientées dans un liant spécial à base de résine synthétique. Elles se prêtent à l'usinage de surfaces et de zones difficiles d'accès dans la fabrication d'outils et de moules.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Permettent d'obtenir une excellente finition de surface.

Abrusif :

- Fibres céramique
- Code couleur des granulométries :
 - 180 = or
 - 280 = brun clair
 - 400 = orange
 - 700 = bleu

Matériaux pouvant être usinés :

- Aluminium
- Cuivre
- Acier inoxydable (INOX)
- Aciers, acier moulé

Applications :

- Usinage des surfaces
- Usinage lisse
- Ponçage fin progressif

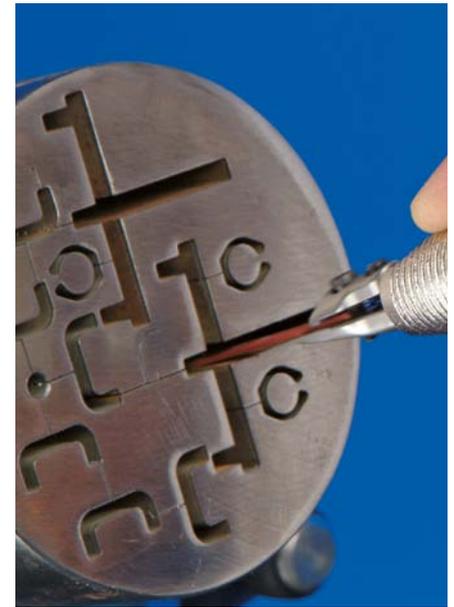
Machines motrices appropriées :

- Utilisation manuelle
- Appareil à limer pneumatique

Recommandations d'utilisation :

- Pour un enlèvement de matière maximal, tenir la lime à 45°.

Consignes de sécurité :



Limes à liant vitrifié

KFF

Les différentes formes permettent d'aborder les géométries d'outil les plus complexes.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



H [mm]	B [mm]	L [mm]	Granulométrie				Désignation
			180	280	400	700	
			EAN 4007220				
Plate □							
0,5	4	150	668887	668894	668900	668917	1 KFF 0,5 x 4 x 150 A ...
1	4	150	668924	668931	668948	668955	1 KFF 1,0 x 4 x 150 A ...
2	4	150	668962	668979	668986	668993	1 KFF 2,0 x 4 x 150 A ...
0,5	6	150	669006	669013	669020	669037	1 KFF 0,5 x 6 x 150 A ...
1	6	150	669044	669051	669068	669075	1 KFF 1,0 x 6 x 150 A ...
2	6	150	669082	669099	669105	669112	1 KFF 2,0 x 6 x 150 A ...
1	10	150	669129	669136	669143	669150	1 KFF 1,0 x 10 x 150 A ...
Ronde ○							
2,35	-	150	026724	026748	026755	026762	1 KFF RD 2,35 x 150 A ...
3	-	150	026779	026786	026793	026809	1 KFF RD 3 x 150 A ...
Triangulaire △							
3	3	150	026816	026823	026830	026847	1 KFF DKT 3 x 3 x 3 x 150 A ...



Pour obtenir des informations détaillées sur les pierres à polir et affiler, reportez-vous au catalogue 3.

Outils de polissage

Informations générales

Notre vaste palette d'outils de polissage comprend :

- Feutres sur tige
- Roues à lamelles feutre sur tige
- Disques feutre
- Disques à lamelles feutre
- Meules en tissu

Les feutres sur tige et disques en feutre sont disponibles en deux versions :

■ **Feutres sur tige/disques feutre sans insert métallique :**

Leur application principale est le polissage miroir.

■ **Feutres sur tige/disques feutre avec insert métallique (MS) :**

Ils entraînent un enlèvement de matière supérieur et sont surtout affectés au pré-polissage en association avec les pâtes à polir diamant.

Avantages :

- Feutres sur tige et disques feutre : stabilité géométrique maximale en raison de leur dureté.
- Disques à lamelles feutre, meules en tissu et roues à lamelles feutre sur tige : adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Profil ajustable à volonté pour une utilisation même sur les outils aux géométries compliquées.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Polissage

Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 5 et 10 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- **Feutres sur tige et disques feutre :** utiliser avec des pâtes à polir diamant ou briques de pâte à polir.
- **Meules en tissu et roues à lamelles feutre sur tige :** utiliser des pâtes à polir et abrasives.
- Utilisez un outil de polissage neuf lorsque vous changez de pâte à polir.

Consignes de commande :

- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.
- **Exemple de commande :**
EAN 4007220295243
FK ZYA 0610/3 M
- **Explication de l'exemple de commande :**
FK = corps en feutre
ZYA = forme cylindrique
0610 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
3 = \varnothing tige S_d [mm]
M = dureté moyenne

Consignes de sécurité :

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



Vitesse optimale

Exemple :

FK ZYA 2530/6 ST-BO

Vitesse de coupe : 5–10 m/s

Vitesse de rotation : 3 800–7 600 tr/min

Exemple :

TR 10010 ST/10

Vitesse de coupe : 10–15 m/s

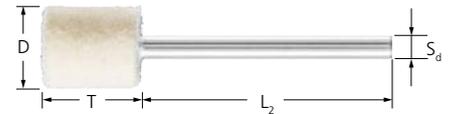
Vitesse de rotation : 1 900–2 800 tr/min

ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]					
	5	10	15	20	25	32
	Vitesses de rotation [tr/min]					
6	15 900	31 800	47 700	63 600	79 500	101 800
8	11 900	23 800	35 800	47 700	59 600	76 300
10	9 500	19 000	28 600	38 100	47 700	61 100
12	7 900	15 900	23 800	31 800	39 700	50 900
15	6 300	12 700	19 000	25 400	31 800	40 700
20	4 700	9 500	14 300	19 000	23 800	30 500
25	3 800	7 600	11 400	15 200	19 000	24 400
30	3 100	6 300	9 500	12 700	15 900	20 300
45	2 100	4 200	6 300	8 400	10 600	13 500
60	1 500	3 100	4 700	6 300	7 900	10 100
80	1 100	2 300	3 500	4 700	5 900	7 600
100	900	1 900	2 800	3 800	4 700	6 100
115	800	1 600	2 400	3 300	4 100	5 300
125	700	1 500	2 200	3 000	3 800	4 800
150	600	1 200	1 900	2 500	3 100	4 000
200	400	900	1 400	1 900	2 300	3 000

Forme ZYA

La forme cylindrique ZYA est principalement utilisée sur son pourtour. La version à perforation frontale (ST-BO) est particulièrement adaptée à l'usinage de face.

