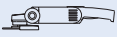
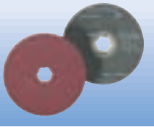

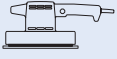



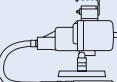


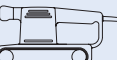

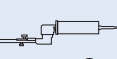

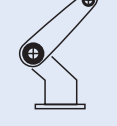
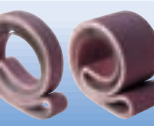







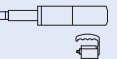

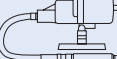







Entraînement	Contenu	Page
■	Produits abrasifs appliqués, Informations générales	3
■	L'outil idéal en un clin d'œil	4-5
	 Disques fibre et plateaux-supports COMBICLICK®	6-10
	 Disques fibre et plateaux-supports	11-14
	 Disques auto-agrippants et porte-outils	15
	 Outils de ponçage COMBIDISC®	16-27
	 Assortiment COMBIDISC®	27
	 Outils de ponçage ATADISC®	28-29
	 Bandes courtes	30-36
	 Assortiment avec ponceuse à bande	36
	 Bandes longues	37-38
	 Feuilles Toile/Papier	39
	 Eponges de ponçage Coussinets abrasifs POLIVLIES®	40
	 Eponges de ponçage diamant	40
	 Rouleaux de bande abrasive	41-42
	 Rouleaux de bande en non tissé (Vlies)	42
	 Porte-rouleaux abrasifs	42
	 Disques abrasifs auto-agrippants	43
	 Manchons abrasifs GSB, KSB	44-47
	 Supports de manchons abrasifs	48

Entraînement	Contenu	Page
	 POLIROLL®, POLICO®	49-51
	 POLICAP®	52-57
	 Outils de ponçage à lamelles Roues à lam. s/tige 58-61 Roues à lam. alés. 62-65 Assortiments 64-65	
	 Roue abrasive POLIFLAP® et accessoires Assortiment POLIFLAP®	66-67 67
	 Coussinets de ponçage	67
	 POLISTAR	68
	 Outils en non tissé (Vlies) POLINOX® 71-78 Assortiment POLINOX® 73 Disques abrasifs POLIVLIES® 79-80 Outils à bouchonner 81 Bande de protection 81	
	 Outils POLICLEAN®	82-84
	 Outils de ponçage Poliflex®	85-102
	 Outils de polissage	104-108
	 Limes à liant vitrifié	103
	 Pâtes abrasives et à polir	109-110
	 Les assortiments d'outils avec entraînement sont affectés aux outils corres- pondants.	

Quasiment tous les matériaux peuvent être soumis à un usinage en surface avec un produit abrasif appliqué. Les produits abrasifs appliqués peuvent partiellement être utilisés en meulage à sec ou sous arrosage.

Les produits abrasifs appliqués comprennent les composants suivants :

- ① Matériau support,
- ② Liant de base,
- ③ Liant de couverture,
- ④ Grain abrasif,
- ⑤ Couche abrasive.

PFERD propose une vaste palette d'outils composés de produits abrasifs appliqués dans le catalogue 204, en fonction de la géométrie de la pièce à usiner :

- Disques fibre COMBICLICK®
- Disques fibre
- Pastilles abrasives COMBIDISC® et ATADISC®
- Manchons abrasifs et bandes abrasives
- Roues à lamelles sur tige et roues à lamelles à alésage
- Papier abrasif et rouleaux de bande abrasive
- POLIROLL® et POLICO®

Dans le catalogue 206 :

- Disques à surfacer à lamelles POLIFAN®
- Pour plus d'informations et les références de commande des disques à surfacer à lamelles POLIFAN®, se reporter au catalogue 206.

Matériau support

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

Papier :

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

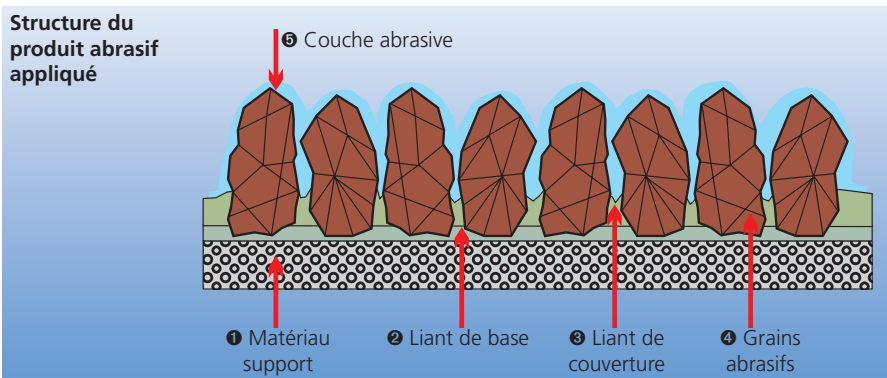
Des papiers de 70-100 g/m² servent essentiellement à fabriquer des produits abrasifs pour le ponçage manuel. Les papiers plus lourds sont transformés en produits abrasifs destinés à une utilisation en machine sur des bandes étroites et larges.

Tissu :

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

Fibre vulcanisée :

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



Liant

Lors de la fabrication de produits abrasifs appliqués, différents liants résineux sont utilisés pour ancrer les grains abrasifs sur le support. En premier lieu, le matériau support est revêtu du liant de base. Puis les grains abrasifs sont répandus uniformément et redressés grâce à un processus spécial. L'ancrage ferme des grains abrasifs est assuré par le liant de couverture, qui protège les grains abrasifs contre les forces et les contraintes générées par le procédé de meulage.

Grains abrasifs

La pertinence du choix a un impact énorme sur la qualité de la surface et la rentabilité de l'application. Nous recommandons en outre l'utilisation d'outils portant la mention „COOL“ pour l'acier spécial (INOX). Les matériaux de grains abrasifs les plus courants sont les suivants :

Corindon :

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

SiC (carbure de silicium) :

Le SiC est un type de grains abrasifs de fabrication synthétique qui est très acéré, d'une ténacité faible mais d'une très grande dureté. Le SiC convient tout particulièrement à l'usinage du titane, de l'aluminium, du bronze, de la pierre et des matières synthétiques.

Corindon zirconien :

Le corindon zirconien est un mélange de fonderie d'oxyde d'aluminium et d'oxyde de zirconium. Par rapport aux autres corindons, le corindon zirconien présente une dureté plus faible mais une ténacité plus élevée. La forte proportion d'oxyde de zirconium induit un effet d'auto-affûtage extrêmement efficace du corindon zirconien et contribue à un pouvoir d'enlèvement de matière exceptionnel en meulage sans échauffement et à une durée de vie plus longue des outils abrasifs.

Grains céramique :

Dans la catégorie des corindons frittés, une distinction est opérée entre corindon bauxite fritté et corindon sol-gel. Pour les produits abrasifs appliqués, c'est principalement du corindon sol-gel qui est utilisé comme grains abrasifs céramiques. Ce produit abrasif ultramoderne s'est imposé en raison de sa grande ténacité et de son effet d'auto-affûtage performant.

Granulométrie

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




































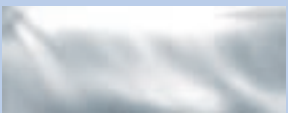

- **grossière** : P 80 - 60 - 50 - 40 - 36 - 24 - 20 - 16 - 12
- **moyenne** : P 280 - 240 - 220 - 180 - 150 - 120 - 100
- **fine** : P 600 - 500 - 400 - 360 - 320
- **très fine** : P 1500 - 1200 - 1000 - 800



Outils de ponçage et de polissage

L'outil idéal en un clin d'œil



Méthodes de travail	Ponçage frontal Outils avec assiette-support		Ponçage à bande Outils pour ponceuses à bande	
		Page		Page
Phases de travail Modification des surfaces 	 COMBIDISC® ■ Pastilles abrasives ■ Pastilles abrasives diamant	18-22 23	 Pastilles abrasives ATADISC®	28-29
	 Mini-disque fibres COMBIDISC®	22	 Disques auto-agrippants	15
	 COMBIDISC®- Mini-POLIFAN®	25	 Disques fibre COMBICLICK® Disques fibre	12-13 8-10
Ponçage progressif Réduction de la rugosité 	 COMBIDISC® ■ Pastilles abrasives ■ Pastilles abrasives diamant	18-22 23	 Disques auto-agrippants	15
	 Pastilles abrasives ATADISC®	28-29	 Disques abrasifs auto-agrippants	43
	 Disques Poliflex®	90	 Disques fibre COMBICLICK® Disques fibre	12-13 8-10
Ponçage fin à très fin 	 Huiles à rectifier	110	 Disques Poliflex®	90
	 Pastilles abrasives COMBIDISC®	18-22	 Disques fibre	12-13
	 Pastilles abrasives ATADISC®	28-29	 Disques fibre COMBICLICK®	8-10
Nettoyage 	 Rondelles de non tissé COMBIDISC®	24	 Brosse COMBIDISC®	23
	 Rondelles COMBIDISC® POLICLEAN®	26	 Rondelles auto- agrippantes POLIVLIES®	80
	 Ponçeur de rainures COMBIDISC®	27	 Disques POLICLEAN®	84
Réalisation d'effets visuels 	 Rondelles de non tissé COMBIDISC®	24	 Outils et rondelles à bouchonner	81, 91
	 Disques à surfer à lamelles POLIVLIES®	80	 Outils à structurer PUR	89-91
	 Rondelles auto- agrippantes POLIVLIES®	80	 Rondelles TX COMBIDISC®	26
Polissage 	 Rondelles en feutre COMBIDISC®	26		

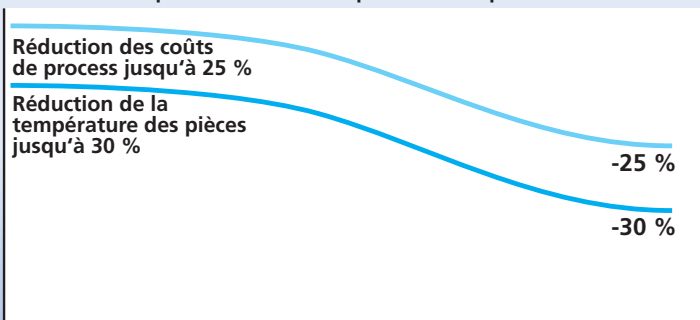
Ponçage périphérique Outils sur tige, outils à alésage				Ponçage manuel			
Page		Page		Page		Page	
	Manchons abrasifs 45-47		Coussinets de ponçage 67				
	POLIROLL® 50-51						
	POLICAP® 53-57						
	Manchons abrasifs 45-47		Rouleaux à lamelles 65		Blocs Poliflex® 91		Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier 41-42
	POLIROLL® 50-51		POLISTAR 68		Limes à liant vitrifié 103		
	POLICAP® 53-57				Papier abrasif Toile/Papier 39		
	Roues à lam. s/tige 59-64		Coussinets de ponçage 67				
	Roues à lam. alés. pour meuleuse d'angle 65						
	POLICO® 50-51		Meules plates de finition Poliflex® 90		Blocs Poliflex® 91		Eponges de ponçage diamant 40
	Huiles à rectifier 110		Meules plates de finition Poliflex® 94		Papier abrasif Toile/Papier 39		
	Meules de finition sur tige Poliflex® 89, 93, 94, 96-99		Rouleaux abrasifs POLINOX® 78		Papier abrasif Toile/Papier 39		Rouleaux de bande en non tissé (Vlies) 42
	Meules sur tige POLINOX® 71-73		Disques POLICLEAN® 83		Coussinets abrasifs POLIVLIES® 40		
	Roues à alésage POLINOX® 75-77		Outils sur tige POLICLEAN® 84		Rouleaux de bande abrasive Toile/Papier 41-42		
	Etoiles abrasives POLINOX® 74		Roue abrasive POLIFLAP® 66		Coussinets abrasifs POLIVLIES® 40		
	Meules sur tige POLINOX® 71-73		Outils à structurer PUR 102		Rouleaux de bande en non tissé (Vlies) 42		
	POLINOX® ■ Roues à alésage 75-77 ■ Rouleaux abrasifs 78		Rouleaux à lamelles 65		Bande de protection 81		
	Rondelles POLIVLIES® 79						
	Feutres sur tige/ Feutres sur tige avec insert métallique 105-106		Meules en tissu 108		Pâtes à polir diamant 109		Pâtes abrasives 109
	Disques feutre/ Disques feutre avec insert métallique 107				Briques de pâte à polir 110		

PFERD présente un nouveau système de serrage rapide et de refroidissement breveté, développé pour l'utilisation de disques fibre. Le système COMBICLICK® se compose d'un nouveau plateau support associé à une fixation sécurisée à l'arrière du disque fibre. Ce nouveau plateau support permet d'utiliser les disques fibre COMBICLICK® sur toutes les meuleuses d'angle du commerce. La géométrie des fentes de refroidissement assure un fort débit d'air permettant de réduire nettement la contrainte thermique exercée sur le produit abrasif et les pièces. Le système de serrage rapide, la fixation robuste, le blocage sûr de l'outil et le système de refroidissement optimisé offrent

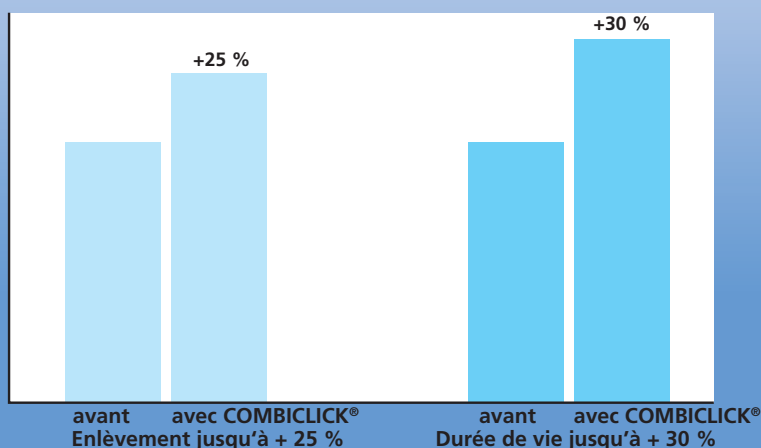
- une diminution de la température de la pièce jusqu'à 30 %.
- une augmentation du pouvoir d'enlèvement de matière jusqu'à 25 %,
- un allongement de la durée de vie et une amélioration du taux d'utilisation du produit abrasif jusqu'à 30 %
- une réduction jusqu'à 30 % de l'usure des outils.



Réduction des coûts de process et de la température des pièces



Le rendement d'enlèvement de matière et la durée de vie s'améliorent



Avantages pour l'utilisateur : Système



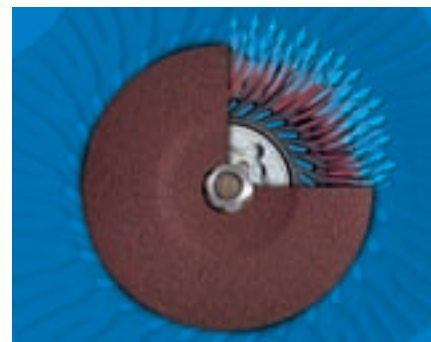
Manipulation simple et confortable.

Serrage



Le remplacement très rapide et facile des outils réduit les coûts de main d'oeuvre.

Effet de refroidissement



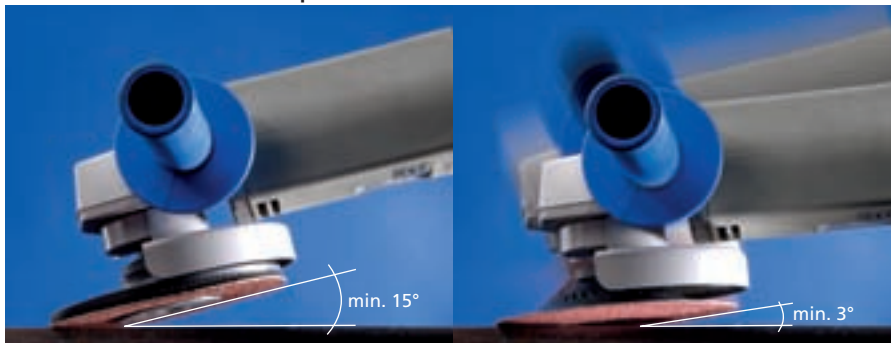
Très bon refroidissement de l'outil et de la pièce.

Meulage flexible



Comportement de meulage tendre et particulièrement flexible en ponçage frontal avec les disques fibre COMBICLICK®.

Possibilité d'utilisation très à plat avec COMBICLICK® !



Avant

COMBICLICK® supprime la formation de rayures dues à des éléments métalliques en saillie et permet un taux d'utilisation très élevé du produit abrasif à disposition.

Utilisation avec COMBICLICK®



PFERD propose une large gamme de disques fibre COMBICLICK® différents en termes de

- types de grains,
- produits abrasifs et
- dimensions.

Compte tenu de l'étendue du choix, l'outil idéal pour chaque type d'utilisation (du meulage grossier au meulage fin) est disponible.

Avantages

- Longue durée de vie.
- Structure homogène de la pièce.
- Enlèvement de matière très élevé.
- Grande flexibilité.
- Très bonne adhérence des grains.

Applications

- Arasage des cordons de soudure.
- Ebavurage des pièces en acier.
- Travaux de meulage grossier.
- Finition sur pièces en INOX.
- Elimination de la calamine.
- Usinage d'endroits étroits et difficiles d'accès (par ex. nervures de refroidissement).

Recommandation d'utilisation

Les disques fibre COMBICLICK® sont utilisés avec le plateau-support COMBICLICK® sur des meuleuses d'angle courantes. Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des outils abrasifs appliqués peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

Désignation de commande

Les plateaux-supports COMBICLICK® doivent être commandés séparément. Pour plus d'informations et les références de commande des plateaux-supports, se reporter à la page 10.

Consignes de sécurité lors de l'utilisation

Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 80 m/s.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des protections auditives !



= Porter un masque anti-poussière !



= Utilisation uniquement avec une assiette-support !



= Respecter les consignes de sécurité !



= Meulage sous arrosage interdit !

Recommandations d'utilisation des disques fibre COMBICLICK®

Groupes de matériaux ▼		Abrasif ▶	Corindon A	Corindon A-COOL	ZIRKON Z	ZIRKON Z-COOL	Céramique CO	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 outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	○		●		●	
Aciers spéciaux (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques		●	○	●		●
Métaux non-ferreux	Métaux non-ferreux tendres, Métaux non-ferreux	Alliages d'aluminium tendres	○	●		○		○
		Laiton, cuivre, zinc	●		○		○	
	Métaux non-ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	●		○		○	
		Bronze, titane			○	●	○	●
	Matières très réfractaires	Alliages à base de nickel, alliages Ni-Co			○	●	○	●
Fonte	Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal	Fonte grise avec lamelles de graphite EN-GJL (GG), avec nodules de graphite/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●		○		●	
Autres	Matières synthétiques, bois, peintures	Matières synthétiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux particules, peintures	●					

● = parfaitement adapté

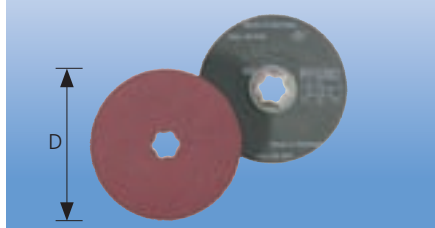
○ = bien adapté

Disques fibre COMBICLICK®

Disques fibre COMBICLICK®



Disques fibre COMBICLICK® Exécution corindon A



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

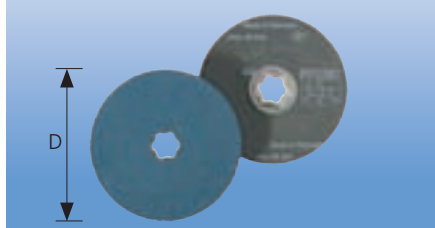
Abrasif : corindon A

Exemple de commande :
EAN 4007220722138
CC-FS 180 A 60

Explication de l'exemple de commande :
CC-FS = disques fibre COMBICLICK®
180 = ø extérieur D [mm]
A = abrasif corindon A
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie						D [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	24	36	50	60	80	120				
EAN 4007220										
CC-FS 115 A	763179	763186	763193	763209	763216	763223	115	13.300	25	750
CC-FS 125 A	721988	721995	722008	722039	722060	722077	125	12.200	25	875
CC-FS 180 A	722091	722107	722121	722138	722145	722152	180	8.500	25	1.850

Disques fibre COMBICLICK® Exécution corindon zirconien Z



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

Pour un rendement optimal du corindon zirconien sur des meuleuses d'angle puissantes, appliquer une pression de travail plus élevée.

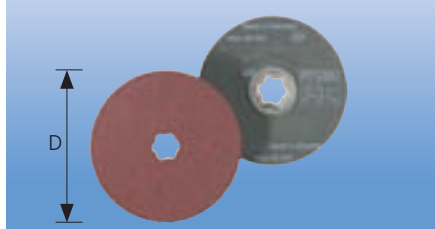
Abrasif : corindon zirconien Z

Exemple de commande :
EAN 4007220722732
CC-FS 180 Z 60

Explication de l'exemple de commande :
CC-FS = disques fibre COMBICLICK®
180 = ø extérieur D [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie						D [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	24	36	50	60	80	120				
EAN 4007220										
CC-FS 115 Z	-	722572	722596	763230	722619	722633	115	13.300	25	750
CC-FS 125 Z	722640	722657	722664	722671	722688	722695	125	12.200	25	875
CC-FS 180 Z	722701	722718	722725	722732	722749	722756	180	8.500	25	1.850

Disques fibre COMBICLICK® Exécution grains céramique CO



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

Les grains céramique sont spécialement conçus pour l'usinage des couches et matériaux durs. Il est recommandé d'utiliser des ponçuses d'angle puissantes.

Abrasif : grains céramique CO

Exemple de commande :
EAN 4007220722350
CC-FS 180 CO 60

Explication de l'exemple de commande :
CC-FS = disques fibre COMBICLICK®
180 = ø extérieur D [mm]
CO = abrasif grains céramique CO
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie						D [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	24	36	50	60	80	120				
EAN 4007220										
CC-FS 115 CO	763247	763254	763261	763278	763285	763292	115	13.300	25	750
CC-FS 125 CO	722084	722169	722183	722206	722237	722268	125	12.200	25	875
CC-FS 180 CO	722282	722305	722336	722350	722374	722428	180	8.500	25	1.850

Pour les travaux de meulage à application universelle (du meulage fin au meulage très fin sur matériaux à mauvaise thermoconductivité).

Des additifs actifs contenus dans le revêtement favorisent l'abrasion, améliorent de façon notable l'enlèvement de matière, empêchent l'encrassement et permettent un travail sans échauffement.

Abrasif : corindon A-COOL

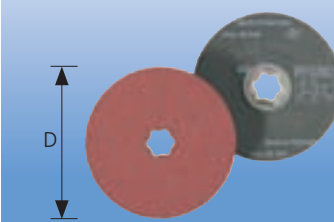
Exemple de commande :



EAN 4007220722411
CC-FS 180 A-COOL 60

Explication de l'exemple de commande :

CC-FS = disques fibre COMBICLICK®
180 = ø extérieur D [mm]
A = abrasif corindon A
COOL = type de liant
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Disques fibre COMBICLICK®
Exécution corindon A-COOL



N° de commande	Granulométrie							D [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	50	60	80	120	150	180	220				
	EAN 4007220										
CC-FS 115 A-COOL	-	722176	722190	722213	722220	-	722244	115	13.300	25	750
CC-FS 125 A-COOL	722251	722275	722299	722312	722329	722343	722367	125	12.200	25	875
CC-FS 180 A-COOL	722398	722411	722435	722459	722466	722527	722541	180	8.500	25	1.850

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

Pour un rendement optimal du corindon zirconien sur des meuleuses d'angle puissantes, appliquer une pression de travail plus élevée.

Des additifs contenus dans le revêtement favorisent l'abrasion, améliorent de façon notable l'enlèvement de matière, empêchent l'encrassement et permettent un travail sans échauffement sur les matériaux de mauvaise thermoconductivité.

Abrasif : corindon zirconien Z-COOL

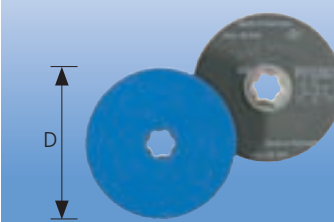
Exemple de commande :



EAN 4007220722114
CC-FS 180 Z-COOL 60

Explication de l'exemple de commande :

CC-FS = disques fibre COMBICLICK®
180 = ø extérieur D [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
COOL = type de liant
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Disques fibre COMBICLICK®
Exécution corindon zirconien Z-COOL



N° de commande	Granulométrie				D [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	36	50	60	80				
	EAN 4007220							
CC-FS 125 Z-COOL	722763	722770	722787	722015	125	12.200	25	875
CC-FS 180 Z-COOL	722022	722046	722114	722053	180	8.500	25	1.725

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

Des additifs actifs contenus dans le revêtement favorisent l'abrasion, améliorent de façon notable l'enlèvement de matière, empêchent l'encrassement et permettent un travail sans échauffement.

Abrasif : grains céramique CO-COOL

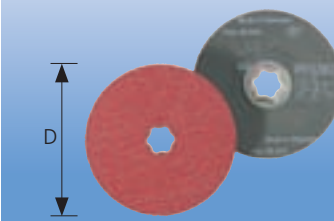
Exemple de commande :



EAN 4007220722589
CC-FS 180 CO-COOL 60

Explication de l'exemple de commande :

CC-FS = disques fibre COMBICLICK®
180 = ø extérieur D [mm]
CO = abrasif grains céramique CO
COOL = type de liant
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Disques fibre COMBICLICK®
Exécution grains céramique CO-COOL



N° de commande	Granulométrie						D [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	24	36	50	60	80	120				
	EAN 4007220									
CC-FS 115 CO-COOL	763308	763315	763322	763339	763346	763353	115	13.300	25	750
CC-FS 125 CO-COOL	722442	722473	722480	722497	722503	722510	125	12.200	25	875
CC-FS 180 CO-COOL	722534	722558	722565	722589	722602	722626	180	8.500	25	1.725

Disques fibre COMBICLICK®

Plateaux-supports COMBICLICK®



Plateaux-supports COMBICLICK®



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

Consigne de sécurité :

Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 80 m/s.



N° de commande	EAN 4007220	File- tage	Adapté à	Adapté aux types de machines	Vit. maxi admise [t/min.]		
CC-GT 115-125 M14	725764	M14	CC-FS 115, CC-FS 125	Meuleuse d'angle 115 et 125 avec filetage M14	13.300	1	165
CC-GT 115-125 5/8"	725771	5/8	CC-FS 115, CC-FS 125	Meuleuse d'angle 115 et 125 avec filetage 5/8"	13.300	1	165
CC-GT 180 M14	725788	M14	CC-FS 180	Meuleuse d'angle 180 avec filetage M14	8.500	1	250
CC-GT 180 5/8"	725795	5/8	CC-FS 180	Meuleuse d'angle 180 avec filetage 5/8"	8.500	1	250





PFERD propose une large gamme de disques fibre différents en termes de

- types de grains,
- produits abrasifs et
- dimensions.

Compte tenu de l'étendue du choix, l'outil idéal pour chaque type d'utilisation (du meulage grossier au meulage fin) est disponible.

Les disques fibre PFERD sont fabriqués conformément à la norme ISO 16057 avec la forme A1 exécution F, sous la désignation „disques en fibre vulcanisée“.

Avantages

- Longue durée de vie.
- Structure homogène de la pièce.
- Enlèvement de matière très élevé.
- Grande flexibilité.
- Très bonne adhérence des grains.

Applications

- Arasage des cordons de soudure.
- Ebavurage des pièces en acier.
- Travaux de meulage grossier.
- Finition sur pièces en INOX.
- Elimination de la calamine.

Recommandation d'utilisation

Utilisation sur les meuleuses d'angle du commerce des disques fibre avec plateaux-supports conformes à la norme ISO 15636.

Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des outils abrasifs appliqués peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

Désignation de commande

Les plateaux-supports doivent être commandés séparément. Pour plus d'informations et les références de commande des plateaux-supports, se reporter à la page 14.

Consignes de sécurité lors de l'utilisation

Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 80 m/s.



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des protections auditives !



= Porter un masque anti-poussière !



= Utilisation uniquement avec une assiette-support !



= Respecter les consignes de sécurité !



= Meulage sous arrosage interdit !

Recommandations d'utilisation des disques fibre

Groupes de matériaux		Abrasif ▶	Corindon A	Corindon A-COOL	ZIRKON Z	ZIRKON Z-COOL	Céramique CO	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 outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	○		●		●	
Aciers spéciaux (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques		●	○	●		●
Métaux non-ferreux	Métaux non-ferreux tendres, métaux non-ferreux	Alliages d'aluminium tendres	○	●		○		○
		Laiton, cuivre, zinc	●		○		○	
	Métaux non-ferreux durs	Alliages d'aluminium durs	●		○		○	
		Bronze, titane			○	●	○	●
	Matières très réfractaires	Alliages à base de nickel, alliages Ni-Co			○	●	○	●
Fonte	Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal	Fonte grise avec lamelles de graphite EN-GJL (GG), avec nodules de graphite/ fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	●		○		●	
Autres	Matières synthétiques, bois, peintures	Matières synthétiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux particules, peintures	●					

● = parfaitement adapté

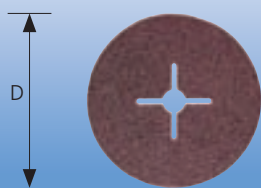
○ = bien adapté

Disques fibre

Disques fibre



Disques fibre Exécution corindon A



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

Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220165089

FS 180-22 A 60

Explication de l'exemple de commande :

FS = disques fibre
180 = \varnothing extérieur D [mm]
22 = \varnothing d'alésage H [mm]
A = abrasif corindon A
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie								D x H [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	16	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220											
FS 115-22 A	164914	164952	165003	500910	165058	165102	165157	500934	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 A	164921	164969	165010	696286	165065	165119	165164	500941	125 x 22	12.200	25	750
FS 150-22 A	-	-	165027	-	165072	165126	-	-	150 x 22	10.200	25	1.250
FS 180-22 A	164945	164983	165034	696323	165089	165133	165188	165201	180 x 22	8.500	25	1.725

Disques fibre Exécution corindon zirconien Z



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

Pour un rendement optimal du corindon zirconien sur des meuleuses d'angle puissantes, appliquer une pression de travail plus élevée.

Abrasif : corindon zirconien Z

Exemple de commande :

EAN 4007220216699

FS 180-22 Z 60

Explication de l'exemple de commande :

FS = disques fibre
180 = \varnothing extérieur D [mm]
22 = \varnothing d'alésage H [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie							D x H [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	24	36	50	60	80	100	120				
	EAN 4007220										
FS 115-22 Z	216569	216576	216583	216590	216606	696606	696613	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 Z	216613	216620	216637	216644	216651	696620	696637	125 x 22	12.200	25	750
FS 180-22 Z	216668	216675	216682	216699	216705	696644	696651	180 x 22	8.500	25	1.725

Disques fibre Exécution grains céramique CO



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

Les grains céramique sont spécialement conçus pour l'usinage des couches et matériaux durs. Il est recommandé d'utiliser des ponceuses d'angle puissantes.

Abrasif : grains céramique CO

Exemple de commande :

EAN 4007220617533

FS 180-22 CO 60

Explication de l'exemple de commande :

FS = disques fibre
180 = \varnothing extérieur D [mm]
22 = \varnothing d'alésage H [mm]
CO = abrasif grains céramique CO
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie							D x H [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	24	36	50	60	80	120					
	EAN 4007220										
FS 115-22 CO	617434	617441	696781	617458	617465	696804	115 x 22	13.300	25	625	
FS 125-22 CO	617472	617489	696811	617496	617502	696835	125 x 22	12.200	25	750	
FS 180-22 CO	617519	617526	696842	617533	617540	696866	180 x 22	8.500	25	1.725	

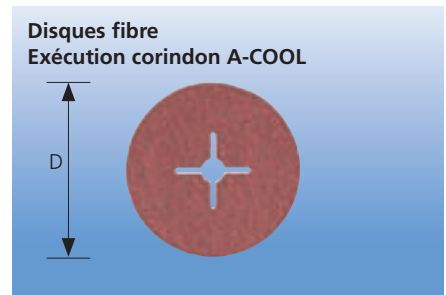
Pour les travaux de meulage à application universelle (du meulage fin au meulage très fin) sur matériaux à mauvaise thermoconductivité.



Des additifs actifs contenus dans le revêtement favorisent l'abrasion, améliorent de façon notable l'enlèvement de matière, empêchent l'encrassement et permettent un travail sans échauffement.

Abrasif : corindon A-COOL

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

Explication de l'exemple de commande :
FS = disques fibre
115 = \varnothing extérieur D [mm]
22 = \varnothing d'alésage H [mm]
A = abrasif corindon A
COOL = type de liant
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie								D x H [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	50	60	80	100	120	150	180	220				
EAN 4007220												
FS 115-22 A-COOL	696347	696354	696361	696378	696385	696392	696408	696415	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 A-COOL	696422	696439	696446	696453	696460	696477	696484	696491	125 x 22	12.200	25	750
FS 180-22 A-COOL	696507	696514	696521	696538	696552	696583	696569	696590	180 x 22	8.500	25	1.725

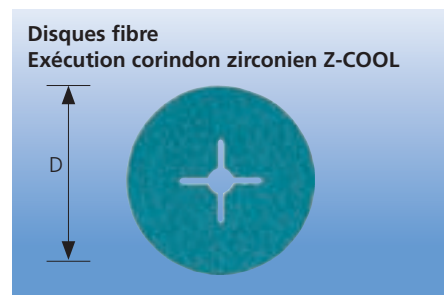
Pour travaux d'ébauche à la meule avec enlèvement de copeaux important et abrasion à froid.



Pour un rendement optimal du corindon zirconien sur des meuleuses d'angle puissantes, appliquer une pression de travail plus élevée. Des additifs actifs contenus dans le revêtement favorisent l'abrasion, améliorent de façon notable l'enlèvement de matière, empêchent l'encrassement et permettent un travail sans échauffement sur les matériaux de mauvaise thermoconductivité.

Abrasif : corindon zirconien Z-COOL

Exemple de commande :
EAN 4007220696682
FS 115-22 Z-COOL 60

Explication de l'exemple de commande :
FS = disques fibre
115 = \varnothing extérieur D [mm]
22 = \varnothing d'alésage H [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
COOL = type de liant
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie				D x H [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	36	50	60	80				
EAN 4007220								
FS 115-22 Z-COOL	696668	696675	696682	696699	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 Z-COOL	696705	696712	696729	696736	125 x 22	12.200	25	750

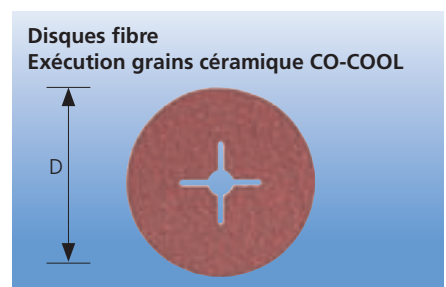
Pour meulage agressif avec enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité.



Des additifs actifs contenus dans le revêtement favorisent l'abrasion, améliorent de façon notable l'enlèvement de matière, empêchent l'encrassement et permettent un travail sans échauffement.

Abrasif : grains céramique CO-COOL

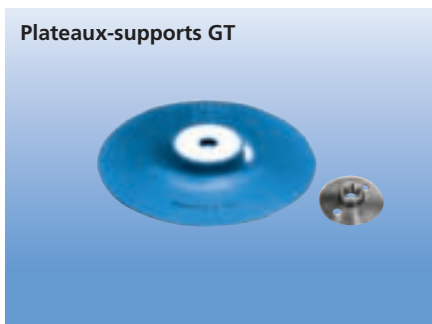
Exemple de commande :
EAN 4007220697054
FS 180-22 CO-COOL 60

Explication de l'exemple de commande :
FS = disques fibre
180 = \varnothing extérieur D [mm]
22 = \varnothing d'alésage H [mm]
CO = abrasif grains céramique CO
COOL = type de liant
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie							D x H [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	24	36	50	60	80	100	120				
EAN 4007220											
FS 115-22 CO-COOL	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	115 x 22	13.300	25	625
FS 125-22 CO-COOL	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	125 x 22	12.200	25	750
FS 180-22 CO-COOL	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	180 x 22	8.500	25	1.725

Plateaux-supports GT



Avec ce plateau-support, les disques fibre peuvent être utilisés sur des meuleuses d'angle courantes.



Les plateaux-supports flexibles de la version GT sont conformes ISO 15636.

Consigne de sécurité :

Vitesse circonférentielle, recommandation

Désignation de commande :

Le flasque correspondant fait partie de la livraison.

N° de commande	EAN 4007220	Adapté à un ø d'outil de [mm]	Filetage	Adapté aux types de machines	Vit. maxi admise [t/min.]		
GT 115 MF M10	668047	115	M10	PWS 4/100 MHS, WT 7 E M10	13.300	1	70
GT 115 MF M14	668054	115	M14	PW 12/120, PW 9/120 DH, WT 10 H, WT 7 E M14	13.300	1	70
GT 125 MF M14	668061	125	M14	PW 12/120, WT 10 H	12.200	1	100
GT 150 MF M14	668078	150	M14	WT 10 H	10.200	1	250
GT 180 MF M14	668085	180	M14	WT 10 H, WT 12 E	8.500	1	270

Plateaux-supports pour disques fibre



Avec ce plateau-support haute-performance, les disques fibre peuvent être utilisés sur des meuleuses d'angle courantes.

Avantages :



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

Consigne de sécurité :

Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 80 m/s.

Désignation de commande :

Le flasque correspondant fait partie de la livraison.

N° de commande	EAN 4007220	Adapté à un ø d'outil de [mm]	Filetage	Vit. maxi admise [t/min.]		
H-GT 115 MF M14	668115	115	M14	13.300	1	105
H-GT 125 MF M14	668122	125	M14	12.200	1	120
H-GT 180 MF M14	668139	180	M14	8.500	1	250



Flasques pour plateaux-supports



Ces flasques de rechange peuvent être utilisés pour les plateaux-supports de la version GT.

Avantages :

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

N° de commande	EAN 4007220	Filetage	Adapté aux types de machines		
FL-GT 115 M10	668146	M10	PWS 4/100 MHS, PWS 5/130, WT 7 E M10	1	30
FL-GT 80-115 M14	668153	M14	PW 12/120, PW 9/120 DH, WT 10 H, WT 7 E M14	1	28
FL-GT 125 M14	668160	M14	PW 12/120, WT 10 H	1	34
FL-GT 150-230 M14	668177	M14	WT 10 H, WT 12 E	1	66

Les disques auto-agrippants conviennent au ponçage de grandes surfaces, de préférence à l'aide de meuleuses d'angle à variateur.

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

Abrasif : corindon A

Avantages :

- Changement rapide d'outil grâce au système auto-agrippant.
- Utilisation universelle sur presque tous les matériaux.
- Grande flexibilité et bonne adaptation aux contours.

Consigne de sécurité :

Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 32 m/s.
Il convient de placer les disques auto-agrippants au centre !

Désignation de commande :

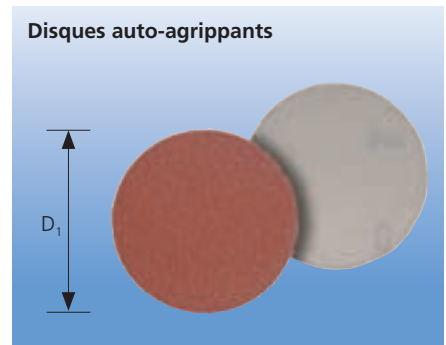
Veillez commander séparément les porte-outils pour disques auto-agrippants.



Exemple de commande :

EAN 4007220**294321**
KR 115 A 120

Explication de l'exemple de commande :

KR = disques auto-agrippants.
115 = \varnothing extérieur D_0 [mm]
A = abrasif corindon A
120 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie						D_1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	40	60	80	120	150	180					
	EAN 4007220										
KR 115 A	294291	294307	294314	294321	294338	294345	115	5.000	5.300	50	550
KR 125 A	294352	294369	294376	294383	294390	294406	125	4.600	4.850	50	600

Ce porte-outils permet d'utiliser des disques auto-agrippants avec des meuleuses d'angle à faible vitesse ou à variateur de vitesse courantes avec un filetage M14.