Les feutres sur tige avec insert métallique (MS) assurent un enlèvement de matière important lors des travaux de polissage préliminaire avec pâte à polir diamant.



Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
 Meuleuses droites

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Exécution			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				M (moyenne)	H (dure)	MS (insert métallique)				

EAN 4007220

ø de tige 2,35 mm

4	12	2,35	34	035757	-	-	23 000-47 000	119 000	10	FK ZYA 0412/2,35 ...
6	10	2,35	35	035771	035788	-	16 000-32 000	79 500	10	FK ZYA 0610/2,35 ...
8	10	2,35	35	035818	035825	-	12 000-24 000	59 500	10	FK ZYA 0810/2,35 ...

ø de tige 3 mm

4	12	3	37	035764	-	-	23 000-47 000	119 000	10	FK ZYA 0412/3 ...
6	10	3	35	295243	035795	-	16 000-32 000	79 500	10	FK ZYA 0610/3 ...
8	10	3	35	295250	035832	-	12 000-24 000	59 500	10	FK ZYA 0810/3 ...
10	12	3	34	035849	035856	-	10 000-20 000	47 500	10	FK ZYA 1012/3 ...
	15	3	32	153871	035887	295304	10 000-20 000	47 500	10	FK ZYA 1015/3 ...
12	20	3	28	035917	035924	-	7 950-15 900	39 500	10	FK ZYA 1220/3 ...

ø de tige 3 mm – perforation frontale

15	20	3	28	035955	035962	-	6 000-12 000	31 500	10	FK ZYA 1520/3 ... ST-BO
----	----	---	----	--------	--------	---	--------------	--------	----	-------------------------

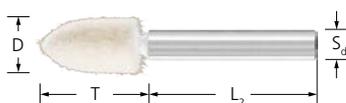
ø de tige 6 mm

10	12	6	42	035863	035870	-	10 000-20 000	47 500	10	FK ZYA 1012/6 ...
	15	6	40	153772	035894	-	10 000-20 000	47 500	10	FK ZYA 1015/6 ...
12	20	6	36	035931	035948	-	7 950-15 900	39 500	10	FK ZYA 1220/6 ...

ø de tige 6 mm – perforation frontale

15	20	6	38	294727	035979	295311	6 000-12 000	31 500	10	FK ZYA 1520/6 ... ST-BO
20	25	6	43	153802	035986	295328	5 000-10 000	23 500	10	FK ZYA 2025/6 ... ST-BO
25	30	6	40	153888	036006	295335	4 000-8 000	19 000	10	FK ZYA 2530/6 ... ST-BO





Forme SPK

La forme conique à bout pointu SPK est essentiellement utilisée pour l'usinage des rayons et contours.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Exécution		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				M (moyenne)	H (dure)				
EAN 4007220									
ø de tige 2,35 mm									
6	10	2,35	37	036013	036020	16 000–32 000	79 500	10	FK SPK 0610/2,35 ...
	18	2,35	33	036044	036068	16 000–32 000	79 500	10	FK SPK 0618/2,35 ...
8	12	2,35	36	036099	036105	12 000–24 000	59 500	10	FK SPK 0812/2,35 ...
ø de tige 3 mm									
6	10	3	37	588666	036037	16 000–32 000	79 500	10	FK SPK 0610/3 ...
	18	3	33	036051	036075	16 000–32 000	79 500	10	FK SPK 0618/3 ...
8	12	3	36	295267	036112	12 000–24 000	59 500	10	FK SPK 0812/3 ...
10	18	3	33	153925	036129	10 000–20 000	47 500	10	FK SPK 1018/3 ...
12	18	3	33	295274	-	8 000–16 000	39 500	10	FK SPK 1218/3 ...
ø de tige 6 mm									
10	18	6	41	153796	036136	10 000–20 000	47 500	10	FK SPK 1018/6 ...
15	20	6	42	153932	-	6 000–12 000	31 500	10	FK SPK 1520/6 ...
	30	6	45	153949	-	6 000–12 000	31 500	10	FK SPK 1530/6 ...
20	25	6	47	294734	-	5 000–10 000	23 500	10	FK SPK 2025/6 ...
25	30	6	45	588710	-	4 000–8 000	19 000	10	FK SPK 2530/6 ...
30	35	6	42	588727	-	3 200–6 350	15 500	10	FK SPK 3035/6 ...



Forme KEL

La forme conique KEL est essentiellement utilisée pour l'usinage des rayons.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Exécution		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				M (moyenne)	H (dure)				
EAN 4007220									
ø de tige 2,35 mm									
6	10	2,35	37	036143	-	16 000–32 000	79 500	10	FK KEL 0610/2,35 ...
ø de tige 3 mm									
6	10	3	37	588734	-	16 000–32 000	79 500	10	FK KEL 0610/3 ...
10	15	3	34	588765	-	10 000–20 000	47 500	10	FK KEL 1015/3 ...
ø de tige 6 mm									
10	15	6	40	588840	-	10 000–20 000	47 500	10	FK KEL 1015/6 ...
15	20	6	42	294741	-	6 000–12 000	31 500	10	FK KEL 1520/6 ...
20	25	6	47	153956	036150	5 000–10 000	23 500	10	FK KEL 2025/6 ...
	30	6	45	036167	036174	5 000–10 000	23 500	10	FK KEL 2030/6 ...
25	30	6	45	153819	-	4 000–8 000	19 000	10	FK KEL 2530/6 ...
30	35	6	42	153826	-	3 200–6 350	15 500	10	FK KEL 3035/6 ...

Forme WRC

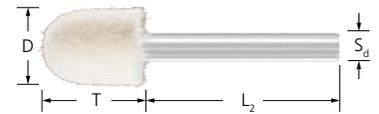
La forme cylindrique à bout arrondi WRC est essentiellement utilisée pour l'usinage de contours concaves.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Exécution	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				M (moyenne) EAN 4007220				

ø de tige 2,35 mm

6	10	2,35	37	036181	16 000–32 000	79 500	10	FK WRC 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036204	12 000–24 000	59 500	10	FK WRC 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036211	10 000–20 000	47 500	10	FK WRC 1014/2,35 ...

ø de tige 3 mm

6	10	3	36	588451	16 000–32 000	79 500	10	FK WRC 0610/3 ...
8	12	3	43	295281	12 000–24 000	59 500	10	FK WRC 0812/3 ...
10	14	3	35	295298	10 000–20 000	47 500	10	FK WRC 1014/3 ...

ø de tige 6 mm

15	20	6	42	153895	6 000–12 000	31 500	10	FK WRC 1520/6 ...
20	25	6	47	153901	5 000–10 000	23 500	10	FK WRC 2025/6 ...
25	30	6	45	153918	4 000–8 000	19 000	10	FK WRC 2530/6 ...

Forme TRE

La forme goutte TRE est essentiellement utilisée pour l'usinage des petits rayons.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :

■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.



D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Exécution	tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				M (moyenne) EAN 4007220				

ø de tige 2,35 mm

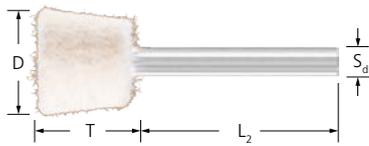
6	10	2,35	37	036228	16 000–32 000	79 500	10	FK TRE 0610/2,35 ...
8	12	2,35	36	036242	12 000–24 000	59 500	10	FK TRE 0812/2,35 ...
10	14	2,35	35	036266	10 000–20 000	47 500	10	FK TRE 1014/2,35 ...

ø de tige 3 mm

6	10	3	37	036235	16 000–32 000	79 500	10	FK TRE 0610/3 ...
8	12	3	36	036259	12 000–24 000	59 500	10	FK TRE 0812/3 ...
10	14	3	35	036273	10 000–20 000	47 500	10	FK TRE 1014/3 ...

ø de tige 6 mm

10	14	6	43	153789	10 000–20 000	47 500	10	FK TRE 1014/6 ...
----	----	---	----	--------	---------------	--------	----	-------------------



Forme WKN

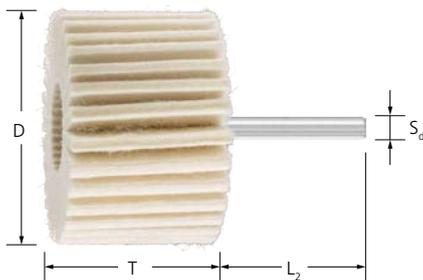
La forme boisseau WKN est utilisée essentiellement pour l'usinage des angles internes.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Exécution		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				M (moyenne)	H (dure)				
EAN 4007220									
ø de tige 2,35 mm									
10	15	2,35	32	036280	-	10 000–20 000	47 500	10	FK WKN 1015/2,35 ...
12	12	2,35	34	036303	036327	8 000–16 000	39 500	10	FK WKN 1212/2,35 ...
ø de tige 3 mm									
10	15	3	32	036297	-	10 000–20 000	47 500	10	FK WKN 1015/3 ...
12	12	3	36	036310	036334	8 000–16 000	39 500	10	FK WKN 1212/3 ...
15	15	3	32	036341	036358	6 000–12 000	31 500	10	FK WKN 1515/3 ...
20	16	3	28	036365	-	5 000–10 000	23 500	10	FK WKN 2016/3 ...
ø de tige 6 mm									
20	16	6	38	294758	-	5 000–10 000	23 500	10	FK WKN 2016/6 ...

Roues à lamelles en feutre sur tige FLS



FLS

Les roues à lamelles feutre sur tige sont utilisées pour le pré-polissage et polissage miroir de pièces de petite à moyenne taille.

Avantages :
■ Charge thermique réduite sur la pièce.

Recommandations d'utilisation :
■ Utiliser la version dure pour le pré-polissage de surfaces planes et la version tendre pour le lustrage et l'usinage de pièces à usiner présentant de multiples contours.
■ Pour obtenir des surfaces très fines, il est possible d'utiliser successivement les deux versions.

Machines motrices adaptées :
Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :
■ Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Exécution		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				W (tendre)	H (dure)				
EAN 4007220									
30	20	6	40	936160	936177	6 300	20 000	5	FLS 3020/6 ...
40	20	6	40	936184	936191	4 750	15 000	5	FLS 4020/6 ...
50	30	6	40	936207	936214	3 800	12 000	5	FLS 5030/6 ...
60	40	6	40	936221	936238	3 150	10 000	5	FLS 6040/6 ...
80	50	6	40	936245	936252	2 400	7 500	5	FLS 8050/6 ...



FK SC/LI

Les disques et lentilles en feutre sont principalement utilisés sur leur pourtour.

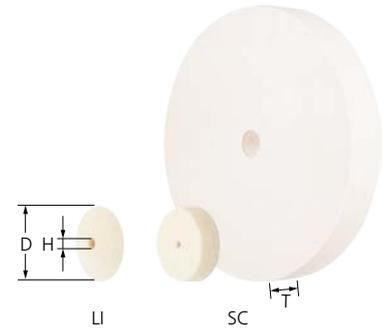
Les disques feutre avec insert métallique (MS) sont utilisés pour un enlèvement de matière accru lors du polissage préliminaire avec pâte à polir diamant.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Exécution			tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés	Désignation
			M (moyenne)	H (dure)	MS (insert métallique)				
EAN 4007220									

Lentille

17	5	2	-	036402	-	5 600-11 000	28 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 1705/2 ...
22	5	2	-	036419	-	4 300-8 650	21 700	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK LI 2205/2 ...