Avantages :

- Changement d'outil plus rapide grâce au système auto-agrippant.
- Grande flexibilité et bonne adaptation aux contours grâce à la matière synthétique élastique.

Consigne de sécurité :

Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 32 m/s.



Exemple de commande :

EAN 4007220**294413**
KRH 115 M 14

Explication de l'exemple de commande :

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



N° de commande	EAN 4007220	\varnothing D [mm]	Filetage	Vit. maxi admise [t/min.]		
KRH 115 M14	294413	115	M14	5.300	1	170
KRH 125 M14	294420	125	M14	4.850	1	200



Les outils COMBIDISC® proposent une gamme complète pour l'usinage de surfaces. De l'usinage grossier, en passant par la structuration

PFERD propose deux systèmes de fixation

Système CD



Sur l'outil : raccord à vis avec filetage intérieur (métal)
Adapté aux systèmes utilisés sur le marché : PSG, Power Lock Typ II „turn on“, SocAtt, Turn-On



des surfaces jusqu'au poli-miroir en usinage de face, ils permettent de résoudre les problèmes d'usinage les plus complexes.

Système CDR



Sur l'outil : raccord à vis avec tenon fileté (matière synthétique)
Adapté aux systèmes utilisés sur le marché : Roloc™, Lockit, Speed Lok TR, Power Lock Typ III, Fastlock-System B, Roll-On

Avantages

- Maniement aisé.
- Changement d'outil rapide.
- Pas de collage, pas de décentrage.
- Pas de décollement sous l'effet de la chaleur.
- Excellente concentricité sans vibrations, la pastille est parfaitement centrée.
- Pastilles de 20 à 75 mm de diamètre en différentes natures et grosseurs de grains.

Applications

- Construction d'outils et de moules, fabrication de maquettes.
- Construction mécanique, construction automobile.
- Industrie aéronautique et spatiale.
- Construction et réparations de propulseurs.
- Constructions de réservoirs et d'installations (par ex. industrie alimentaire et chimique).

Désignation de commande

Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des outils constitués de produits abrasifs appliqués peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

Consignes de sécurité



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des protections auditives !



= Porter des gants !



= Respecter les consignes de sécurité !

Recommandations d'utilisation

Application ▼	Vitesse de coupe recommandée [m/s]								Outils recommandés ▼	
	5	10	15	20	25	30	35	40		
Meulage de l'acier et de l'acier moulé					←→				Pastilles abrasives A, A-FLEX, A-PLUS, A-Forte, Z	
Meulage de l'acier spécial (INOX)				←→						Pastilles abrasives A-COOL, CO-COOL, rondelles TX
Meulage grossier de l'acier et de l'acier moulé						←→				Mini-POLIFAN®, mini-disques fibre, pastilles abrasives Z
Meulage de matières réfractaires et à teneur élevée en nickel et chrome		←→								Pastilles abrasives SiC, Z et CO-COOL
Meulage de matériaux non-ferreux durs, type titane, bronze et aciers durs			←→							Pastilles abrasives SiC, A-COOL, rondelles TX, CO-COOL
Meulage de matériaux non-ferreux tendres, type laiton, cuivre et Alu						←→				Pastilles abrasives A, A-FLEX, A-PLUS, A-Forte, A-COOL, rondelles TX
Meulage de carbure métallique, revêtement de substances dures, plaques d'usure, verre, fibre de verre, fibre de carbone		←→								Pastilles abrasives diamant
Nettoyage et structuration			←→							Rondelles Vlies et POLICLEAN®, brosses
Polissage	←→									Rondelles en feutre

Vitesses de coupe des outils COMBIDISC®

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

Exemple

CD 50 A-COOL 60

Application : Meulage d'acier spécial (INOX)

Vitesse de coupe : 20-25 m/s

Vitesse de rotation : 7.600-9.600 t/min.

Consignes de sécurité

- Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 50 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.

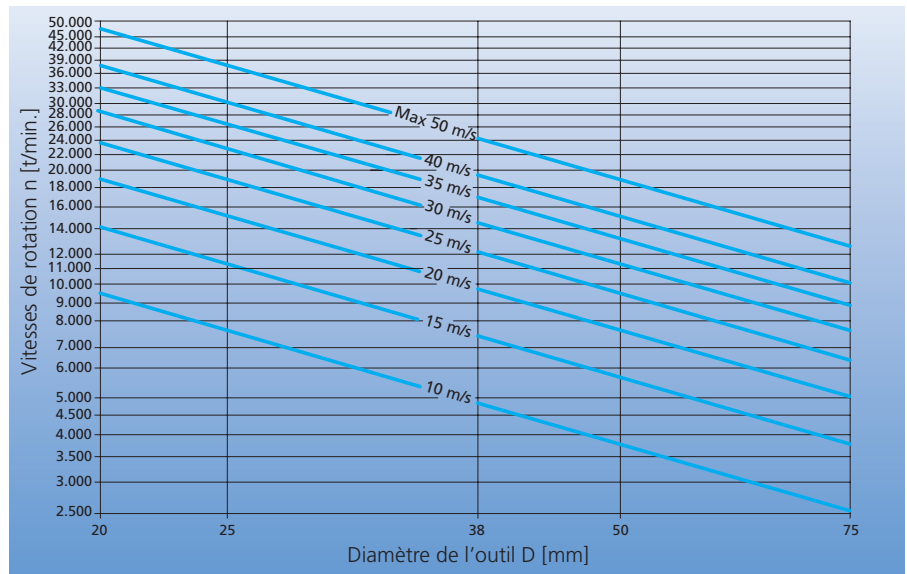
Exemple de commande :

EAN 4007220266809

SBH 50 M

Explication de l'exemple de commande :

SBH = support de pastilles abrasives
50 = D [mm]
M = exécution moyenne
Veillez indiquer l'exécution souhaitée.



Supports de pastilles abrasives COMBIDISC® SBH/SBHR



N° de commande	Support			D [mm]	S x L [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]	1	9
	dur (H)	moyen (M)	tendre (W)					
EAN 4007220								

Système CD

SBH 20	-	265901	-	20	6 x 40	47.500	1	30
SBH 25	-	266755	-	25	6 x 40	38.000	1	35
SBH 38	266786	266779	266762	38	6 x 40	25.000	1	45
SBH 50	266816	266809	266793	50	6 x 40	19.000	1	50
SBH 75	266847	266830	266823	75	6 x 40	12.500	1	90

Système CDR

SBHR 20	-	776315	-	20	6 x 40	47.500	1	30
SBHR 25	-	776322	-	25	6 x 40	38.000	1	35
SBHR 38	776339	597057	776346	38	6 x 40	25.000	1	45
SBHR 50	776353	597064	776360	50	6 x 40	19.000	1	50
SBHR 75	776377	597071	776384	75	6 x 40	12.500	1	90

Adaptateur

AF 14-1/4



SPV-20



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

Adaptateurs disponibles :

AF 14-1/4 (tarudage M14, filetage 1/4-20 UNC). Convient pour les machines avec broche M14.

SPV-20 (tarudage 1/4-20 UNC, filetage 1/4-20 UNC). Convient pour les machines avec broche 1/4-20 UNC, p.ex. pour la réf. PW 3/120 DH.

Désignation de commande

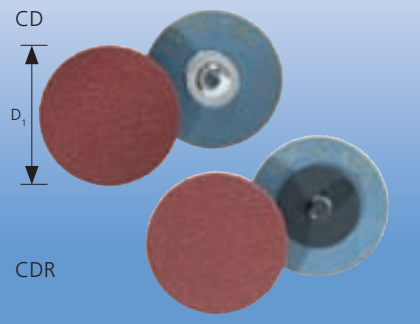
Pour plus d'informations et les références de commande des adaptateurs, se reporter au catalogue 209.

Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Pastilles abrasives COMBIDISC® Corindon A



L'exécution corindon A est destinée aux utilisations universelles sur les métaux et les autres matériaux.

Abrasif : corindon A

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 corindon A
180 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie						D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36	60	80	120	180	320				
EAN 4007220										

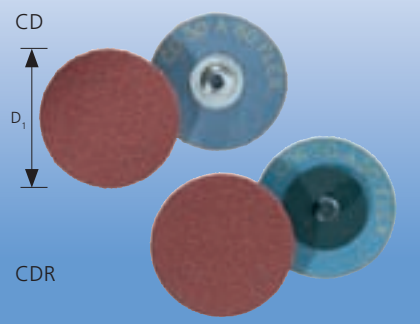
Système CD

CD 20 A	-	265864	266007	266038	266052	266069	20	20.000 - 35.000	100	120
CD 25 A	-	355718	355725	355732	266083	266151	25	15.000 - 26.000	100	130
CD 38 A	355749	355756	355763	355770	266175	266199	38	10.000 - 16.000	100	250
CD 50 A	355787	355794	355800	355817	266212	266281	50	8.000 - 13.000	100	330
CD 75 A	355824	355831	355848	355855	266328	266359	75	5.000 - 9.000	50	380

Système CDR

CDR 20 A	-	778036	778043	778050	778074	778081	20	20.000 - 35.000	100	120
CDR 25 A	-	778098	778104	778111	778128	778135	25	15.000 - 26.000	100	130
CDR 38 A	596456	596463	596470	597255	597262	596500	38	10.000 - 16.000	100	250
CDR 50 A	596517	596524	596531	596548	596555	596562	50	8.000 - 13.000	100	330
CDR 75 A	596586	596593	596609	596616	596623	596630	75	5.000 - 9.000	50	380

Pastilles abrasives COMBIDISC® Corindon A-FLEX



Les pastilles abrasives en exécution corindon A-FLEX sont particulièrement flexibles et spécialement adaptées aux travaux sur contours et surfaces concaves.

Sur métaux, pour travail sans traces d'amorçage sur la pièce. Elles sont utilisées pour la fabrication d'outils et de moules.

Abrasif : corindon A-FLEX

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

Exemple de commande :
EAN 4007220638897
CD 50 A 120 FLEX

Explication de l'exemple de commande :
CD = pastilles abrasives COMBIDISC®
50 = ø extérieur D₁ [mm]
A = abrasif corindon A
120 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.
FLEX = exécution

N° de commande	Granulométrie			D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	60 FLEX	80 FLEX	120 FLEX				
EAN 4007220							

Système CD

CD 38 A	638842	638859	638866	38	10.000 - 16.000	100	300
CD 50 A	638873	638880	638897	50	8.000 - 13.000	100	425
CD 75 A	638903	638910	638927	75	5.000 - 9.000	50	445

Système CDR

CDR 38 A	778166	778159	778173	38	10.000 - 16.000	100	300
CDR 50 A	778180	778210	778227	50	8.000 - 13.000	100	425
CDR 75 A	778241	778272	778296	75	5.000 - 9.000	50	445



L'exécution corindon A-PLUS convient à une utilisation universelle sur tous métaux.

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

Abrasif : corindon A-PLUS

Exemple de commande :

EAN 4007220**593653**

CD 50 A 120 PLUS

Explication de l'exemple de commande :

CD = pastilles abrasives COMBIDISC®

50 = ø extérieur D₁ [mm]

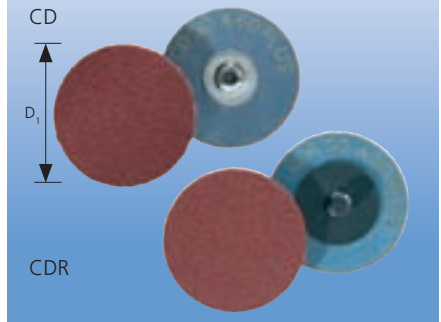
A = abrasif corindon A

120 = granulométrie

Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

PLUS = exécution

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



N° de commande	Granulométrie				D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36 PLUS	60 PLUS	80 PLUS	120 PLUS				
EAN 4007220								

Système CD

CD 50 A	593608	593615	593622	593653	50	8.000 - 13.000	100	500
CD 75 A	593660	593677	593684	593691	75	5.000 - 9.000	50	540

Système CDR

CDR 50 A	778302	778319	778326	778333	50	8.000 - 13.000	100	500
CDR 75 A	778340	778357	778364	778371	75	5.000 - 9.000	50	540

Le **mini-disque fibre**, exécution corindon A, convient parfaitement pour le ponçage des arêtes et des surfaces sur métaux.

Le support en fibre renforce le disque abrasif et améliore l'enlèvement de matière.

Abrasif : corindon A

Recommandation d'utilisation :

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

Les mini-disques fibre (ø 50 mm) peuvent également être utilisés avec le petit support COMBIDISC® (ø 20 à 38 mm).

Exemple de commande :

EAN 4007220**265826**

CDF 50 A 36

Explication de l'exemple de commande :

CDF = mini-disques fibre COMBIDISC®

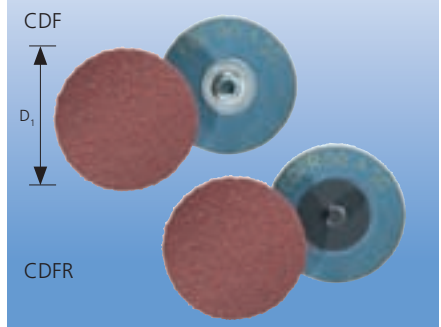
50 = ø extérieur D₁ [mm]

A = abrasif corindon A

36 = granulométrie

Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

**Mini-disques fibre COMBIDISC®
Corindon A**



N° de commande	Granulométrie			D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36	50	80				
EAN 4007220							

Système CD

CDF 50 A	265826	266854	266861	50	8.000 - 13.000	100	590
CDF 75 A	266878	266885	266892	75	5.000 - 9.000	50	690

Système CDR

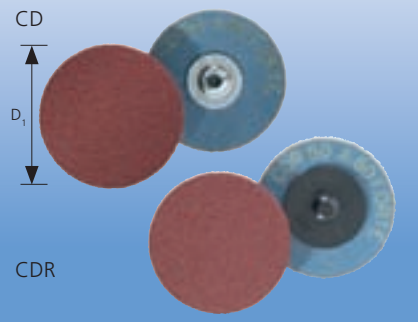
CDFR 50 A	778807	778814	778821	50	8.000 - 13.000	100	590
CDFR 75 A	778838	778845	778852	75	5.000 - 9.000	50	690

Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Pastilles abrasives COMBIDISC® Corindon A-Forte



L'exécution corindon A-Forte convient pour une utilisation universelle sur tous métaux.

Rendement de ponçage élevé, ponçage sans échauffement, bonne durée de vie.

Abrasif : corindon A-Forte

Exemple de commande :

EAN 4007220**265833**

CD 50 A 80 Forte

Explication de l'exemple de commande :

CD = pastilles abrasives COMBIDISC®

50 = ø extérieur D₁ [mm]

A = abrasif corindon A

80 = granulométrie

Veillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Forte = type de liant



N° de commande	Granulométrie				D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36 Forte	60 Forte	80 Forte	120 Forte				

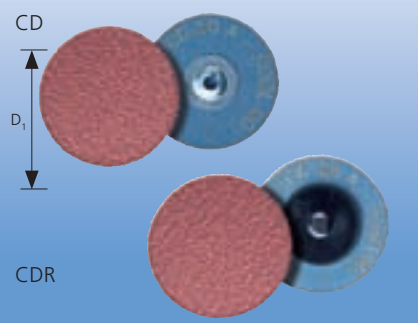
Système CD

CD 25 A	-	265833	266021	266045	25	15.000 - 26.000	100	150
CD 38 A	266076	266090	266106	266113	38	10.000 - 16.000	100	300
CD 50 A	266120	266137	266144	266168	50	8.000 - 13.000	100	425
CD 75 A	266182	266205	266229	266250	75	5.000 - 9.000	50	445

Système CDR

CDR 25 A	-	778388	778395	778401	25	15.000 - 26.000	100	150
CDR 38 A	596647	596661	596678	596685	38	10.000 - 16.000	100	300
CDR 50 A	596692	596708	596715	596722	50	8.000 - 13.000	100	425
CDR 75 A	596739	596746	596753	596760	75	5.000 - 9.000	50	445

Pastilles abrasives COMBIDISC® Corindon A-COOL



L'exécution corindon A-COOL est adaptée aux travaux sur des matériaux difficiles à usiner tels que l'acier spécial (INOX), l'Hastelloy, l'Inconel (alliages Ni-Co), etc.

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

Abrasif : corindon A-COOL

Recommandation d'utilisation :

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

Exemple de commande :

EAN 4007220**266458**

CD 75 A 60 A-COOL

Explication de l'exemple de commande :

CD = pastilles abrasives COMBIDISC®

75 = ø extérieur D₁ [mm]

A = abrasif corindon A

COOL = type de liant

60 = granulométrie

Veillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie			D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36	60	80				

EAN 4007220

Système CD

CD 50 A-COOL	265840	266427	266434	50	8.000 - 13.000	100	455
CD 75 A-COOL	266441	266458	266465	75	5.000 - 9.000	50	515

Système CDR

CDR 50 A-COOL	596777	596784	596791	50	8.000 - 13.000	100	455
CDR 75 A-COOL	596807	596814	596821	75	5.000 - 9.000	50	515



L'exécution corindon zirconien Z convient à l'usinage de tous les métaux durs. Rendement d'enlèvement de copeaux particulièrement important en cas de dégrossissage avec grains 36 et 60.

Abrasif : corindon zirconien Z

Recommandation d'utilisation :

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

Exemple de commande :

EAN 4007220**265857**
CD 50 Z 36

Explication de l'exemple de commande :

CD = pastilles abrasives COMBIDISC®
50 = ø extérieur D₁ [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
36 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



Pastilles abrasives COMBIDISC®
Corindon zirconien Z

N° de commande	Granulométrie			D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36	60	80				
EAN 4007220							

Système CD 

CD 38 Z	778418	778425	778432	38	5.000 - 16.000	100	400
CD 50 Z	265857	266472	266519	50	3.800 - 13.000	100	505
CD 75 Z	266526	266533	266540	75	2.500 - 9.000	50	590

Système CDR 

CDR 38 Z	778449	778456	778463	38	5.000 - 16.000	100	400
CDR 50 Z	596838	596845	596852	50	3.800 - 13.000	100	505
CDR 75 Z	596869	596876	596883	75	2.500 - 9.000	50	550

L'exécution carbure de silicium SiC convient pour l'usinage de l'aluminium, du cuivre, du bronze, du titane, des aciers fortement alliés et matières synthétiques renforcées de fibres.

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

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

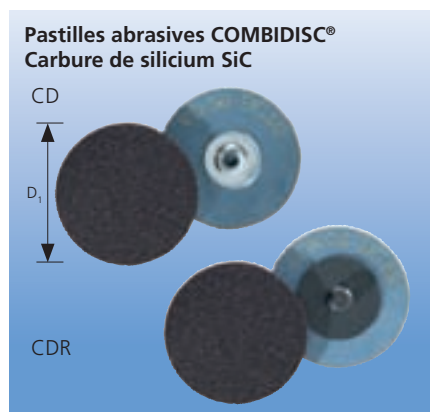
Abrasif : SiC (carbure de silicium)

Exemple de commande :



EAN 4007220**441176**
CD 50 SiC 36

Explication de l'exemple de commande :

CD = pastilles abrasives COMBIDISC®
50 = ø extérieur D₁ [mm]
SiC = abrasif carbure de silicium SiC
36 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



Pastilles abrasives COMBIDISC®
Carbure de silicium SiC

N° de commande	Granulométrie					D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36	60	80	120	240				
EAN 4007220									

Système CD 

CD 50 SiC	441176	441183	441190	441206	441213	50	3.800 - 13.000	100	330
CD 75 SiC	441220	441237	441244	441251	441268	75	2.500 - 9.000	50	650

Système CDR 

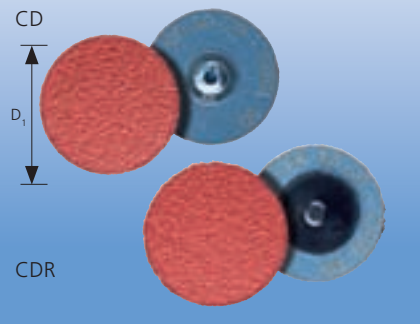
CDR 50 SiC	778470	778487	778494	778500	778517	50	3.800 - 13.000	100	330
CDR 75 SiC	778524	778548	778555	778562	778579	75	2.500 - 9.000	50	650

Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Pastilles abrasives COMBIDISC® Grains céramique CO-COOL



L'exécution grains céramique CO-COOL convient pour l'usinage des aciers non-alliés et alliés, la fonte, l'INOX, le titane, les alliages à base de nickel et les matériaux extrêmement durs.

Performances élevées constantes grâce aux grains à auto-affûtage. Des agents actifs additionnés au revêtement permettent une nette amélioration de l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Abrasif : grains céramique CO-COOL

Exemple de commande :

EAN 4007220617922

CD 50 CO-COOL 24

Explication de l'exemple de commande :

CD = pastilles abrasives COMBIDISC®

50 = \varnothing extérieur D_1 [mm]

CO = abrasif grains céramique CO

COOL = liant

24 = granulométrie

Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie					D_1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	24	36	60	80	120				
EAN 4007220									

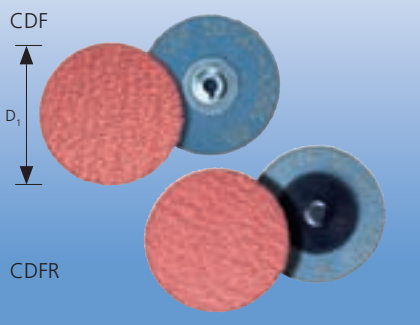
Système CD

CD 38 CO-COOL	770672	770689	770696	770702	770719	38	5.000 - 16.000	100	400
CD 50 CO-COOL	617922	617298	617304	617311	771365	50	3.800 - 13.000	100	500
CD 75 CO-COOL	617939	617328	617335	617342	771372	75	2.500 - 9.000	50	540

Système CDR

CDR 38 CO-COOL	778593	778609	778616	778623	778630	38	5.000 - 16.000	100	400
CDR 50 CO-COOL	778661	778678	778685	778692	778708	50	3.800 - 13.000	100	500
CDR 75 CO-COOL	778715	778722	778739	778746	778753	75	2.500 - 9.000	50	540

Mini-disques fibre COMBIDISC® Grains céramique CO-COOL



Les **mini-disques fibre** conviennent parfaitement pour le ponçage des arêtes et des surfaces. Le support en fibre renforce le disque abrasif et améliore l'enlèvement de matière.

Pour le meulage agressif avec enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité, comme l'acier spécial (INOX), l'Hastelloy, l'Inconel, le titane, etc.

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

Abrasif : grains céramique CO-COOL

Exemple de commande :

EAN 4007220778876

CDF 50 CO-COOL 36

Explication de l'exemple de commande :

CDF = mini-disques fibre COMBIDISC®

50 = \varnothing extérieur D_1 [mm]

CO = abrasif grains céramique CO

COOL = liant

36 = granulométrie

Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie				D_1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36	50	80	120				
EAN 4007220								

Système CD

CDF 50 CO-COOL	778876	778883	778890	779156	50	3.800 - 13.000	100	600
CDF 75 CO-COOL	779163	779170	779187	779194	75	2.500 - 9.000	50	700

Système CDR

CDFR 50 CO-COOL	779200	779217	779224	779231	50	3.800 - 13.000	100	600
CDFR 75 CO-COOL	779255	779262	779279	779286	75	2.500 - 9.000	50	700

Les pastilles abrasives diamant COMBIDISC® conviennent tout particulièrement à l'usinage des revêtements de protection contre l'usure et des plaques d'usure en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc.

Particulièrement recommandées dans le secteur de la construction de propulseurs, par ex. Hastelloy, Inconel et titane/alliages de titane. Egalement adaptées à l'usinage de matériaux extrêmement durs tels que le carbure métallique, le verre, la céramique, l'émail, la pierre et les matières synthétiques renforcées de fibres de verre ou de carbone.

Abrasif : diamant

D 251 = P 60, D 126 = P 120, D 76 = P 220
P = granulométrie selon ISO 6344

Recommandation d'utilisation :

Le rendement des pastilles abrasives diamant est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 10 à 20 m/s.

Désignation de commande :

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

Exemple de commande :

EAN 4007220**750377**
CD DIA 50 D 126

Explication de l'exemple de commande :

CD DIA = pastilles abrasives diamant COMBIDISC®
50 = \varnothing extérieur D_1 [mm]
D = abrasif diamant D
126 = granulométrie en μm
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie			D_1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	251	126	76				
	EAN 4007220						

Système CD

CD DIA 25 D	750292	750315	750322	25	7.500 - 15.000	10	30
CD DIA 38 D	750339	750346	750353	38	5.000 - 10.000	10	40
CD DIA 50 D	750360	750377	750384	50	3.800 - 7.500	10	60
CD DIA 75 D	750391	750407	750414	75	2.500 - 5.000	10	140

Système CDR

CDR DIA 25 D	750421	750438	750445	25	7.500 - 15.000	10	30
CDR DIA 38 D	750452	750469	750476	38	5.000 - 10.000	10	40
CDR DIA 50 D	750483	750490	750506	50	3.800 - 7.500	10	60
CDR DIA 75 D	750513	750520	750537	75	2.500 - 5.000	10	140



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

Recommandation d'utilisation :



Au choix, il est possible d'utiliser le support de pastilles abrasives SBH 50 ou le porte-outils BO PFF 50.

Le rendement des brosses COMBIDISC® est optimal à la vitesse circonférentielle recommandée de 10 à 15 m/s.

Désignation de commande :

Pour plus d'informations et les références de commande des autres brosses industrielles, se reporter au catalogue 208.



N° de commande	EAN 4007220	Garniture	Epais. fil d_f [mm]	D_1 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
----------------	-------------	-----------	-----------------------	------------	-----------------------------	---------------------------	------------------	---	---

Système CD

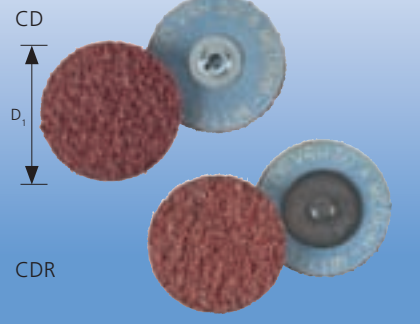
CD-B 50 ST 0,35	780077	Acier	0,35	50	5.000 - 6.000	19.100	BO PFF 50	5	125
-----------------	--------	-------	------	----	---------------	--------	-----------	---	-----

Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Rondelles Vlies COMBIDISC® Exécution dure



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

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

Abratif : corindon A

Granulométries disponibles :
grossière = brun jaune
moyenne = brun rouge
très fine = bleu

Recommandation d'utilisation :

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

Exemple de commande :

EAN 4007220266571
CD VRH 25 A très fine

Explication de l'exemple de commande :

CD VRH = rondelles Vlies COMBIDISC®
exécution dure
25 = ø extérieur D₁ [mm]
A = abrasif corindon A
très fine = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie			D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	grossière	moyenne	très fine				
EAN 4007220							

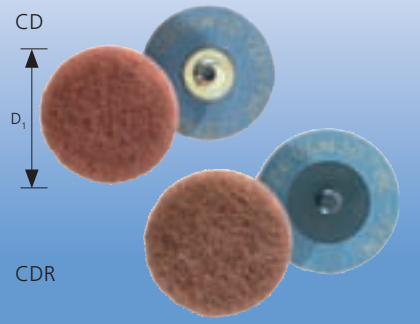
Système CD

CD VRH 20 A	-	-	265871	20	14.000 - 19.000	50	85
CD VRH 25 A	268865	266564	266571	25	11.000 - 15.000	50	115
CD VRH 38 A	266588	266595	268872	38	7.000 - 10.000	50	240
CD VRH 50 A	266618	266625	266632	50	5.500 - 7.500	50	360
CD VRH 75 A	266649	266656	266663	75	3.800 - 5.000	25	410

Système CDR

CDR VRH 38 A	596906	596913	596920	38	7.000 - 10.000	50	240
CDR VRH 50 A	596937	596944	596951	50	5.500 - 7.500	50	360
CDR VRH 75 A	596968	596975	597354	75	3.800 - 5.000	25	410

Rondelles Vlies COMBIDISC® Exécution tendre



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

Produit abrasif : corindon A

Recommandation d'utilisation :

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

Exemple de commande :

EAN 4007220266687
CD VRW 50 A fine

Explication de l'exemple de commande :

CD VRW = rondelles Vlies COMBIDISC®
exécution tendre
50 = ø extérieur D₁ [mm]
A = abrasif corindon A
fine = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie			D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	moyenne	fine	très fine				
EAN 4007220							

Système CD

CD VRW 50 A	266670	266687	266694	50	5.500 - 7.500	50	340
CD VRW 75 A	266717	266724	266731	75	3.800 - 5.000	25	350

Système CDR

CDR VRW 50 A	596999	597002	597019	50	5.500 - 7.500	50	340
CDR VRW 75 A	597026	597033	597040	75	3.800 - 5.000	25	350

L'exécution corindon A convient pour les travaux universels de meulage sur différents matériaux avec un bon enlèvement de matière.

Idéal pour le ponçage des cordons de soudure difficilement accessibles.

Par comparaison aux pastilles abrasives, durée de vie et enlèvement de matière démultipliés.

Conformément à la norme EN 13743, max. 50 m/s autorisés.

Abrasif : corindon A

Désignation de commande :

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



Exemple de commande :

EAN 4007220617359
 CD PFF 50 A

Explication de l'exemple de commande :

CD = COMBIDISC®
 PFF = Mini-POLIFAN®
 50 = ø extérieur D₁ [mm]
 A = abrasif corindon A
 40 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie				D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Supports adaptés		
	40	60	80	120					
EAN 4007220									

Système CD 

CD PFF 50 A	617359	617366	617373	617380	50	12.000 - 14.000	BO PFF 50	10	180
CD PFF 75 A	617397	617403	617410	617625	75	8.000 - 10.000	BO PFF 75	10	390

L'exécution corindon zirconien Z convient aux travaux d'ébauche à la meule avec enlèvement de copeaux important et durée de vie élevée.

Pour un rendement optimal du corindon zirconien, appliquer une pression de travail plus élevée.

Conformément à la norme EN 13743, max. 50 m/s autorisés.

Abrasif : corindon zirconien Z

Désignation de commande :

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



Exemple de commande :

EAN 4007220592717
 CD PFF 50 Z 40

Explication de l'exemple de commande :

CD = COMBIDISC®
 PFF = Mini-POLIFAN®
 50 = ø extérieur D₁ [mm]
 Z = abrasif corindon zirconien Z
 40 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



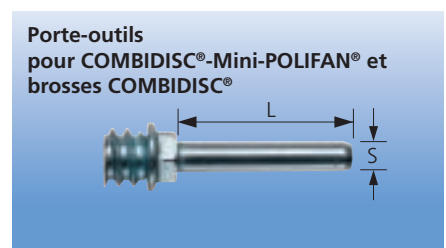
N° de commande	Granulométrie				D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Supports adaptés		
	40	60	80	120					
EAN 4007220									



Système CD 

CD PFF 50 Z	592717	592724	592731	592748	50	12.000 - 14.000	BO PFF 50	10	180
CD PFF 75 Z	592755	592762	592779	592786	75	8.000 - 10.000	BO PFF 75	10	390



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



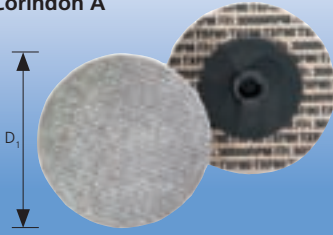
N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Outil adapté		
BO PFF 50	593196	6 x 40	CD PFF 50, CD-B 50 ST 0,35	1	16
BO PFF 75	593202	6 x 40	CD PFF 75	1	18

Outils de ponçage COMBIDISC®

Pastilles abrasives CD, CDR COMBIDISC®



Rondelles TX COMBIDISC® Corindon A



Les rondelles TX COMBIDISC® réalisent en une opération des états de surfaces se situant entre les résultats de la bande abrasive et de l'outil Vlies.
Particulièrement adaptées à l'usinage de l'acier spécial (INOX) et de l'aluminium.

Abrasif : corindon A

Exemple de commande :
EAN 4007220**505731**
CD 50 A 80 TX

Explication de l'exemple de commande :

CD = COMBIDISC®
50 = ø extérieur D₁ [mm]
A = abrasif corindon A
80 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.
TX = type de liant

N° de commande	Granulométrie				D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36 TX	80 TX	120 TX	320 TX				
EAN 4007220								

Système CD

CD 50 A	505724	505731	505748	505755	50	7.500 - 9.500	25	425
CD 75 A	505786	505793	505809	505816	75	5.000 - 6.500	25	650

Rondelles en feutre COMBIDISC®



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

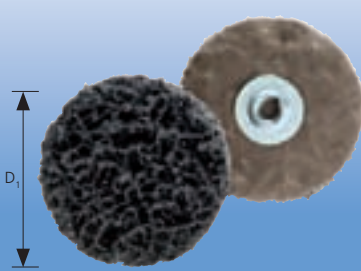


N° de commande	EAN 4007220	D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
----------------	-------------	---------------------	-----------------------------	--	--

Système CD

CD FR 50	440490	50	2.000 - 4.000	10	80
CD FR 75	440506	75	1.200 - 2.500	10	165

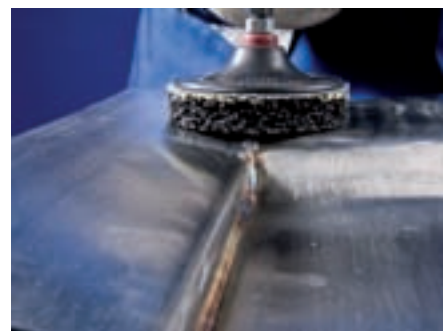
Rondelles COMBIDISC® POLICLEAN®



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

Recommandation d'utilisation :

Au choix, il est possible d'utiliser le support de pastilles abrasives COMBIDISC® en exécution dure ou moyenne.



N° de commande	EAN 4007220	D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
----------------	-------------	---------------------	-----------------------------	--	--

Système CD

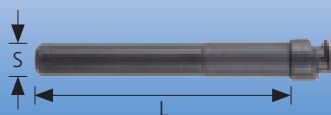
CD 50 PCLR	471500	50	5.500 - 8.000	10	150
CD 75 PCLR	471517	75	3.800 - 5.000	10	320





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

Le boulon porte-pastille spécial (STS 6) confère au disque abrasif ou à la rondelle Vlies un mouvement oscillant rotatif.

Support pour outils à poncer les rainures COMBIDISC®



N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Outil adapté		
STS 6	265895	6 x 40	CD 20, CD 25	1	13

Pour découvrir et essayer le système complet.

Contenu de l'assortiment COMBIDISC® 50 :

3 pastilles abrasives de chaque :

CD 50 A 36 Forte

CD 50 A 60 Forte

CD 50 A 120 Forte

CD 50 A-COOL 60

CD 50 Z 60

3 rondelles Vlies COMBIDISC® de chaque :

CD VRH 50 moyen

CD VRW 50 moyen

1 porte-outils moyen SBH 50 M

Contenu de l'assortiment COMBIDISC® 75 :

3 pastilles abrasives de chaque :

CD 75 A 36 Forte

CD 75 A 60 Forte

CD 75 A 120 Forte

CD 75 A-COOL 60

CD 75 Z 60

3 rondelles Vlies COMBIDISC® de chaque :

CD VRH 75 moyen

CD VRW 75 moyen

1 porte-outils moyen SBH 75 M

Assortiments COMBIDISC®



N° de commande	EAN 4007220		
SET 50	265918	1	215
SET 75	265932	1	520

Assortiments d'outils en mallette

Assortiments d'outils avec machine en mallette

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

Maniement facile et assortiment complet.

Meuleuse d'angle électrique avec vitesse électronique. Excellent travail à une main avec une véritable meuleuse d'angle qui couvre l'ensemble des vitesses de rotation possibles pour les COMBIDISC® de 50 mm de diamètre.

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

Contenu :

- 1 meuleuse d'angle électrique UWER 5/200 SI avec réglage électronique de la vitesse (9.000 à 20.000 t/min.), puissance 500 Watt.
- 4 supports de pastilles abrasives et 2 porte-outils pour machines de substitution.
- 135 pastilles abrasives différentes, rondelles TX, Mini-POLIFAN®, rondelles Vlies et feutre de ø 50 mm.
- Briques de pâte à polir pour les rondelles en feutre.

Assortiment COMBIDISC® CD 50 UWER 5/200 230 V



N° de commande	EAN 4007220		
SET CD 50 UWER 5/200 230 V	607893	1	4.057

Outils de ponçage ATADISC®

Pastilles abrasives ATADISC®



Les outils ATADISC® sont des outils abrasifs flexibles pour l'usinage des surfaces. Ils permettent de résoudre les problèmes d'usinage les plus complexes du dégrossissage au ponçage de finition.

Les outils ATADISC® se caractérisent par des assiettes-supports modulaires légères, emboîtables, ce qui les rend particulièrement économiques. Une fermeture à baïonnette en métal/matière synthétique permet le changement d'outil en un tour de main. La pastille abrasive est serrée en tournant vers la droite et desserrée par rotation inverse.

Consignes de sécurité



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des protections auditives !



= Porter des gants !



= Respecter les consignes de sécurité !

Avantages

- Maniement aisé.
- Changement rapide de pastille.
- Pas de collage.
- Pas de décentrage.
- Pas de décollement sous l'effet de la chaleur.
- Excellente concentricité sans vibrations, la pastille est parfaitement centrée.
- Pastilles de 20 à 75 mm de diamètre.

Recommandations d'utilisation

Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des outils constitués de produits abrasifs appliqués peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

Applications

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

Consignes de sécurité

- Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 80 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.

Pastilles abrasives ATADISC® Corindon A



L'exécution corindon A est destinée aux travaux d'usinage universels sur les métaux et les autres matériaux.

Abrusif : corindon A

Désignation de commande :

AD 2005, AD 2505, AD 3505-2 adaptées à l'élément de serrage SP 20.
AD 3505, AD 5005, AD 7505 adaptées à l'élément de serrage SP 35.

Exemple de commande :

EAN 4007220355909
AD 3505 A 80

Explication de l'exemple de commande :

AD = ATADISC®
3505 = ø extérieur D, x largeur T [mm]
A = abrasif corindon A
80 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie						D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36	60	80	120	180	320				
	EAN 4007220									
AD 2005 A	-	151846	355978	151853	151860	151877	20	20.000 - 35.000	50	38
AD 2505 A	-	151884	355879	151891	151907	151914	25	15.000 - 26.000	50	50
AD 3505-2 A	-	151969	355886	151976	151983	151990	35	10.000 - 16.000	50	107
AD 3505 A	355893	151921	355909	151938	151945	151952	35	10.000 - 16.000	50	107
AD 5005 A	355916	152003	355923	152010	152027	152034	50	8.000 - 13.000	50	187
AD 7505 A	355930	152065	355947	152072	152089	152096	75	5.000 - 9.000	50	382

Adaptateur
















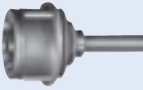
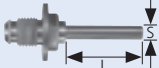

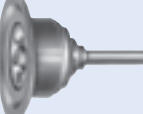
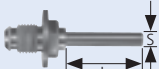




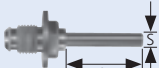



AF 14/35



Le porte-outils BO 35 peut être remplacé par l'adaptateur correspondant. Ceci permet de fixer le support de pastille abrasive directement sur la broche d'entraînement.

AF 10/35 avec taraudage M10 pour les machines avec une broche M10.

AF 14/35 avec taraudage M14 pour les machines avec une broche M14.