Feutre plat

17	5	2	036372	-	-	5 600-11 000	28 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 1705/2 ...
20	5	2	036389	-	-	5 000-10 000	23 500	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 2005/2 ...
30	5	2	036396	-	-	3 000-6 000	20 000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	10	FK SC 3005/2 ...
			153864	-	-	3 000-6 000	20 000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 3007/6 ...
45	9	6	153840	-	-	2 000-4 000	13 500	BO 6/6 3-10	5	FK SC 4509/6 ...
60	10	6	297605	-	-	1 500-3 000	10 000	BO 6/6 3-10	5	FK SC 6010/6 ...
80	10	10	154069	-	295342	1 000-2 000	7 500	BO 8/10 6-20	5	FK SC 8010/10 ...
100	20	10	297612	-	295359	900-1 800	6 100	BO 8/10 6-20	1	FK SC 10020/10 ...
125	20	20	297629	-	295366	750-1 500	4 900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 12520/20 ...
150	25	20	297636	-	-	600-1 200	4 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 15025/20 ...
200	30	20	297643	-	-	500-1 000	3 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	FK SC 20030/20 ...

Disques à lamelles en feutre FFS

FFS

Les disques à lamelles feutre sont utilisés pour le pré-polissage et polissage miroir de pièces de petite à moyenne taille.

Avantages :

- Charge thermique réduite sur la pièce.

Recommandations d'utilisation :

- Utiliser la version dure pour le pré-polissage de surfaces planes et la version tendre pour le lustrage et l'usinage de pièces à usiner présentant de multiples contours.
- Pour obtenir des surfaces très fines, il est possible d'utiliser successivement les deux versions.

Machines motrices adaptées :

Meuleuses d'angle, Meuleuse à batterie

Consignes de commande :

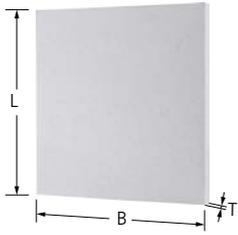
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Exécution		tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			W (tendre)	H (dure)				
EAN 4007220								
115	22	22,23	936085	936139	1 650	8 350	5	FFS 115/22,23 ...
125	22	22,23	936146	936153	1 500	7 650	5	FFS 125/22,23 ...

Outils de polissage

Feuilles de polissage en feutre FK P



FK P

Feutre en plaques convenant aux applications de polissage les plus diverses. Les deux duretés disponibles démultiplient encore les applications possibles.

Avantages :

- Découpe ou perforation rapide et simple pour obtenir la forme nécessaire (par ex. carré, rectangle, tige, cercle).

Machines motrices adaptées :

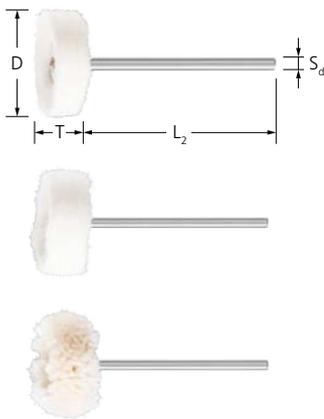
Application manuel

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

L [mm]	B [mm]	T [mm]	Exécution			Désignation
			M (moyenne)	H (dure)		
			EAN 4007220			
250	250	3	036433	-	1	FK P 250-250-3 ...
		6	036440	036457	1	FK P 250-250-6 ...
		12	036464	036471	1	FK P 250-250-12 ...

Meules en tissu



Meules en tissu sur tige TR

Les meules en tissu sur tige sont utilisées avec la pâte à polir dans la fabrication d'outils et de moules pour le pré-polissage, le polissage brillant et le polissage miroir.

Trois versions de meules en tissu sur tige sont disponibles :

BW (coton) = polissage miroir très fin, dépoussiérage et lustrage

FZ (feutre) = pour le pré-polissage et le polissage miroir avec pâte à polir adéquate

FL (flanelle) = polissage brillant et miroir et lustrage avec pâte à polir adéquate

Recommandations d'utilisation :

- Lors du polissage, veiller à éviter la surchauffe de l'outil.
- Utilisez une quantité suffisante de pâte à polir.

Consignes de commande :

- Pour obtenir des informations détaillées et les références de commande des pâtes à polir, reportez-vous aux pages 153 et 154.
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible,
Meuleuses droites

D [mm]	T [mm]	S _d [mm]	L ₂ [mm]	Exécution			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
				BW	FZ	FL				
				EAN 4007220						
ø de tige 2,35 mm										
22	10	2,35	40	034538	034545	034552	13 000	17 350	10	TR 2210/2,35 ...
ø de tige 3 mm										
22	10	3	40	034569	034576	034583	13 000	17 350	10	TR 2210/3 ...

Meules en tissu à alésage TR

Associées aux pâtes à polir, les meules en tissu sont conçues pour le polissage préliminaire et miroir. Pour obtenir des surfaces très lisses, utiliser plusieurs versions, voire toutes, les unes après les autres.

Quatre versions de meules en tissu sont disponibles :

- ST (sisal) = pré-polissage grossier
- TH (tissu dur) = pré-polissage
- TW (tissu tendre) = polissage miroir
- FL (flanelle) = polissage miroir/lustrage

Recommandations d'utilisation :

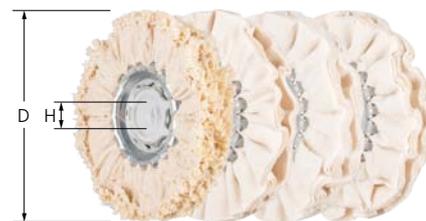
- Pré-polissage d'acier et d'INOX : meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 1 VP STEELOX.
- Pré-polissage d'aluminium et de laiton : meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 2 VP ALU.
- Pré-polissage de métaux non ferreux : meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 3 VP NON-FERROUS.
- Polissage miroir de tous les métaux : Meule en tissu TW ou FL avec la pâte à polir PP 4 HGP UNIVERSAL.
- Polissage miroir des surfaces plastique : Meule en tissu TW ou FL avec la pâte à polir PP 5 HGP PLAST.
- Les meules en tissu des versions TW et FL atteignent leur meilleur rendement avec des vitesses de coupe de 5 à 15 m/s.
- Les meules en tissu des versions ST et TH atteignent leur meilleur rendement avec des vitesses de coupe de 10 à 15 m/s.