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

Exécution pastille abrasive	Supports de pastilles abrasives adaptés	Désignation de commande complète	ø de tige S [mm]	Pièces détachées et désignation de commande				
				Porte-outils	Tendeurs	Assiettes-supports souples	Vit. maxi admise [t/min]	Assiettes-supports rigides
AD 2005 AD 2505 AD 3505-2	Fixation triple 	SH 2000	6	BO 20 	SP 20 	-	-	-
AD 2505 AD 3505-2	Fixation triple 	SHT 2025	6	BO 20 	SP 20 	ST 25 	60.000	ST 25 H 
AD 3505-2	Fixation triple 	SHT 2035	6	BO 20 	SP 20 	ST 35 	43.000	ST 35 H 
AD 3505 AD 5005 AD 7505	Fixation quadruple 	SH 3500	6	BO 35 	SP 35 	-	-	-
AD 5005 AD 7505	Fixation quadruple 	SHT 3550	6	BO 35 	SP 35 	ST 50 	30.000	ST 50 H 
AD 7505	Fixation quadruple 	SHT 3575	6	BO 35 	SP 35 	ST 75 	20.000	ST 75 H 

N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]		
SH 2000	151594	6 x 32	1	18
SHT 2025	151624	6 x 32	1	28
SHT 2035	151631	6 x 32	1	22
SH 3500	151679	6 x 32	1	52
SHT 3550	151716	6 x 32	1	58
SHT 3575	151723	6 x 32	1	69
BO 20	151600	6 x 32	1	15
SP 20	151617	-	1	7
ST 25	151730	-	1	6
ST 25 H	151778	-	1	6
ST 35	151747	-	1	7
ST 35 H	151785	-	1	8
BO 35	151686	6 x 32	1	38
SP 35	151693	-	1	10
ST 50	151754	-	1	11
ST 50 H	151792	-	1	9
ST 75	151761	-	1	20
ST 75 H	151808	-	1	22

Outils abrasifs appliqués

Informations générales



PFERD propose une gamme complète de bandes courtes.

Elles varient en fonction :

- de leurs dimensions,
- de leur granulométrie,
- de leur flexibilité et
- des produits abrasifs utilisés.

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

Toutes les bandes courtes PFERD portent la désignation „Bandes abrasives“ selon ISO 2976.

Avantages

- Pouvoir de ponçage élevé.
- Résistance élevée à la rupture avec flexibilité adaptée.
- Très bonne adhérence des grains.
- Longue durée de vie.

Applications

- Ponçage de finition progressif des surfaces de grandes dimensions.
- Structuration des surfaces.
- Obtention d'un aspect visuel homogène sur grandes surfaces.

Recommandations d'utilisation

Concernant les recommandations d'utilisation et l'affectation des machines motrices, il convient de se reporter aux pages suivantes. Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des outils constitués de produits abrasifs appliqués peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

Consigne 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 la page d'accueil de notre site www.pferd.com.

Consignes de sécurité lors de l'utilisation



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des gants !



= Porter des protections auditives !



= Porter un masque anti-poussière !



= Respecter les consignes de sécurité !



= Meulage sous arrosage interdit !

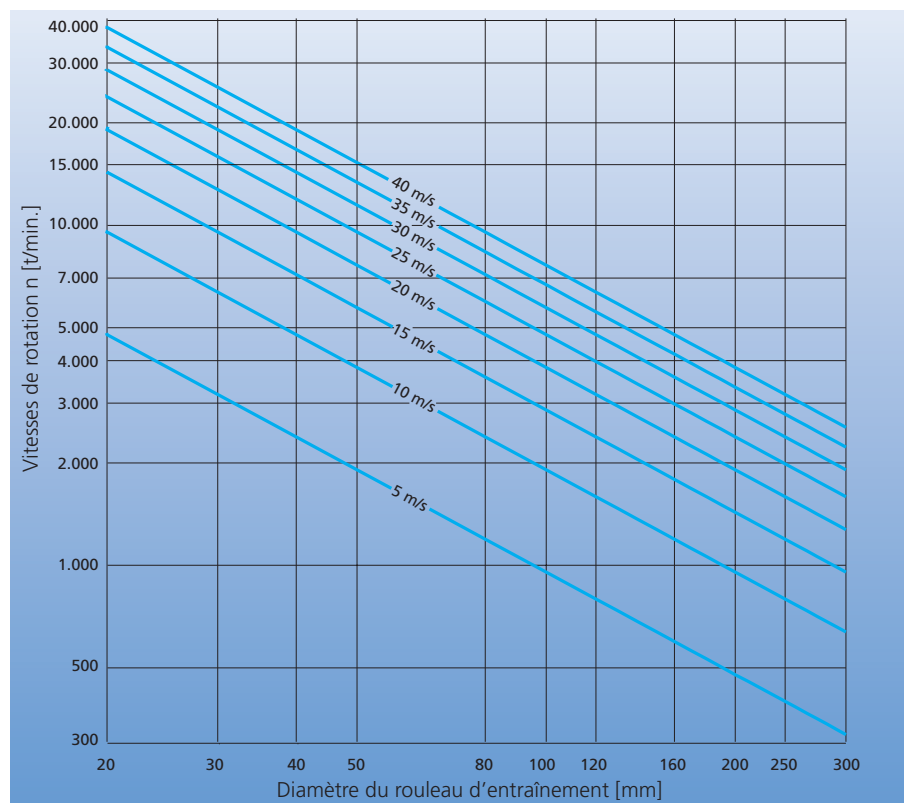
Vitesses de coupe

Bandes courtes et bandes longues

Les recommandations de vitesse de coupe [m/s] figurent parmi les consignes d'utilisation applicables aux bandes courtes et longues.

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales.

La perpendiculaire correspondant au diamètre de la roue d'entraînement croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). A partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique, au bord gauche, la vitesse de rotation recommandée en t/min. pour le diamètre choisi.



Recommandations d'utilisation des bandes courtes et longues

Groupes de matériaux			Application	Rugosité de surface	Granulo-métrie	Abrasifs recommandés	Vitesses de coupe recommandées [m/s]
Acier, acier moulé	Aciers non trempés, non traités jusqu'à 1200 N/mm ² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non-alliés, aciers de cémentation, aciers moulés	Ponçage grossier	grossier	grossier	Corindon A Vlies	25-35
			Ponçage fin	▼	▼		
			Ponçage de finition	fin	fin		
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1200 N/mm ² (< 38 HRC)	Aciers à outils, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés	Ponçage grossier	grossier	grossier	Corindon A Corindon zirconien Z Vlies	20-30
			Ponçage fin	▼	▼		
			Ponçage de finition	fin	fin		
Aciers spéciaux (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques	Ponçage grossier	grossier	grossier	CO-COOL A-COOL Vlies	15-25
			Ponçage fin	▼	▼		
			Ponçage de finition	fin	fin		
Métaux non-ferreux	Métaux non-ferreux tendres, métaux non-ferreux	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	Ponçage grossier	grossier	grossier	Corindon A Vlies	30-40
			Ponçage fin	▼	▼		
			Ponçage de finition	fin	fin		
	Métaux non-ferreux durs	Bronze, titane, alliages de titane, alliages d'aluminium, (teneur élevée en Si)	Ponçage grossier	grossier	grossier	CO-COOL Corindon A Vlies	20-30
			Ponçage fin	▼	▼		
			Ponçage de finition	fin	fin		
	Matières très réfractaires	Alliages à base de nickel, alliages Ni-Co	Ponçage grossier	grossier	grossier	CO-COOL Corindon A Vlies	5-15
			Ponçage fin	▼	▼		
			Ponçage de finition	fin	fin		
Fonte	Fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal	Fonte grise avec lamelles de graphite EN-GJL (GG), avec nodules de graphite/fonte à graphite sphéroïdal EN-GJS (GGG), fonte malléable à cœur blanc EN-GJMW (GTW), fonte malléable à cœur noir EN-GJMB (GTS)	Ponçage grossier	grossier	grossier	Corindon A	25-35
			Ponçage fin	▼	▼		
			Ponçage de finition	fin	fin		
Autres	Matières synthétiques, bois, peintures	Matières synthétiques renforcées de fibres, matières thermoplastiques, bois, panneaux de particules, peintures, mélaminé	Ponçage grossier	grossier	grossier	Corindon A	10-25
			Ponçage fin	▼	▼		
			Ponçage de finition	fin	fin		

Machines motrices et dimensions de bandes abrasives correspondantes

Marque	Modèle	Bandes abrasives Longueur x largeur [mm]	Marque	Modèle	Bandes abrasives Longueur x largeur [mm]	Marque	Modèle	Bandes abrasives Longueur x largeur [mm]				
PFERD	Ponceuses à bande pneum.		Atlas Copco	BBS100	BA 100/620	Makita	9901	BA 75/533				
	PBS 3/200 DH 99	BA 3/305 BA 6/305 BA 9/305 BA 12/305		BBSE100			9900					
	PBSA 5/210 HV 925	BA 3/520 BA 6/520		ATA	HBSE75		9910 / 9911		BA 75/457			
					MBSE705		9402					
	PBSA 5/160 HV 925	BA 12/520	RAL15L	BA 10/480 BA 16/480 BA 20/480 BA 25/480	9924DB		BA 100/610					
	PBSA 5/130 HV 925	BA 16/520 BA 20/520			Belton		20	BA 20/520				
	PBSA 9/120 HV 925	BA 6/610 BA 12/610					Black & Decker	405	BA 100/560			
	PBS 5/155 HV	BA 6/610 BA 10/480 BA 16/480 BA 20/480 BA 25/480 BA 12/610	KA 75 E	KA 75	BA 75/533							
							Bosch	270	BA 75/533			
	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	270	BA 75/533			Niederberger	P2/P5	BA 50/2500 BA 75/2500		
							DeWalt		DW431	BA 100/620		
									Dynabrade		11000	BA 75/533
						11142						
						40320					BA 6/610	
						40330					BA 12/610	
						ELU	MHB-50		BA 100/560			
							MHB-90					
							MHB-90E					
							MHB-90K					
	Festo	BUZ-S	BA 100/560									
		Greif	D30HFS100	BA 50/2000								
	Hitachi		D30-2-2	BA 75/2000								
		SB10T	BA 100/610									
		SB10V	BA 75/533									
		SB-75										
		SB110	BA 110/620									
	9924 DB	BA 75/610										
	Holz-Her	2210	BA 110/620									
		2410	BA 75/533									
		2411										
		2420										
		2422										
	2423	BA 100/620										
	Mafell	ZUB 1110	BA 110/620									
	AEG	BBS1100	BA 100/560	Ryobi	B850F	BA 75/533						
		BBSE1100			B7200A	BA 100/610						
		HBS100	BA 100/560									
		HBSE100										
		HBSE2110	BA 100/620		BE 422	BA 100/560						
HBSE755		BA 75/533	BE424		BA 100/610 BA 100/620							
RBSE75AE			BE 7076		BA 75/533							
Scheppach					SKIL	BSM 2010	BA 150/2000					
						400H	BA 100/560					
						405H						
						445H						
						594U	BA 75/533					
			595U									
			805H	BA 100/560								
			1100	BA 75/457								
			1200									
			1205									
			1200 H									
			1205 H									
Suhner			Suhner	BSG10/35	BA 35/450							
				BSG10/50	BA 50/450							
				BSG3/10/40	BA 40/505							
				BSGV35	BA 35/450							
				BSGV50	BA 50/450							
				LWC16Top	BA 6/520							
				LWC21	BA 12/520							
				LWG11	BA 16/520 BA 20/520							
				UBC10-R	BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520 BA 6/610 BA 12/610							
				UTC7-R	BA 6/520 BA 12/520 BA 16/520 BA 20/520							

Pour ponçage grossier et fin sur métaux et bois.

Abratif : corindon A

Désignation de commande :

Les bandes courtes
BA 75/533 A 100
BA 100/560 A 100
sont livrées dans un emballage par 20 pièces.

Les dimensions des bandes courtes (largeur T x Longueur L [mm]) figurent dans la désignation de commande.

Exemple de commande :



EAN 4007220**585269**
BA 10/480 A 80

Explication de l'exemple de commande :

BA = bande abrasive
10 = largeur T [mm]
480 = longueur L [mm]
A = abrasif corindon A
80 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Bandes courtes Exécution corindon A

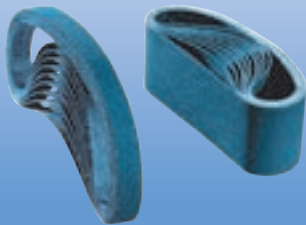


N° de commande	Granulométrie											Conforme ISO			
	40	50	60	80	100	120	150	180	240	320	400				
	EAN 4007220														
BA 3/305 A	-	-	663899	663905	-	663912	-	663929	-	-	-	-	100	100	
BA 6/305 A	-	-	664025	664032	-	664049	-	664056	-	-	-	-	100	200	
BA 9/305 A	-	-	664179	664186	-	664193	-	664209	-	-	-	-	100	350	
BA 12/305 A	664261	-	664278	664285	-	664445	-	664292	664308	664315	-	-	100	450	
BA 10/330 A	-	-	620151	620168	-	620182	-	620199	-	-	-	-	2976	100	800
BA 12/330 A	-	-	620229	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	800	
BA 35/450 A	-	-	585665	-	585672	-	-	-	664704	664711	-	-	10	200	
BA 50/450 A	585719	-	585726	-	585733	-	-	-	664766	664773	-	-	2976	10	230
BA 13/457 A	620267	-	620274	620298	-	620304	-	-	-	-	-	-	2976	100	600
BA 75/457 A	600337	-	600351	600368	600375	600399	-	-	-	-	-	-	2976	20	590
BA 10/480 A	585542	-	585252	585269	-	585559	-	664247	664254	-	-	-	100	470	
BA 16/480 A	585597	-	585368	585375	-	585382	-	664384	664391	-	-	-	50	400	
BA 20/480 A	585610	664520	585429	585436	-	585443	664537	664544	664551	-	-	-	2976	10	150
BA 25/480 A	585634	-	585481	585498	-	585641	-	-	-	-	-	-	2976	20	380
BA 3/520 A	663950	-	663967	663974	-	663981	-	663998	664001	-	-	-	100	220	
BA 6/520 A	585528	-	585191	585207	-	585214	-	664124	664131	664148	664155	-	2976	100	500
BA 12/520 A	585573	-	585306	585313	-	585320	-	664322	664339	664346	664353	-	100	1.000	
BA 16/520 A	585603	-	585399	585405	-	585412	-	664407	664414	-	-	-	50	350	
BA 20/520 A	585627	-	585450	585467	-	585474	-	664568	664575	-	-	-	2976	20	200
BA 30/533 A	620359	-	620380	620397	-	620410	-	664667	664674	664681	-	-	2976	20	350
BA 75/533 A	584958	-	584965	584972	-	584989	-	-	-	-	-	-	2976	10	350
BA 75/533 A	-	-	-	-	600429	-	-	-	-	-	-	-	2976	20	350
BA 100/560 A	584996	-	585009	585016	-	585023	-	-	-	-	-	-	2976	10	450
BA 100/560 A	-	-	-	-	600443	-	-	-	-	-	-	-	2976	20	450
BA 6/610 A	585535	-	585221	585238	-	585245	-	-	-	-	-	-	2976	100	300
BA 12/610 A	585580	-	585337	585344	-	585351	-	-	-	-	-	-	100	600	
BA 30/610 A	776414	-	776421	776438	-	776445	-	776452	776469	776476	-	-	10	290	
BA 100/610 A	585030	-	585047	585054	600467	585061	-	-	-	-	-	-	2976	10	500
BA 100/620 A	585085	-	585092	585108	600474	585115	-	-	-	-	-	-	2976	10	520
BA 100/920 A	620786	-	620793	620809	-	620823	-	-	-	-	-	-	10	1.000	

Outils abrasifs appliqués

Bandes courtes

Bandes courtes Exécution corindon zirconien Z



Convient à l'usinage de l'acier, des aciers spéciaux (INOX), des métaux non-ferreux et de la fonte grise avec lamelles de graphite.



Pour des sollicitations élevées qui exigent un enlèvement de matière maximum.

Abrusif : corindon zirconien Z

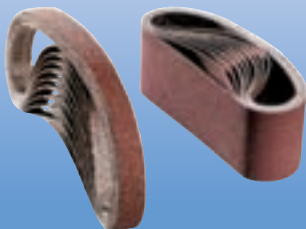
Désignation de commande :
La bande courte BA 20/520 Z 36 est livrée dans un emballage par 100 pièces.

Exemple de commande :
EAN 4007220620205
BA 10/330 Z 40

Explication de l'exemple de commande :
BA = bande abrasive
10 = largeur T [mm]
330 = longueur L [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
40 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie				Conforme ISO	T x L [mm]		
	36	40	60	80				
	EAN 4007220							
BA 10/330 Z	-	620205	620212	-	2976	10 x 330	100	500
BA 12/330 Z	-	-	620236	620250	-	12 x 330	100	450
BA 20/480 Z	-	586297	586235	586242	2976	20 x 480	10	160
BA 12/520 Z	-	586273	586198	586204	-	12 x 520	100	1.100
BA 20/520 Z	620342	-	-	-	2976	20 x 520	100	1.700
BA 20/520 Z	-	586303	586259	586310	2976	20 x 520	20	250
BA 12/610 Z	-	586280	586211	586228	-	12 x 610	100	750

Bandes courtes Exécution corindon A-COOL





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

L'exécution A-COOL contient des agents abrasifs actifs qui réduisent l'échauffement et permettent un ponçage fin.

Abrusif : corindon A-COOL

Exemple de commande :
EAN 4007220585993
BA 35/450 A-COOL 40

Explication de l'exemple de commande :
BA = bande abrasive
35 = largeur T [mm]
450 = longueur L [mm]
A = abrasif corindon A
COOL = type de liant
40 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie				Conforme ISO	T x L [mm]		
	40	80	120	180				
	EAN 4007220							
BA 35/450 A-COOL	585993	586013	586020	586037	-	35 x 450	10	270
BA 50/450 A-COOL	586099	586105	586112	586129	2976	50 x 450	10	390
BA 40/505 A-COOL	586044	586051	586068	-	-	40 x 505	10	350
BA 30/610 A-COOL	776483	776490	776506	776513	-	30 x 610	10	290

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

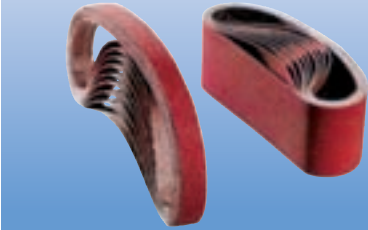
Des additifs actifs contenus dans le revêtement favorisent l'abrasion, améliorent de façon notable l'enlèvement de matière, empêchent l'encrassement et permettent un travail sans échauffement.