Machines motrices adaptées :

Machines à transmission flexible, Meuleuses droites

Consignes de commande :

- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- TR 12510 version ST : alésage de 10 mm (25,4/hexagonal, porte-outil FR/VR 12/25,4).
- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.



D [mm]	Largeur [mm]	H [mm]	Exécution				tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
			ST	TH	TW	FL					
EAN 4007220											
50	10	6	-	804315	804322	804339	3 800	12 000	BO 6/6 3-10	5	TR 5010-6 ...
80	10	10	294086	294093	294109	294116	2 500	7 500	BO 8/10 6-20	5	TR 8010-10 ...
100	10	10	294123	294130	294147	294154	1 900	6 100	BO 8/10 6-20	5	TR 10010-10 ...
125	10	20	294161	294178	294185	294192	1 300	4 900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 12510-20 ...
150	10	20	294208	294215	294222	294239	1 250	4 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 15010-20 ...
200	10	20	294246	294253	294260	294277	950	3 000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	TR 20010-20 ...



Outils de polissage

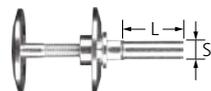
Porte-outils



BO 6/6 3-10



BO 8/10 6-20



BO 12/20 10-50



BO MK 1/20 10-50

Porte-outils pour disques feutre et meules en tissu BO

Porte-outils adaptés pour disques feutre et meules en tissu.

Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant l'exécution souhaitée.

Adapté aux alésages de ø [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
6	6	25	3-10	297650	1	BO 6/6 3-10
10	8	30	6-20	297667	1	BO 8/10 6-20
20	12	35	10-50	297674	1	BO 12/20 10-50
-	-	-	-	297681	1	-

Vous trouverez d'autres outils de polissage en feutre dans les familles de produits suivantes :



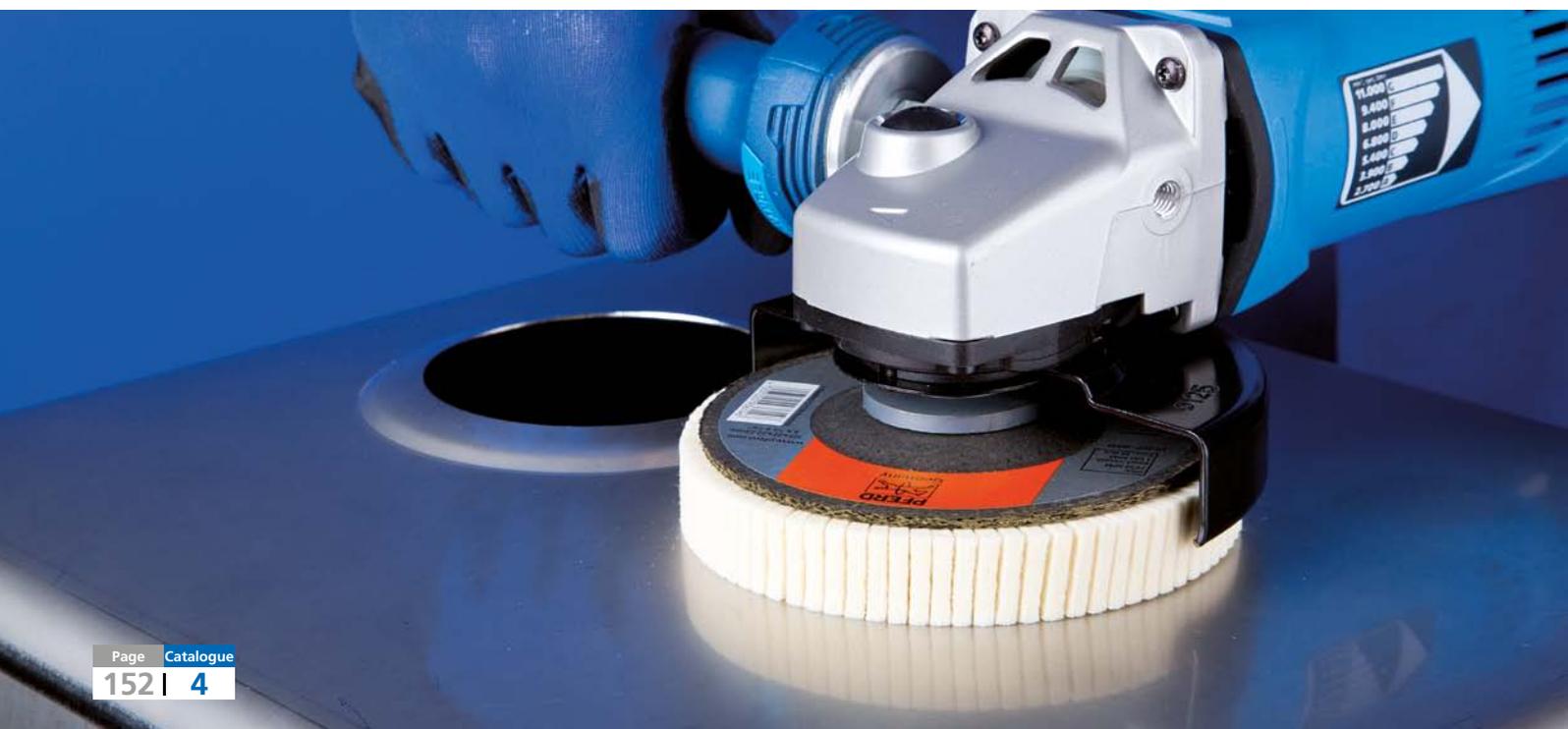
COMBICLICK :
CC-FR, page 18



COMBIDISC :
CD-FR, page 42



Bandes courtes :
P-BA, page 51



PFERD propose des pâtes abrasives conçues pour les opérations de ponçage très fin, notamment des sièges de soupape ou des paliers d'arbre, et pour préparer le polissage avec les outils en feutre et en tissu.

PFERD offre cinq types de brique de pâte à polir de couleurs différentes correspondant à diverses applications. Les applications correspondant aux couleurs sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Avantages :

- Usage très économique.
- Résultats rapides.
- Système de granulométries cohérent.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Polissage
- Ponçage fin progressif



Pâtes abrasives SFP

Pâtes abrasives à grain tranchant SiC solubles dans l'huile.



Granulométrie	Contenu [g]	EAN 4007220		Désignation
90	250	153963	1	SFP 90
150	250	153970	1	SFP 150
280	250	153987	1	SFP 280
360	250	153994	1	SFP 360
600	250	298664	1	SFP 600
800	250	154007	1	SFP 800

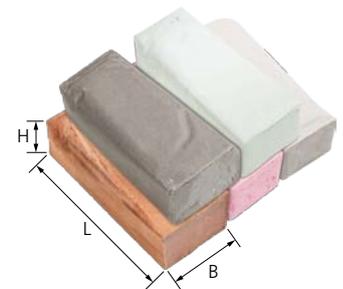
Briques de pâte à polir PP

Associées non seulement aux outils en feutre mais également aux meules en tissu, les pâtes à polir servent au polissage préliminaire et miroir des surfaces. Pour obtenir des surfaces très lisses, utiliser plusieurs versions, voire toutes, les unes après les autres.

Domaines d'application des différentes versions :

- ST (sisal) = pré-polissage grossier avec PP 1, PP 2 ou PP 3
- TH (tissu dur) = pré-polissage avec PP 1, PP 2 ou PP 3
- TH (tissu tendre) = polissage miroir avec PP 4 ou PP 5
- FL (flanelle) = polissage miroir/lustrage avec PP 4 ou PP 5

Les briques de pâte à polir sont disponibles en petits et grands emballages.



Exécution	Utilisation pour	Contenu [g]	EAN 4007220	Couleur	B [mm]	H [mm]	L [mm]		Désignation
Grand emballage									
pâte de prépolissage	acier + acier inox	1 100	294567	vert	70	50	140	1	G-PP 1 VP STEELOX
	aluminium + laiton	1 300	294574	gris	70	50	140	1	G-PP 2 VP ALU
	métaux non-ferreux	1 150	294581	brun	70	50	140	1	G-PP 3 VP NON-FERROUS
polissage miroir	tous les métaux	1 150	294598	rosa	70	50	140	1	G-PP 4 HGP UNIVERSAL
	matières plastiques	1 100	294604	beige	70	50	140	1	G-PP 5 HGP PLAST
Petit emballage									
pâte de prépolissage	acier + acier inox	108	955666	vert	25	30	90	1	K-PP 1 VP STEELOX
	aluminium + laiton	142	955673	gris	25	30	90	1	K-PP 2 VP ALU
	métaux non-ferreux	111	955680	brun	25	30	90	1	K-PP 3 VP NON-FERROUS
polissage miroir	tous les métaux	132	955697	rosa	25	30	90	1	K-PP 4 HGP UNIVERSAL
	matières plastiques	104	955703	beige	25	30	90	1	K-PP 5 HGP PLAST

Huiles à rectifier et pâtes à polir

Pâtes à polir diamant



Les pâtes à polir diamant sont utilisées pour le polissage de matériaux très durs, par ex. carbure et aciers trempés. Elles sont utilisées avec des outils ou des disques de polissage en feutre. Les pâtes à polir diamant peuvent être diluées dans l'eau et l'alcool dans lesquels elles sont solubles.

Les pâtes à polir diamant de version ECO sont les moins onéreuses.

Granulométries disponibles :

30 (grossière)	= P 500
15 (moyenne)	= P 1200
10 (moyenne fine)	= P 2000
7 (fine)	= P 3000
3 (très fine)	= P 5000
1 (ultrafine)	= P 14000

(P = granulométrie selon ISO 6344)

Avantages :

- Usage très économique.
- Résultats rapides.
- Séries de granulométries cohérentes.

Matériaux pouvant être usinés :

- Pratiquement tous les matériaux très durs, notamment carbure et aciers traités.

Applications :

- Polissage
- Ponçage fin progressif

Consignes de commande :

- La granulométrie est indiquée en μm .
- Compléter la désignation en indiquant le contenu souhaité.
- Lors de la commande, précisez le code EAN ou la désignation complète.



Pâtes à polir diamant DPP, pâtes à polir diamant version ECO DPP

Les pâtes à polir diamant garantissent un travail rapide et rationalisé, notamment dans la fabrication d'outils et de moules.

Recommandations d'utilisation :

- Si vous utilisez plusieurs pâtes à polir diamant, commencez par la texture la plus grossière.
- Si la surface exige des retouches importantes, utilisez successivement plusieurs granulométries de finesse croissante, avec des nettoyages intermédiaires poussés.
- Veillez à utiliser un nouveau support propre lorsque vous changez de granulométrie (par ex. feutre sur tige, disque feutre).

Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

Granulométrie [μm]	Contenu [g]			Couleur du capuchon		Désignation
	5	20	10			
EAN 4007220						

DPP						
30	294543	535981	-	brun	1	DPP 30-...
15	294536	535998	-	bleu	1	DPP 15-...
10	025468	025499	-	bleu clair	1	DPP 10-...
7	294505	536001	-	rouge	1	DPP 7-...
3	294499	536018	-	vert	1	DPP 3-...
1	025451	025475	-	jaune	1	DPP 1-...

ECO DPP						
30	-	-	025550	brun	1	DPP ECO 30-...
15	-	-	025543	bleu	1	DPP ECO 15-...
10	-	-	025536	bleu clair	1	DPP ECO 10-...
7	-	-	025529	rouge	1	DPP ECO 7-...
3	-	-	025512	vert	1	DPP ECO 3-...
1	-	-	025505	jaune	1	DPP ECO 1-...