Abrasif : grains céramique CO-COOL

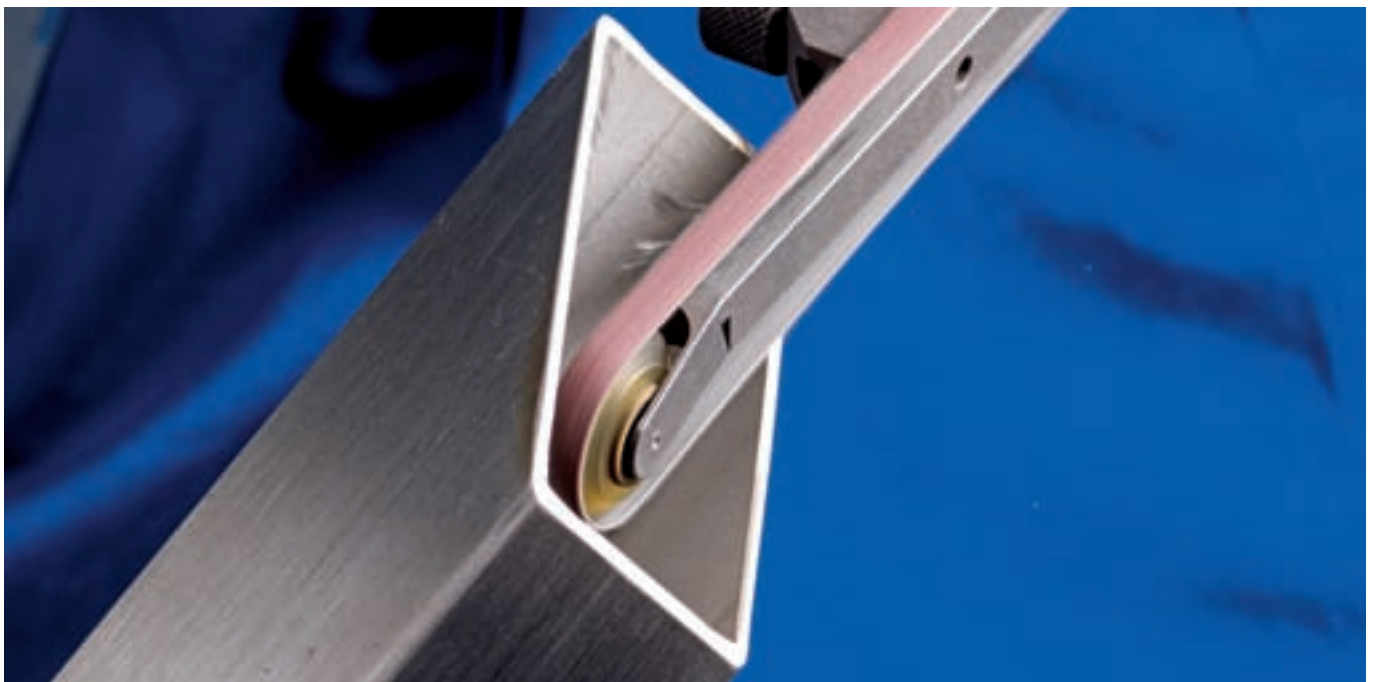
Exemple de commande :
EAN 4007220799215
BA 6/305 CO-COOL 40

Explication de l'exemple de commande :
BA = bande abrasive
6 = largeur T [mm]
305 = longueur L [mm]
CO = abrasif grains céramique CO
COOL = type de liant
40 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Bandes courtes
Exécution grains céramique
CO-COOL



N° de commande	Granulométrie				Conforme ISO	T x L [mm]		
	40	60	80	120				
EAN 4007220								
BA 6/305 CO-COOL	799215	799222	799239	799246	-	6 x 305	100	200
BA 9/305 CO-COOL	799352	799369	799376	799383	-	9 x 305	100	300
BA 12/305 CO-COOL	799444	799451	799468	799475	-	12 x 305	100	450
BA 10/330 CO-COOL	799390	799406	799413	799420	2976	10 x 330	100	800
BA 12/330 CO-COOL	799482	799499	799505	799536	-	12 x 330	100	800
BA 13/457 CO-COOL	799628	799635	799642	799659	2976	13 x 457	100	600
BA 16/480 CO-COOL	799666	799673	799680	799697	-	16 x 480	50	600
BA 20/480 CO-COOL	799741	799758	799772	799789	2976	20 x 480	20	300
BA 25/480 CO-COOL	799833	799840	799857	799864	2976	25 x 480	20	380
BA 6/520 CO-COOL	799260	799277	799284	799307	2976	6 x 520	100	500
BA 12/520 CO-COOL	799543	799550	799567	799574	-	12 x 520	100	1.000
BA 16/520 CO-COOL	799703	799710	799727	799734	-	16 x 520	50	350
BA 20/520 CO-COOL	799796	799802	799819	799826	2976	20 x 520	20	200
BA 30/533 CO-COOL	799871	799888	799895	799901	-	30 x 533	20	350
BA 6/610 CO-COOL	799314	799321	799338	799345	2976	6 x 610	100	300
BA 12/610 CO-COOL	799581	799598	799604	799611	-	12 x 610	100	600
BA 30/610 CO-COOL	799918	799925	799932	799949	-	30 x 610	10	290



Outils abrasifs appliqués

Bandes courtes

Bandes courtes Exécution Vlies



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

Abrasif : corindon A

Granulométries disponibles :
 100/grossière = couleur brun jaune
 180/moyenne = couleur brun rouge
 240/fine = couleur bleue

Recommandation d'utilisation :



Vitesse de coupe recommandée 10 - 20 m/s.

Exemple de commande :

EAN 4007220586631
 VB 35/450 A 100 grossière

Explication de l'exemple de commande :

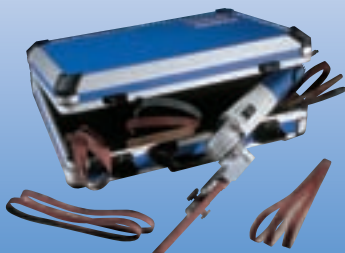
VB = bande Vlies
 35 = largeur T [mm]
 450 = longueur L [mm]
 A = abrasif corindon A
 100 grossière = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie			Conforme ISO	T x L [mm]		
	grossière 100	moyenne 180	fine 240				
	EAN 4007220						
VB 6/305 A	667552	667569	667545	-	6 x 305	10	55
VB 9/305 A	667668	667675	667620	-	9 x 305	10	70
VB 12/305 A	667637	667644	667651	-	12 x 305	10	100
VB 35/450 A	586631	586648	586655	-	35 x 450	10	360
VB 50/450 A	586662	586679	586686	2976	50 x 450	10	380
VB 6/520 A	586518	586525	586532	-	6 x 520	10	60
VB 12/520 A	586549	586556	586563	-	12 x 520	10	110
VB 16/520 A	586570	586587	586594	-	16 x 520	10	140
VB 20/520 A	586600	586617	586624	2976	20 x 520	5	90
VB 30/533 A	667699	667705	667682	2976	30 x 533	5	190
VB 30/610 A	776520	776537	776551	-	30 x 610	5	190

Assortiments d'outils en mallette

Assortiments d'outils avec machine en mallette

Assortiment avec ponceuse à bande



Assortiment avec ponceuse à bande électrique à réglage progressif pour l'usinage de surface universel de granulométrie grossière à très fine.

Une régulation optimale de la vitesse de rotation est ainsi possible, puisque les bandes abrasives sont utilisées à une vitesse élevée et les bandes Vlies à une vitesse plus réduite.

Idéal pour tous les travaux de ponçage avec bande, notamment lors des opérations de montage. Vitesse de la bande réglable progressivement par un système électronique de 6,5 à 16 m/s.

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

Contenu :

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

Recommandation d'utilisation :

Pour les bandes abrasives, nous recommandons les niveaux de vitesse supérieurs de 4 à 6. Pour les bandes Vlies, nous recommandons les niveaux de vitesse inférieurs de 1 à 4.

Consigne de sécurité :

Bandes abrasives :
 vitesse circonférentielle maximale 32 m/s.
 Bandes Vlies :
 vitesse circonférentielle maximale 25 m/s

N° de commande	EAN 4007220		
SET BA 6-12/520 UBS 5/100 230 V	344125	1	6.100



PFERD propose une gamme complète de bandes longues.

Elles varient en fonction :

- de leurs dimensions,
- de leur granulométrie et
- des produits abrasifs utilisés.

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

Toutes les bandes longues PFERD portent la désignation „Bandes abrasives“ selon ISO 2976.

Avantages

- Pouvoir de ponçage élevé.
- Résistance élevée à la rupture.
- Très bonne adhérence des grains.
- Longue durée de vie.

Applications

- Ponçage de finition progressif des surfaces de grandes dimensions.
- Structuration des surfaces.
- Obtention d'un aspect visuel homogène sur grandes surfaces.

Recommandations d'utilisation

Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des outils constitués de produits abrasifs appliqués peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

Consigne 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 la page d'accueil de notre site www.pferd.com, sous Liens/VDS.

Consignes de sécurité lors de l'utilisation



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des gants !



= Porter des protections auditives !



= Porter un masque anti-poussière !



= Respecter les consignes de sécurité !



= Meulage sous arrosage interdit !

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

Les bandes longues sont conformes à ISO 2976.

Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220**621059**

BA 50/1000 A 60

Explication de l'exemple de commande :

BA = bande abrasive

50 = largeur T [mm]

1000 = longueur L [mm]

A = abrasif corindon A

60 = granulométrie

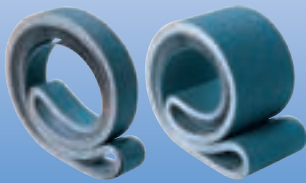
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Bandes longues Exécution corindon A



N° de commande	Granulométrie					T x L [mm]		
	36	40	60	80	120			
EAN 4007220								
BA 50/1000 A	-	-	621059	621066	621073	50 x 1.000	10	580
BA 100/1000 A	-	585917	585924	585931	585948	100 x 1.000	10	1.000
BA 50/2000 A	-	585771	585788	585795	585801	50 x 2.000	10	1.100
BA 75/2000 A	600481	585832	585849	585856	585863	75 x 2.000	10	2.000
BA 150/2000 A	600597	585955	585962	585979	-	150 x 2.000	10	4.000
BA 75/2500 A	620373	585870	585887	585894	585900	75 x 2.500	10	2.800

Bandes longues Exécution Z-FORTE



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

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



Abrasif : corindon zirconien Z-FORTE

Exemple de commande :

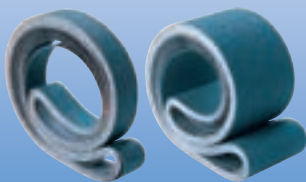
EAN 4007220**620243**
BA 75/2000 Z 40 FORTE

Explication de l'exemple de commande :

BA = bande abrasive
75 = largeur T [mm]
2000 = longueur L [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
40 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.
FORTE = type de liant

N° de commande	Granulométrie					T x L [mm]		
	36	40	50	60	80			
EAN 4007220								
BA 50/1600 Z ... FORTE	621110	-	621127	621134	621158	50 x 1.600	10	1.200
BA 75/2000 Z ... FORTE	620175	620243	620281	620311	620335	75 x 2.000	10	2.200
BA 75/2500 Z ... FORTE	620458	620502	620533	-	-	75 x 2.500	10	3.100

Bandes longues Exécution corindon zirconien Z



Pour des sollicitations élevées qui exigent un enlèvement de matière maximum.

Convient à l'usinage de l'acier, des aciers spéciaux (INOX), des métaux non-ferreux et de la fonte grise avec lamelles de graphite.

Les bandes longues sont conformes à ISO 2976.



Abrasif : corindon zirconien Z

Exemple de commande :

EAN 4007220**586457**
BA 100/1000 Z 40

Explication de l'exemple de commande :

BA = bande abrasive
100 = largeur T [mm]
1000 = longueur L [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
40 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie						T x L [mm]		
	24	36	40	60	80	120			
EAN 4007220									
BA 100/1000 Z	-	-	586457	586464	586471	621042	100 x 1.000	10	1.500
BA 50/2000 Z	621219	621233	586327	586334	586341	619353	50 x 2.000	10	1.500
BA 75/2000 Z	600511	586358	586365	586372	586389	586396	75 x 2.000	10	2.500
BA 150/2000 Z	-	600641	586488	586495	586501	600672	150 x 2.000	10	5.000
BA 75/2250 Z	-	-	613191	613214	-	-	75 x 2.250	10	2.200
BA 75/2500 Z	-	586402	586419	586426	586433	-	75 x 2.500	10	2.800
BA 150/2500 Z	-	621141	-	-	-	-	150 x 2.500	10	6.600

PFERD propose deux versions de toile abrasive en feuille. Ces feuilles peuvent si nécessaire être déchirées aux dimensions requises. La toile abrasive en feuilles est conforme à ISO 21948.

Toile brune :

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

Avantages :

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

Toile bleue :

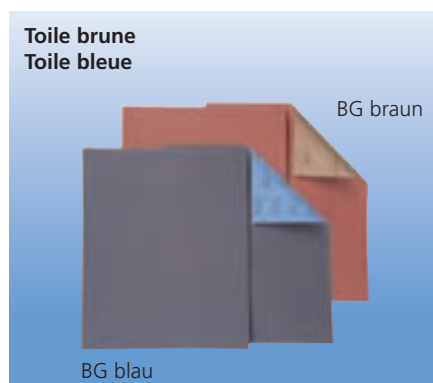
Alternative économique pour les contraintes normales lors de l'usinage des surfaces peintes sur le bois et les métaux.

Avantages :

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

Consignes de commande concernant BG bleu :

Les grains A 40, 60 et 80 sont livrés dans un emballage par 50 pièces.



N° de commande	Granulométrie								T x L [mm]	50	100
	40	60	80	100	120	150	180	220			
EAN 4007220											
BG braun* 230x280 A	587393	587409	587416	587423	587430	587447	587454	587461	230 x 280	50	1.950
BG blau** 230x280 A	587270	587287	587294	-	-	-	-	-	230 x 280	50	2.650
BG blau** 230x280 A	-	-	-	587300	587317	587324	587331	587348	230 x 280	100	2.650

N° de commande	Granulométrie						T x L [mm]	50	100
	240	280	320	400	444	999			
EAN 4007220									
BG braun* 230x280 A	587478	587485	587492	587515	587522	587539	230 x 280	50	1.300
BG blau** 230x280 A	587355	-	-	-	-	-	230 x 280	100	2.400

*braun = brune **blau = bleue

PFERD propose deux versions de papier abrasif en feuilles. Le papier abrasif en feuilles est conforme à ISO 21948.

Papier résistant à l'eau, exécution SiC :

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

Avantages :

- Papier léger très flexible.
- Très bonne adhérence des grains.
- Large choix de granulométries.
- Utilisation possible en meulage à sec et sous arrosage.

Papier abrasif exécution corindon A :

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

Avantages :

- Papier stable.
- Pouvoir de ponçage élevé.

Consignes de commande concernant BP :

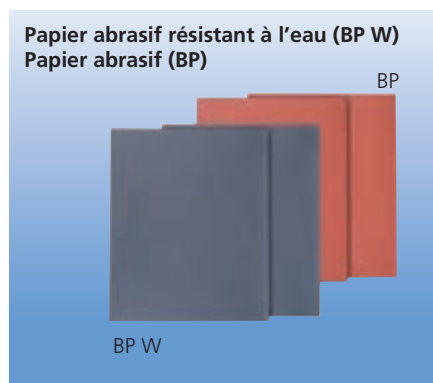
Les grains 40, 60 et 80 sont livrés dans un emballage par 50 pièces.

Exemple de commande :

EAN 4007220**587546**
BP W 230 x 280 C 100

Explication de l'exemple de commande :

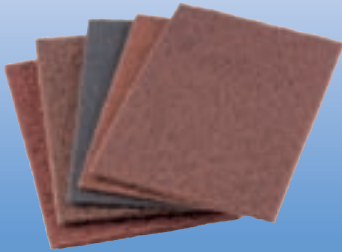
BP = feuilles papier
W = résistant à l'eau
230 = largeur T [mm]
280 = longueur L [mm]
C = abrasif carbure de silicium SiC
100 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie								T x L [mm]	50	100
	40	60	80	100	120	150	180	220			
EAN 4007220											
BP W 230x280 C	-	-	-	587546	588222	588239	588246	588253	230 x 280	50	1.200
BP 230x280 A	622520	622544	622551	-	-	-	-	-	230 x 280	50	2.100
BP 230x280 A	-	-	-	622568	622575	622582	622476	622483	230 x 280	100	2.100

N° de commande	Granulométrie										T x L [mm]	50	100
	240	280	320	360	400	500	600	800	1000	1200			
EAN 4007220													
BP W 230x280 C	588260	588277	588284	588291	588307	588314	588321	588338	588345	588352	230 x 280	50	1.200
BP 230x280 A	622490	622506	-	-	622513	-	-	-	-	-	230 x 280	100	2.100

Coussinets abrasifs POLIVLIES®



Les coussinets abrasifs POLIVLIES® sont utilisés pour des travaux légers de ponçage, d'ébavurage et de nettoyage sur métaux, matières synthétiques (GFK), aciers spéciaux (INOX), aluminium, peintures et mastics, réalisés à la main.

Grâce à la flexibilité des coussinets abrasifs POLIVLIES®, il est possible d'effectuer d'excellents travaux sur contours et endroits difficilement accessibles.

Abrasif :
A = corindon
C = carbure de silicium

Recommandation d'utilisation :

Les PVSK peuvent être utilisés à sec ou sous arrosage.

Exemple de commande :

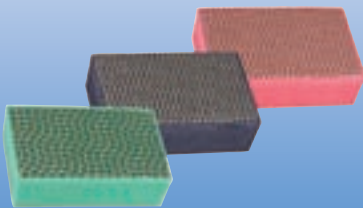
EAN 4007220**294642**
PVSK 150 A 280 fine

Explication de l'exemple de commande :

PVSK = coussinets abrasifs POLIVLIES®
150 = largeur T [mm]
A = abrasif corindon A
280 fine = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie					T x L [mm]	10	9
	80 très grossière	100 grossière	180 moyenne	280 fine	400 très fine			
EAN 4007220								
PVSK 150 A	294611	294628	294635	294642	-	154 x 224	10	650
PVSK 150 C	-	-	-	-	294659	154 x 224	10	250

Eponges de ponçage Exécution diamant



Convient tout particulièrement au meulage des revêtements de protection contre l'usure et des plaques d'usure en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc., notamment pour l'usinage des revêtements céramiques dans la construction de moteurs de turbine.

Egalement parfaitement adaptées à l'usinage des matériaux extrêmement abrasifs, comme les matières synthétiques renforcées de fibres de verre et de carbone (GFK/CFK).

Abrasif : diamant

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

Recommandation d'utilisation :

- Les éponges de ponçage peuvent être utilisées en meulage à sec ou sous arrosage.
- Travailler avec une pression de travail appropriée.

Désignation de commande :

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

Exemple de commande :

EAN 4007220**804568**
HP 5590 DIA 251

Explication de l'exemple de commande :

HP = éponge de ponçage
55 = largeur B [mm]
90 = longueur L [mm]
DIA = abrasif diamant
251 = granulométrie en µm
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie			B x L [mm]	1	9
	251	126	76			
EAN 4007220						
HP 5590 DIA	804568	804575	804582	55 x 90	1	50



PFERD vous propose une gamme de rouleaux abrasifs comportant différent(e)s

- largeurs,
- granulométries et
- supports.

Explications concernant les abréviations :

T = largeur du rouleau [mm]
L = longueur du rouleau [mm]

Avantages

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

Applications

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

Recommandations d'utilisation

- Les morceaux de bande abrasive nécessaires sont coupés au poste de travail en fonction des besoins.
- Des porte-rouleaux adéquats permettent le stockage des rouleaux dans de bonnes conditions de propreté et de visibilité.

Les rouleaux de bande abrasive conviennent au ponçage manuel des métaux et des matériaux de tous types.

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

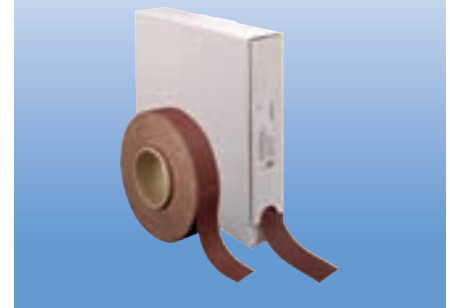
Exemple de commande :



EAN 4007220**587553**
SBR 25 A 60



Explication de l'exemple de commande :

SBR = rouleaux de bande abrasive
25 = largeur T [mm]
A = abrasif corindon A
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

Rouleaux de bande abrasive toile Exécution corindon A



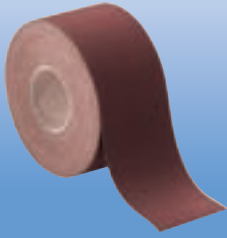
N° de commande	Granulométrie							T x L [mm]	Ø d'alés. [mm]		
	40	50	60	80	100	120	150				
	EAN 4007220										
SBR 25 A	-	-	587553	587560	587577	587584	587591	25 x 50.000	26	1	890
SBR 38 A	602010	602027	602034	602041	602058	602065	602072	38 x 25.000	26	1	840
SBR 40 A	587645	-	587652	587669	587676	587683	587690	40 x 50.000	26	1	1.600
SBR 50 A	587744	-	587751	587768	587775	587782	587799	50 x 50.000	26	1	1.800
SBR 100 A	587843	-	587850	588864	587874	587881	587973	100 x 50.000	75	1	3.900

N° de commande	Granulométrie							T x L [mm]	Ø d'alés. [mm]		
	180	220	240	320	400	600	800				
	EAN 4007220										
SBR 25 A	587607	-	587614	587621	587638	607237	607244	25 x 50.000	26	1	890
SBR 38 A	602089	602096	602102	602119	602126	-	-	38 x 25.000	26	1	840
SBR 40 A	587706	622612	587713	587720	587737	-	-	40 x 50.000	26	1	1.600
SBR 50 A	587805	621981	587812	587829	587836	607251	-	50 x 50.000	26	1	1.800
SBR 100 A	587980	-	587997	588000	588017	-	-	100 x 50.000	75	1	3.900

Outils abrasifs appliqués

Rouleaux de bande abrasive

Rouleaux de bande abrasive papier Exécution corindon A



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



Exemple de commande :

EAN 4007220667781

SBR-P 115 A 60

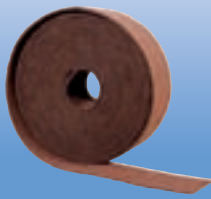
Explication de l'exemple de commande :

SBR = rouleaux de bande abrasive
P = papier
115 = largeur T [mm]
A = abrasif corindon A
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie						T x L [mm]	Ø d'alés. [mm]		
	40	60	80	100	120	150				
EAN 4007220										
SBR-P 115 A	667774	667781	622858	622865	667798	667804	115 x 25.000	75	1	1.600

Rouleaux de bande en non tissé (Vlies)

Rouleaux de non tissé (Vlies) Exécution corindon A



Adaptés à l'usinage des métaux, matières synthétiques, peintures et mastics. Résistants à l'eau, à l'huile et au pétrole. A recommander pour travaux de nettoyage et d'ébavurage légers.