Diluant spécial pour pâtes à polir diamant PSP

Lors des travaux de polissage, le diluant permet d'obtenir une couche lubrifiante constante entre l'outil et la pièce.

Recommandations d'utilisation :

- N'utiliser que très peu de diluant. Une adhésion excessive de diluant spécial entraîne un détachement des diamants et une diminution des performances de polissage.



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

Huiles à rectifier

Nous proposons trois types d'huiles à rectifier :

- **Fe pour l'acier** : protège contre la corrosion.
- **NE pour les métaux non ferreux et l'acier inoxydable (INOX)** : empêche les taches inesthétiques sur les pièces, notamment sur les surfaces en acier inoxydable.
- **ALU pour l'aluminium** : empêche l'encrassement de l'outil abrasif.

Avantages :

- Durée de vie accrue des outils.
- Échauffement réduit grâce à l'effet lubrifiant et refroidissant.
- Adhérence réduite des copeaux sur le revêtement abrasif.
- Finition de surface améliorée.

Applications :

- Polissage
- Ponçage fin progressif

Consignes de commande :

- Le transport par voie aérienne, maritime ou ferroviaire n'est pas possible pour les aérosols.



4



Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Les huiles à rectifier sont utilisées avec les outils abrasifs appliqués sur support.



Utilisation pour	Contenu [ml]	EAN 4007220		Désignation
Bombe aérosol				
Acier	400	147597	1	410 Fe
métaux non-ferreux, acier inox	400	147603	1	411 NE
Aluminium	400	791332	1	412 ALU
Bidon 1 l				
Acier	1 000	294444	1	410/1 Fe
métaux non-ferreux, acier inox	1 000	294451	1	411/1 NE
Aluminium	1 000	791349	1	412/1 ALU
Bidon 5 l				
Acier	5 000	294468	1	410/5 Fe
métaux non-ferreux, acier inox	5 000	294475	1	411/5 NE
Aluminium	5 000	791356	1	412/5 ALU



Nos détergents et produits d'entretien ultraperformants sont conçus pour être utilisés sur divers types de pièces.

Matériaux pouvant être usinés :

- Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

Applications :

- Nettoyage
- Traitement de protection
- Protection



Nettoyant universel UC-S

Nettoyant universel d'atelier très efficace pour le nettoyage et le dégraissage des outils avant la mise en peinture. Enlève les restes de pâtes à polir, d'huiles d'usinage, d'huiles anticorrosion, de résidus légers de cire et d'autres salissures.

Avantages :

- Agents actifs biodégradables
- Temps de séchage court.
- Non inflammable.
- Polyvalence.

Recommandations d'utilisation :

- Pulvériser, laisser agir quelques instants, puis essuyer avec un chiffon.

Contenu [ml]	EAN 4007220		Désignation
500	027349	1	UC-S 500



Nettoyant INOX SHINER IS-S

Nettoyant pour l'entretien et la protection de l'acier inoxydable (INOX), l'aluminium, les métaux non ferreux, le verre et le plastique. Enlève la poussière, les empreintes digitales, l'huile et le tartre.

Avantages :

- Dépose un film protecteur sec et brillant.
- Très grande simplicité d'utilisation.
- Pas de traces de nettoyage.
- Polyvalence.

Recommandations d'utilisation :

- Pulvériser, répartir uniformément sur la surface avec un chiffon doux et sec ou une serviette en papier, puis essuyer.
- Effectuer un test de compatibilité avant l'utilisation sur une surface polissage miroir.

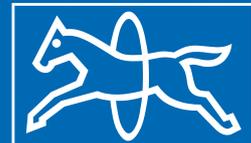
Contenu [ml]	EAN 4007220		Désignation
500	027332	1	INOX SHINER IS-S 500



VICTO GRAIN

Pour obtenir plus d'informations sur le grain abrasif hautes performances VICTOGRain et un récapitulatif de tous les produits, reportez-vous aux pages suivantes.

PFERD



www.pferd.com

Les produits **VICTOGRAIN** sont parmi les outils abrasifs les plus efficaces du monde. Le grain abrasif triangulaire haute précision de PFERD permet d'obtenir une performance de ponçage exceptionnelle.

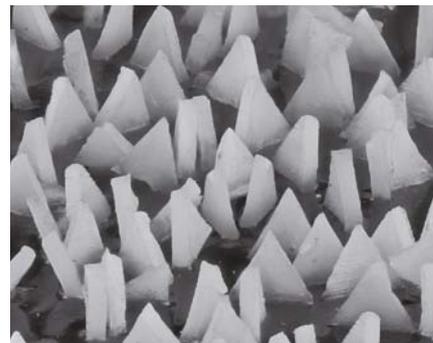
Les arêtes des triangles abrasifs **VICTOGRAIN** parfaitement calibrés attaquent la pièce à un angle optimal. Ainsi, chaque grain abrasif n'a besoin que de très peu d'énergie pour pénétrer dans la pièce. L'utilisateur bénéficie donc d'un process d'enlèvement de copeaux très efficace avec

- progression rapide,
- durée de vie prolongée,
- faible transfert de chaleur dans la pièce à usiner et
- sollicitation réduite de la machine motrice.

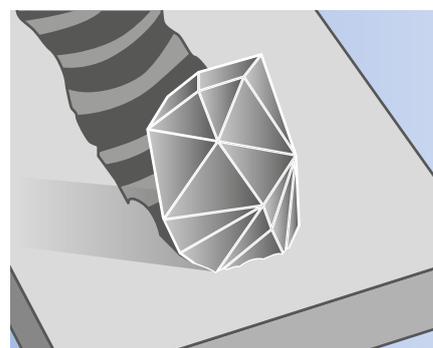
Les grains abrasifs **VICTOGRAIN** sont fixés au support par un des côtés du triangle. Ils sont donc solidement ancrés et offrent, en plus d'une forme mince, un espace entre dents extrêmement important, ce qui renforce encore l'efficacité du process.

La structure des triangles du **VICTOGRAIN** a été spécialement étudiée. Les tout petits cristaux constituant les triangles offrent un profil d'usure optimal : Des tranchants très aiguisés sont toujours disponibles, mais seul le strict nécessaire du grain abrasif/triangle se casse.

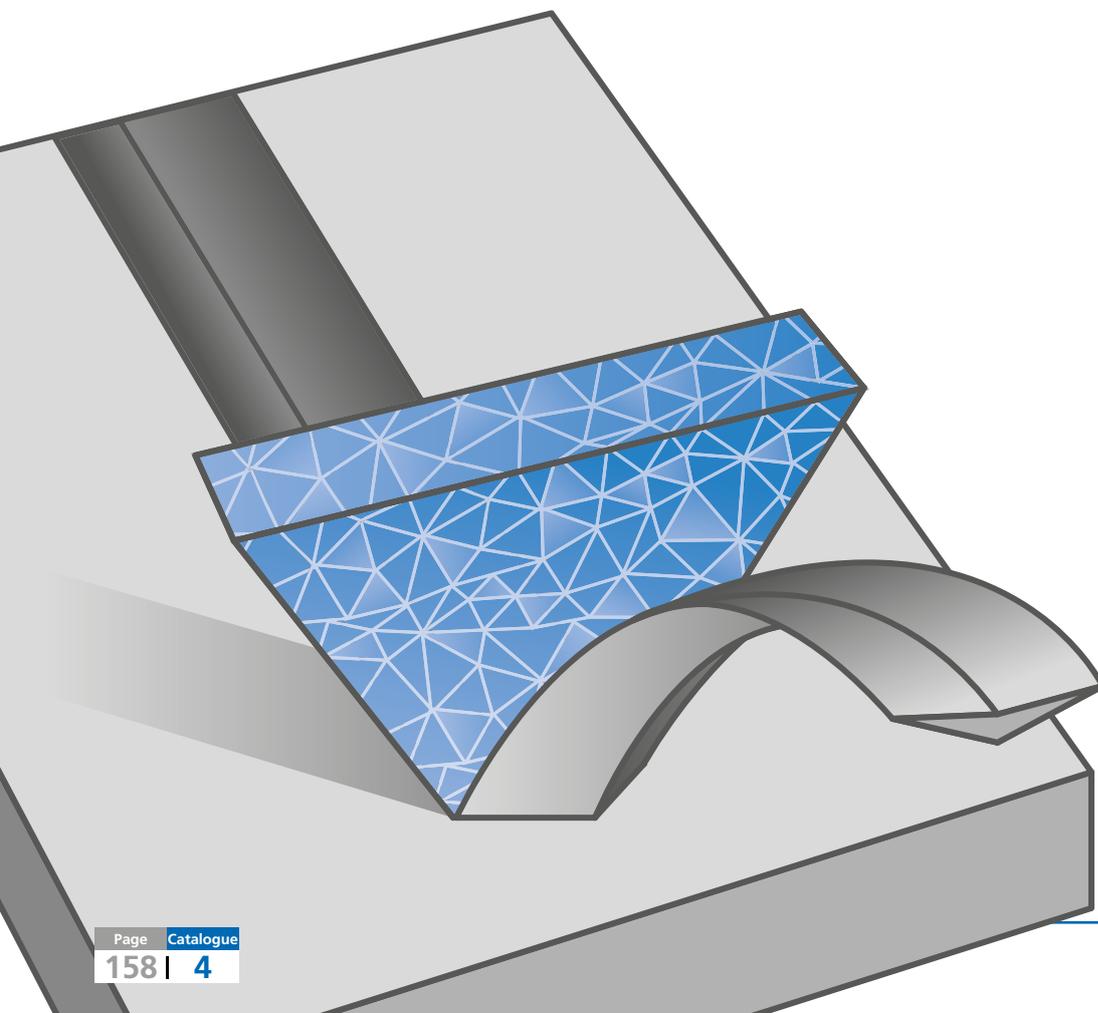
La conjugaison de ces propriétés permet à l'utilisateur de bénéficier en continu d'une performance exceptionnelle avec un ponçage sans échauffement et une durée de vie très élevée pour une rugosité de surface homogène de la pièce à usiner.



Orientation optimale du grain abrasif **VICTOGRAIN**



Grain abrasif conventionnel



Grain abrasif **VICTOGRAIN**

Voici une liste de tous les produits **VICTOGRAIN** présentés dans le catalogue 4 :

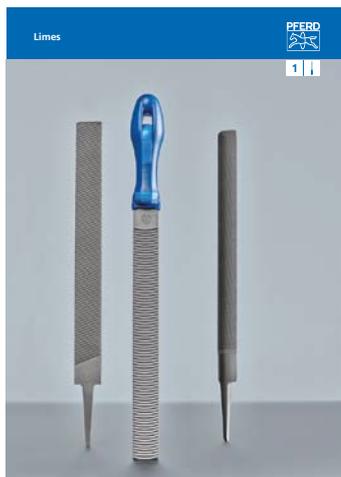
Figure	Désignation	page
	Disques fibre COMBICLICK VICTOGRAIN-COOL	15
	Disques fibre VICTOGRAIN-COOL	23
	Pastilles abrasives COMBIDISC VICTOGRAIN-COOL	36
	Mini-disque fibre COMBIDISC VICTOGRAIN-COOL	36



Voici une liste de tous les produits **VICTOGRAIN** présentés dans le catalogue 6 :

Figure	Désignation	page
	Disques abrasifs CC-GRIND CC-GRIND-SOLID SGP STEEL	49
	Disques abrasifs CC-GRIND CC-GRIND-SOLID SGP INOX	49
	Disques abrasifs CC-GRIND CC-GRIND-FLEX SGP STEEL	50





Catalogue 1

Limes



Catalogue 2

Outils de fraisage



Catalogue 3

Meules sur tige



Catalogue 4

Outils de ponçage et de polissages



Catalogue 5

Outils diamant et CBN



Catalogue 6

Disques à tronçonner, à lamelles ou à ébarber



Catalogue 7

Disques à tronçonner pour utilisation stationnaire



Catalogue 8

Brosses industrielles



Catalogue 9

Machines motrices