Exemple de commande :

EAN 4007220622711

VBR 100 A 100

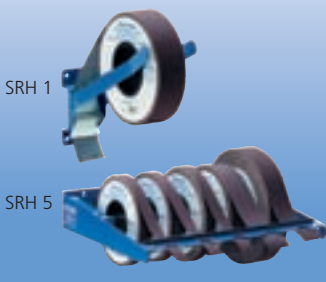
Explication de l'exemple de commande :

VBR = rouleau de non tissé (Vlies)
100 = largeur T [mm]
A = abrasif corindon A
100 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie			T x L [mm]		
	100	180	280			
EAN 4007220						
VBR 100 A	622711	622728	622735	100 x 10.000	1	680

Porte-rouleaux

Porte-rouleaux SRH 1 et SRH 5



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

Porte-rouleaux SRH 1 (vide)



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

Porte-rouleaux SRH 5 (vide)

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

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



N° de commande	EAN 4007220	Nombre de rouleaux	Adapté à une largeur de rouleaux	Adapté à un Ø de rouleau de [mm]		
SRH 1	297551	1	25/38/40/50	380	1	690
SRH 5	297568	voir ci-dessus	25/38/40/50	260	1	700



Les disques abrasifs auto-agrippants en exécution corindon A conviennent à une utilisation universelle dans l'usinage des métaux, du bois et de la peinture.

Avantages :

- Rendement de ponçage élevé.
- Encrassement réduit pour une durée de vie maximale.

Applications :

- Elimination de peinture.
- Ponçage de finition avant vernissage.
- Ponçage de finition du bois.

Les disques abrasifs auto-agrippants conviennent au ponçage de finition de grandes surfaces avec des ponceuses excentriques. La gamme de disques abrasifs auto-agrippants PFERD est adaptée aux machines motrices couramment proposées dans le commerce.

Avantages

- Flexibilité élevée.
- Changement rapide des outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**599211**
KSS 125 8 L A 40

Explication de l'exemple de commande :


KSS = disque abrasif auto-agrippant
125 = \varnothing extérieur D_1 [mm]
8 L = 8 trous (O L = sans trou)
A = abrasif corindon A
40 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

La conception des disques abrasifs auto-agrippants avec perforations d'aspiration est conforme à la norme ISO 21951, forme A.

- Ø 115 8L : 8 perforations \varnothing 10 mm, Cercle de référence 65 mm ISO 21951 – Taille nominale 4
- Ø 125 8L : 8 perforations \varnothing 10 mm, Cercle de référence 65 mm ISO 21951 – Taille nominale 6
- Ø 150 8L : 8 perforations \varnothing 10 mm, Cercle de référence 65 mm ISO 21951 – Taille nominale 9
- Ø 150 6L : 6 perforations \varnothing 10 mm, Cercle de référence 80 mm ISO 21951 – Taille nominale 10

Disques abrasifs auto-agrippants Exécution corindon A



N° de commande	Granulométrie										D_1 [mm]		
	40	60	80	100	120	150	180	240	320	400			
EAN 4007220													
KSS 115 O L A	599167	599174	599181	599198	-	-	-	-	-	-	115	25	230
KSS 125 O L A	599273	599297	599303	599310	599426	599327	-	-	-	-	125	25	245
KSS 150 O L A	599341	599358	599365	599372	599389	599396	599402	599419	-	-	150	25	310
KSS 115 8 L A	599211	599228	599235	599242	599259	599266	-	-	-	-	115	25	210
KSS 125 8 L A	588024	588031	588048	588055	588062	588079	588086	588093	588109	588116	125	25	220
KSS 150 8 L A	599105	599112	599129	599136	599143	599150	-	-	-	-	150	25	340
KSS 150 6 L A	588123	588130	588147	588154	588161	588178	588185	588192	588208	588215	150	25	290

Pour le meulage des revêtements de protection contre l'usure et des plaques d'usure en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc., notamment pour l'usinage des revêtements céramiques dans la construction de moteurs de turbine. Parfaitement adaptés à l'usinage des matériaux extrêmement abrasifs, comme les matières synthétiques renforcées de fibres de verre et de carbone (GFK/CFK).

Abrasif : diamant

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

Consigne de commande :

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

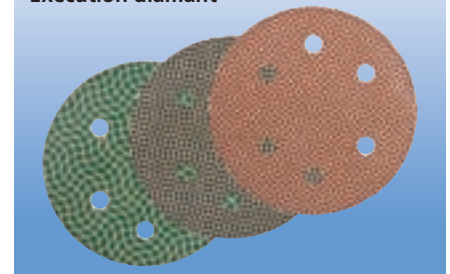
Applications :


- Elimination des revêtements céramiques dans la construction de turbines.
- Ponçage de pales de rotor en stratifié à base de fibre de verre dans le domaine des installations éoliennes.
- Ponçage fin des éléments de construction en GFK pour une préparation avant peinture.

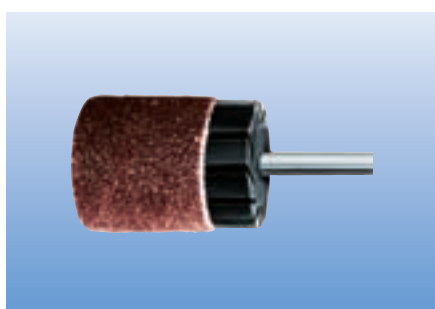
Recommandation d'utilisation :

- Les disques auto-agrippants peuvent être utilisés en meulage à sec ou sous arrosage.

Disques abrasifs auto-agrippants Exécution diamant



N° de commande	Granulométrie			D_1 [mm]		
	251	126	76			
EAN 4007220						
KSS 115 8 L DIA	804476	804483	804490	115	1	25
KSS 125 8 L DIA	804506	804513	804520	125	1	30
KSS 150 6 L DIA	804537	804544	804551	150	1	80



PFERD propose différentes exécutions (formes, dimensions, abrasif, granulométrie et unités d'emballage etc.). Conformément à la norme ISO 2421, les manchons abrasifs portent la désignation „manchons abrasifs cylindriques“.

PFERD propose des porte-manchons cylindriques et coniques. Les porte-manchons sont réutilisables. Conformément à la norme ISO 15637-1, ils portent la désignation „outils de fixation pour manchons abrasifs cylindriques“.

L'extrême précision de la superposition assure le positionnement correct des manchons abrasifs sur les porte-manchons pendant le travail.

Avantages

- PFERD propose une gamme complète de supports et de manchons abrasifs dans des exécutions diverses pour une vaste palette d'applications.
- Les rainures permettent l'extension du support et le manchon est maintenu en place pendant le travail.
- La spécificité du procédé de fabrication garantit une durée de vie exceptionnelle – même en cas d'utilisations contraignantes.
- Enlèvement de matière particulièrement important. Produit abrasif très agressif.

Applications

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

Recommandations d'utilisation

- Un simple tour à droite suffit pour fixer et enlever les manchons abrasifs.
- Le changement des manchons abrasifs est facilité si le support est fixé dans la machine motrice.
- La bonne fixation des manchons abrasifs n'est garantie que si les recommandations de vitesse sont respectées.
- Le rendement des manchons abrasifs est optimal aux vitesses de coupe recommandées de 20 à 30 m/s.
- Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des manchons abrasifs peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

Consignes de sécurité

- Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 30 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.
- Ne pas laisser dépasser les manchons abrasifs du support en caoutchouc.
- 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 la page d'accueil de notre site www.pferd.com.

Consignes de sécurité lors de l'utilisation

-  = Porter des lunettes de protection !
-  = Porter des gants !
-  = Porter des protections auditives !
-  = Respecter les consignes de sécurité !

Vitesses de coupe Manchons abrasifs

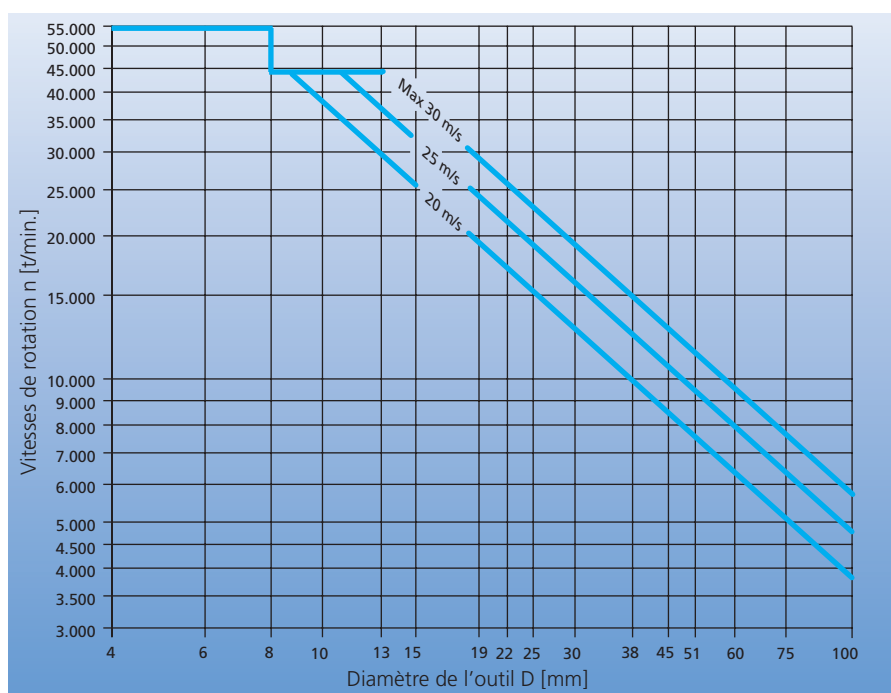
Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). A partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique au bord gauche la vitesse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

Exemple :

KSB 4530 A 60

Vitesse de coupe : 20-30 m/s

Vitesse de rotation : 8.500-12.500 t/min.



L'exécution corindon A convient aux travaux de meulage à application universelle (du meulage fin au meulage très fin sur les métaux et autres matériaux).

Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220**149461**

KSB 4530 A 40

Explication de l'exemple de commande :

KSB = petit emballage de manchons abrasifs

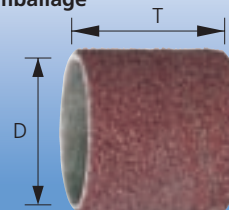
4530 = \varnothing intérieur D x largeur T [mm]



A = abrasif corindon A

40 = granulométrie

Veillez indiquer la granulométrie souhaitée

Manchons abrasifs exécution A - Petit emballage



N° de commande	Granulométrie						D x T [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	40	50	60	80	150	240				
EAN 4007220										
KSB 0410 A	-	-	-	-	148860	-	4 x 10	30.000 - 55.000	25	25
KSB 0610 A	-	-	-	-	148884	-	6 x 10	30.000 - 55.000	25	25
KSB 0810 A	-	-	-	-	148907	-	8 x 10	30.000 - 55.000	25	25
KSB 1010 A	-	-	-	148921	148938	-	10 x 10	30.000 - 44.000	25	25
KSB 1020 A	-	-	-	148952	148969	148976	10 x 20	30.000 - 44.000	25	25
KSB 1310 A	-	-	-	148983	148990	-	13 x 10	30.000 - 44.000	25	25
KSB 1325 A	-	-	-	149010	149027	-	13 x 25	30.000 - 44.000	25	50
KSB 1510 A	-	-	149041	149058	149065	-	15 x 10	26.000 - 36.000	25	25
KSB 1530 A	-	149089	149096	149102	149119	149126	15 x 30	26.000 - 36.000	25	50
KSB 1925 A	-	-	149133	149140	149157	149164	19 x 25	20.000 - 30.000	25	50
KSB 2220 A	-	149171	149188	149195	149201	-	22 x 20	18.000 - 26.000	25	100
KSB 2525 A	-	-	149225	149232	149249	-	25 x 25	16.000 - 22.900	25	100
KSB 3020 A	149263	-	149270	149287	149294	-	30 x 20	13.000 - 19.100	25	100
KSB 3030 A	149324	149317	149331	149348	149355	-	30 x 30	13.000 - 19.100	25	125
KSB 3825 A	149379	-	149386	149393	149409	-	38 x 25	10.000 - 15.900	25	125
KSB 4530 A	149461	149454	149478	149485	149492	-	45 x 30	8.500 - 12.700	10	100
KSB 5125 A	149515	-	149522	149539	149546	-	51 x 25	7.500 - 11.200	10	100
KSB 6030 A	149577	149560	149584	149591	149607	-	60 x 30	6.500 - 9.500	10	120
KSB 7530 A	149614	-	149621	149638	149645	-	75 x 30	5.000 - 7.600	10	140

Convient tout particulièrement au meulage des revêtements de protection contre l'usure et des plaques d'usure en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc., notamment pour l'usinage des revêtements céramiques dans la construction de moteurs de turbine.

Egalement parfaitement adaptés à l'usinage des matériaux extrêmement abrasifs, comme les matières synthétiques renforcées de fibres de verre et de carbone.

Applications :

- Elimination des revêtements céramiques dans la maintenance des turbines.
- Ponçage des points de jonction sur les éléments de construction en stratifié à base de fibre de verre.

Abrasif : diamant

D 251 (vert) = P 60

D 126 (noir) = P 120

D 76 (rouge) = P 200

P = granulométrie selon ISO 6344.

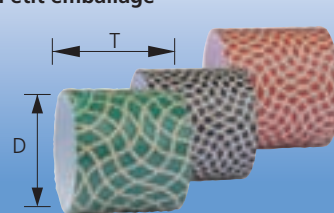
Recommandation d'utilisation :



- Les manchons abrasifs doivent en principe être utilisés avec un fluide de refroidissement (eau).
- Travailler avec une pression de travail nettement réduite.

Désignation de commande :

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

Manchons abrasifs diamant - Petit emballage



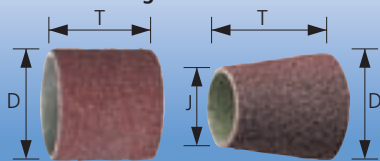
N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	251	126	76				
EAN 4007220							
KSB 1530 DIA	804346	804353	804360	15 x 30	12.500	1	23
KSB 2220 DIA	804377	804384	804391	22 x 20	9.000	1	23
KSB 3030 DIA	804407	804421	804438	30 x 30	6.500	1	26
KSB 4530 DIA	804445	804452	804469	45 x 30	4.500	1	29

Manchons abrasifs

Manchons abrasifs GSB



Manchons abrasifs exécution A - Grand emballage



L'exécution corindon A convient aux travaux de meulage à application universelle (du meulage fin au meulage très fin sur les métaux et autres matériaux).

Disponibles en forme cylindrique et conique.

Abrasif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220**148372**

GSB 4530 A 40

Explication de l'exemple de commande :

GSB = grand emballage de manchons abrasifs

4530 = \varnothing intérieur D x largeur T [mm]

A = abrasif corindon A

40 = granulométrie

Indiquez la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie						D x J x T [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	40	50	60	80	150	240				

EAN 4007220

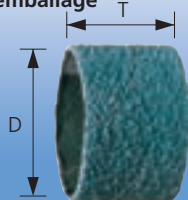
Forme cylindrique

GSB 0410 A	-	-	-	-	147610	-	4 x 10	30.000 - 55.000	100	36
GSB 0610 A	-	-	-	-	147634	-	6 x 10	30.000 - 55.000	100	41
GSB 0810 A	-	-	-	-	147658	-	8 x 10	30.000 - 55.000	100	41
GSB 1010 A	-	-	-	147672	147689	-	10 x 10	30.000 - 44.000	100	80
GSB 1020 A	-	-	-	147702	147719	147726	10 x 20	30.000 - 44.000	100	164
GSB 1310 A	-	-	-	147733	147740	-	13 x 10	30.000 - 44.000	100	90
GSB 1325 A	-	-	-	147764	147771	-	13 x 25	30.000 - 44.000	100	209
GSB 1510 A	-	-	147795	147801	147818	-	15 x 10	26.000 - 36.000	100	100
GSB 1530 A	-	147832	147849	147856	147863	147870	15 x 30	26.000 - 36.000	100	261
GSB 1925 A	-	-	147931	147948	147955	-	19 x 25	20.000 - 30.000	100	276
GSB 2220 A	-	147979	147986	147993	148006	148013	22 x 20	18.000 - 26.000	100	291
GSB 2525 A	-	-	148075	148082	148099	-	25 x 25	16.000 - 22.900	100	446
GSB 3020 A	148112	-	148129	148136	148143	-	30 x 20	13.000 - 19.100	100	446
GSB 3030 A	148174	148167	148181	148198	148204	148211	30 x 30	13.000 - 19.100	100	546
GSB 3825 A	148280	-	148297	148303	148310	-	38 x 25	10.000 - 15.900	100	700
GSB 4530 A	148372	148365	148389	148396	148402	148419	45 x 30	8.500 - 12.700	100	910
GSB 5125 A	148488	-	148495	148501	148518	-	51 x 25	7.500 - 11.200	100	860
GSB 6030 A	148549	148532	148556	148563	148570	-	60 x 30	6.500 - 9.500	100	1.290
GSB 7530 A	148648	-	148655	148662	148679	-	75 x 30	5.000 - 7.600	100	1.520
GSB 10040 A	148686	-	148693	148709	148716	-	100 x 40	4.000 - 5.700	50	1.490

Forme conique

GSB 201463 A	148723	-	148730	148747	148754	148761	20 x 14 x 63	19.000 - 26.000	100	511
GSB 292230 A	148778	-	148785	148792	148808	-	29 x 22 x 30	13.000 - 19.100	100	431
GSB 362260 A	148822	-	148839	148846	148853	-	36 x 22 x 60	10.000 - 15.900	100	946

Manchons abrasifs exécution Z - Grand emballage



L'exécution corindon zirconien convient à un enlèvement de matière maximum.

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

Abrasif : corindon zirconien Z

Exemple de commande :

EAN 4007220**805664**

GSB 4530 Z 40

Explication de l'exemple de commande :

GSB = grand emballage de manchons abrasifs

4530 = \varnothing intérieur D x largeur T [mm]

Z = abrasif corindon zirconien Z

40 = granulométrie

Indiquez la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	40	50	60	80				

EAN 4007220

GSB 1325 Z	-	804827	804872	804889	13 x 25	30.000 - 44.000	100	220
GSB 1925 Z	804896	804902	804940	804957	19 x 25	20.000 - 30.000	100	290
GSB 2525 Z	805022	805077	805084	805091	25 x 25	16.000 - 22.900	100	480
GSB 3030 Z	805145	805152	805176	805183	30 x 30	13.000 - 19.100	100	570
GSB 3825 Z	805190	-	805206	-	38 x 25	10.000 - 15.900	100	750
GSB 4530 Z	805664	805671	805725	805732	45 x 30	8.500 - 12.700	100	950
GSB 5125 Z	803943	-	803950	803967	51 x 25	7.500 - 11.200	100	900

L'exécution Z-COOL se distingue surtout par un travail sans échauffement, elle ne s'en-crasse pas. Elle est utilisée de préférence pour l'usinage des aciers spéciaux (INOX).

Elle offre de bons rendements avec une longue durée de vie.

Abrasif : corindon zirconien Z-COOL

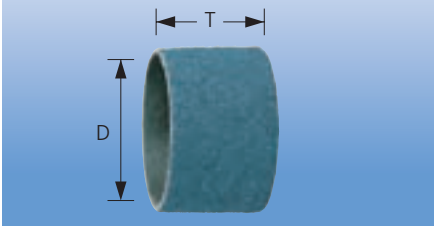
Exemple de commande :



EAN 4007220**148426**
GSB 4530 Z-COOL 36

Explication de l'exemple de commande :

GSB = grand emballage de manchons abrasifs
4530 = \varnothing intérieur D x largeur T [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
COOL = type de liant
36 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

Manchons abrasifs exécution Z-COOL - Grand emballage



N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36	50	80	150				
	EAN 4007220							
GSB 1530 Z-COOL	-	147887	147894	147924	15 x 30	26.000 - 36.000	100	261
GSB 2220 Z-COOL	-	148020	148037	148068	22 x 20	18.000 - 26.000	100	446
GSB 3030 Z-COOL	148228	148235	148242	148273	30 x 30	13.000 - 19.100	100	546
GSB 4530 Z-COOL	148426	148433	148440	148471	45 x 30	8.500 - 12.700	100	910
GSB 6030 Z-COOL	148587	148594	148600	148631	60 x 30	6.500 - 9.500	100	1.290

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

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

Abrasif : grains céramique CO-COOL

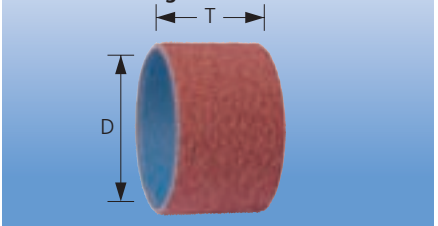
Exemple de commande :



EAN 4007220**772362**
GSB 4530 CO-COOL 60

Explication de l'exemple de commande :

GSB = grand emballage de manchons abrasifs
4530 = \varnothing intérieur D x largeur T [mm]
CO = abrasif grains céramique CO
COOL = type de liant
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

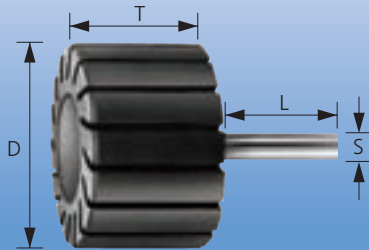
Manchons abrasifs exécution CO-COOL - Grand emballage



N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]		
	36	60	80	120				
	EAN 4007220							
GSB 1530 CO-COOL	-	772195	772201	772218	15 x 30	26.000 - 36.000	100	261
GSB 2220 CO-COOL	-	772225	772232	772249	22 x 20	18.000 - 26.000	100	291
GSB 2525 CO-COOL	-	772256	772263	772270	25 x 25	16.000 - 22.900	100	446
GSB 3030 CO-COOL	772287	772294	772317	772331	30 x 30	13.000 - 19.100	100	546
GSB 4530 CO-COOL	772355	772362	772393	772409	45 x 30	8.500 - 12.700	100	910
GSB 6030 CO-COOL	772416	772423	772430	772447	60 x 30	6.500 - 9.500	100	1.290



Supports de manchons abrasifs, cylindriques



Les supports de manchons abrasifs identifiés par „H” présentent une dureté plus élevée du caoutchouc permettant une pression de meulage plus forte. Ils sont moins élastiques et conviennent mieux au meulage des arêtes.

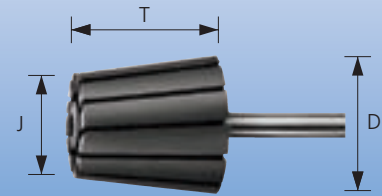
Exécution standard des supports de manchons abrasifs
= dureté env. 65 Shore A



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

Recommandation d'utilisation :

Les vitesses de rotation minimales indiquées ne s'appliquent pas en cas d'utilisation de manchons abrasifs diamant.

Supports de manchons abrasifs, coniques



N° de commande	EAN 4007220	D x J x T [mm]	S x L [mm]	Conforme ISO	Vit. maxi admise [t/min.]	Vit. minimale [t/min.]			
Forme cylindrique									
GK 0410/3	146729	4 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000	5	44	
GK 0410/6	146712	4 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000	5	89	
GK 0610/3	146743	6 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000	5	48	
GK 0610/6	146736	6 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000	5	93	
GK 0810/3	146767	8 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000	5	50	
GK 0810/6	146750	8 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000	5	95	
GK 1010/6	146774	10 x 10	6 x 35	15637-1	44.000	30.000	5	50	
GK 1020/6	146781	10 x 20	6 x 35	15637-1	44.000	30.000	5	60	
GK 1310/6	146798	13 x 10	6 x 35	-	44.000	30.000	5	54	
GK 1325/6	146804	13 x 25	6 x 35	-	44.000	30.000	5	80	
GK 1510/6	146811	15 x 10	6 x 35	15637-1	36.000	26.000	5	60	
GK 1530/6	146828	15 x 30	6 x 35	15637-1	36.000	26.000	5	100	
GK 1925/6	146835	19 x 25	6 x 35	-	30.000	20.000	5	104	
GK 2220/6	146842	22 x 20	6 x 35	15637-1	26.000	18.000	5	102	
GK 2220/6 H	146859	22 x 20	6 x 35	15637-1	26.000	18.000	5	102	
GK 2525/6	146866	25 x 25	6 x 35	-	22.900	16.000	5	130	
GK 3020/6	146873	30 x 20	6 x 35	15637-1	19.100	13.000	5	138	
GK 3030/6	146880	30 x 30	6 x 35	15637-1	19.100	13.000	5	187	
GK 3030/6 H	146897	30 x 30	6 x 35	15637-1	19.100	13.000	5	187	
GK 3825/6	146903	38 x 25	6 x 35	-	15.900	10.000	5	248	
GK 4530/6	146927	45 x 30	6 x 35	15637-1	12.700	8.500	5	445	
GK 4530/6 H	146934	45 x 30	6 x 35	15637-1	12.700	8.500	5	445	
GK 5125/6	146941	51 x 25	6 x 35	-	11.200	7.500	5	470	
GK 6030/6	146958	60 x 30	6 x 35	15637-1	9.500	6.500	5	670	
GK 6030/8	146965	60 x 30	8 x 35	15637-1	9.500	6.500	5	770	
GK 7530/8	146972	75 x 30	8 x 35	15637-1	7.600	5.000	5	1.025	
GK 10040/8	146989	100 x 40	8 x 35	15637-1	5.700	4.000	5	2.250	
Forme conique									
GK 201463/6	147078	20 x 14 x 63	6 x 37	-	26.000	19.000	5	190	
GK 292230/6	147085	29 x 22 x 30	6 x 40	-	19.100	13.000	5	167	
GK 362260/6	147092	36 x 22 x 60	6 x 40	-	15.900	10.000	5	370	



Les outils POLIROLL® et POLICO® sont constitués de produit abrasif sur support enroulé en spirale. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support textile résistant à la rupture. Le rendement abrasif de ce procédé est optimal.

L'auto-serrage par porte-outil conique rainuré assure la bonne mise en place de l'outil pendant l'utilisation.

PFERD propose des rouleaux abrasifs cylindriques et coniques.

Avantages

- Les outils POLIROLL® et POLICO® conviennent parfaitement pour l'usinage des endroits difficiles d'accès.
- Après usure de la couche supérieure, de nouveaux grains arrivent en surface sur les modèles POLIROLL®.
- Excellent rendement d'enlèvement de matière.
- Remplacement facile grâce à la spécificité des porte-outils.

Applications

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

Recommandations d'utilisation

- Meuler toujours avec la pointe et non avec la face, car le collage souffrirait sinon de la chaleur.
- Poser la face collée des rouleaux abrasifs sur le porte-outil.
- Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des rouleaux abrasifs POLIROLL® peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

Consignes de sécurité

- Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 11 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.

Consignes de sécurité lors de l'utilisation



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des gants !



= Porter des protections auditives !



= Porter un masque anti-poussière !



= Respecter les consignes de sécurité !



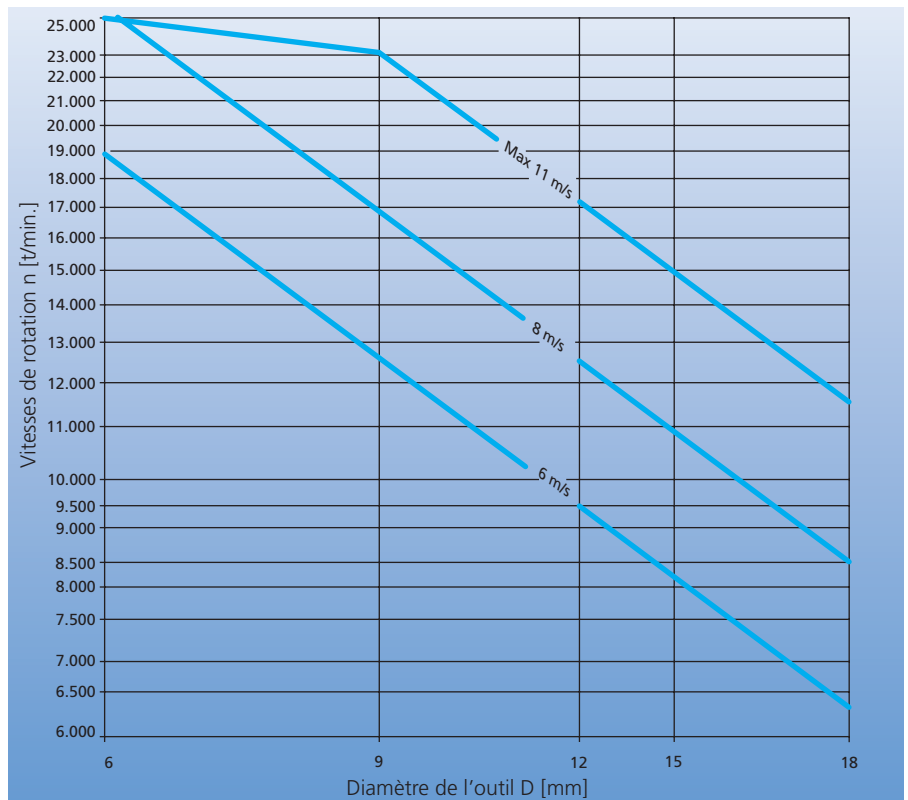
= Meulage sous arrosage interdit !

Vitesses de coupe des outils POLIROLL® et POLICO®

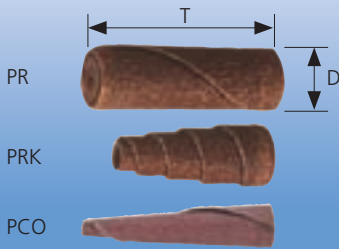
Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). A partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique au bord gauche la vitesse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

Exemple :

PR 1225 A 80
 Vitesse de coupe : 8 m/s
 Vitesse de rotation : 12.500 t/min.



Rouleaux abrasifs POLIROLL®, cônes abrasifs POLICO®



Abrasif : corindon A



Exemple de commande :

EAN 4007220152393
PR 1225 A 80

Explication de l'exemple de commande :

PR = rouleaux abrasifs POLIROLL® cylindriques
1225 = ø extérieur D x largeur T [mm]
A = abrasif corindon A
80 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée



N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
	50	80	150						
EAN 4007220									

Forme cylindrique (PR)

PR 0625 A	-	152300	152317	6 x 25	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	60
PR 0635 A	-	152324	152331	6 x 35	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	80
PR 0925 A	-	152348	152355	9 x 25	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	110
PR 0935 A	-	152362	152379	9 x 35	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	170
PR 1225 A	152386	152393	152409	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	210
PR 1235 A	152416	152423	152430	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	270
PR 1835 A	152447	152454	152461	18 x 35	8.000	12.000	BO 6-25-5	50	600
PR 1850 A	152478	152485	152492	18 x 50	8.000	12.000	BO 6-30-5	50	750

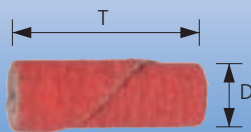
Forme conique (PRK)

PRK 1025 A	-	152508	152515	10 x 25	15.000	23.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	100
PRK 1225 A	152522	152539	152546	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	140
PRK 1235 A	152553	152560	152577	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	190
PRK 1535 A	152584	152591	152607	15 x 35	10.000	15.000	BO 6-24-3	50	270

Cônes abrasifs POLICO® (PCO)

PCO 1050 A	-	152614	152621	10 x 50	15.000	23.000	BO 6-50-8	50	170
------------	---	--------	--------	---------	--------	--------	-----------	----	-----

Rouleaux abrasifs POLIROLL® Exécution grains céramique CO-COOL



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

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



Abrasif : grains céramique CO

Exemple de commande :

EAN 4007220803394
PR 1225 CO-COOL 80

Explication de l'exemple de commande :

PR = rouleaux abrasifs POLIROLL® cylindriques
1225 = ø extérieur D x largeur T [mm]
CO = abrasif grains céramique CO
COOL = type de liant
80 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
	60	80	120						
EAN 4007220									

PR 0625 CO-COOL	803264	803271	803288	6 x 25	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	60
PR 0635 CO-COOL	803295	803301	803318	6 x 35	20.000	25.000	BO 6-24-3	50	80
PR 0925 CO-COOL	803325	803332	803349	9 x 25	15.000	23.000	BO 6-18-3	50	110
PR 0935 CO-COOL	803356	803363	803370	9 x 35	15.000	23.000	BO 6-24-3	50	170
PR 1225 CO-COOL	803387	803394	803400	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50	210
PR 1235 CO-COOL	803424	803431	803448	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50	270

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

- Contenu PRS 151 :**
 150 rouleaux abrasifs POLIROLL® avec un porte-outils adapté
- 20 pièces de chaque PR 0625, A 80 et A 150
 - 20 pièces de chaque PR 0925, A 80 et A 150
 - 20 pièces de chaque PR 1225, A 80 et A 150
 - 10 pièces de chaque PRK 1025, A 80 et A 150
 - 10 pièces de chaque PRK 1225, A 80

Assortiment POLIROLL®



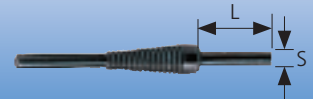
N° de commande	EAN 4007220	Dimensions [mm]		
PRS 151	335727	180 x 145 x 40	1	390

Porte-outils pour outils POLIROLL® et POLICO®

Porte-outils réutilisable pour POLIROLL® et POLICO®. Le remplacement des outils peut être effectué sans détacher le support de la pince de serrage de la machine.

Désignation de commande :
 Porte-outils BO 6-50-8 – adapté au PCO 1050.
 Le cône du corps de serrage correspond à 5°.

Porte-outils pour outils de meulage POLIROLL® et POLICO®



N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Adapté à		
BO 3-18-3	152171	3 x 27	PR 0625, PRK 1025	1	8
BO 6-18-3	152188	6 x 30	PR 0625, PR 0925, PR 1225, PRK 1025, PRK 1225	1	12
BO 6-24-3	152195	6 x 30	PR 0635, PR 0935, PR 1235, PRK 1235, PRK 1535	1	14
BO 6-25-5	152201	6 x 30	PR 1835	1	20
BO 6-30-5	152218	6 x 30	PR 1850	1	22
BO 6-50-8	152232	6 x 30	PCO 1050	1	22





Les capuchons et manchons abrasifs POLICAP® sans joint peuvent être utilisés sur toute la surface de l'outil lors du ponçage. La précision d'ajustage assure le maintien des capuchons et manchons abrasifs pendant le travail.

PFERD propose des outils POLICAP® dans diverses formes, dimensions et granulométries.

Avantages

- PFERD offre une gamme complète de supports, capuchons et manchons abrasifs.
- Les supports pour capuchons et manchons abrasifs sont réutilisables.
- Les rainures facilitent l'extension du support. Ainsi, le capuchon ou le manchon abrasif est parfaitement tendu et ne glisse pas.
- La spécificité du procédé de fabrication assure la constance de la forme et l'excellence du ponçage.
- Remplacement facile !

Applications

- Ponçage dans la fabrication des outils et moules.
- Usinage des surfaces et alésages difficiles d'accès.

Recommandations d'utilisation

- Tourner légèrement sur la droite pour fixer et enlever les capuchons/les manchons abrasifs.
- Le changement des outils est facilité si le support est fixé dans la machine motrice.
- Le rendement des manchons abrasifs est optimal aux vitesses de coupe recommandées de 10 à 20 m/s.
- Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée, la durée de vie et le rendement des manchons POLICAP® peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, voir page 110.
- Des prolongateurs de broche permettent d'allonger les tiges des porte-manchons POLICAP® afin de pouvoir travailler dans des endroits difficiles d'accès tels que des tubes et des canalisations. Le prolongateur se monte dans la pince de serrage de la machine (pneumatique/électrique) ou dans le porte-outils de la transmission flexible. Les prolongateurs remplacent ainsi les outils de meulage onéreux.

Attention ! Respectez les dispositions de sécurité et les prescriptions de prévention des accidents en vigueur lorsque vous utilisez des prolongateurs d'axes d'entraînement.

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

Consignes de sécurité lors de l'utilisation



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des gants !



= Respecter les consignes de sécurité !



= Porter des protections auditives !

Consignes de sécurité

- Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 25 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.

Vitesses de coupe Outils POLICAP®

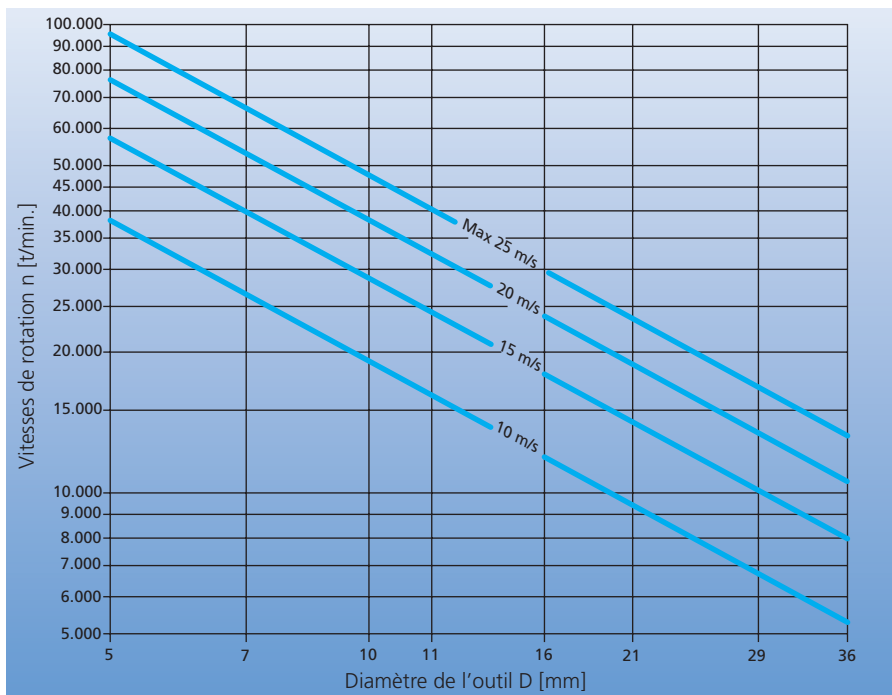
Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). A partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique au bord gauche la vitesse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

Exemple :

PC 10 A A 150

Vitesse de coupe : 10-20 m/s

Vitesse de rotation : 19.000-38.000 t/min.





Abrasif : corindon A

Code couleur de la granulométrie :
 Brun = granulométrie 60 et 80
 Noir = granulométrie 150
 Brun-rouge = granulométrie 280

Exemple de commande :
 EAN 4007220**150788**
 PC 05 A A 80

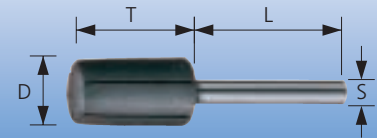
Explication de l'exemple de commande :
 PC = capuchons abrasifs POLICAP®
 05 = \varnothing intérieur D [mm]
 A = forme cylindrique
 A = abrasif corindon A
 80 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée



Capuchons abrasifs, forme A


N° de commande	Granulométrie				Vitesse conseillée [t/min.]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 A A	-	150788	150795	150801	40.000	50	20
PC 07 A A	150818	-	150825	150832	30.000	50	29
PC 10 A A	150849	-	150856	150863	20.000	50	65
PC 13 A A	150870	-	150887	150894	16.000	50	70
PC 16 A A	150900	-	150917	150924	12.000	50	130

Exemple de commande :
 EAN 4007220**147139**
 PCT 0510 A/3

Explication de l'exemple de commande :
 PCT = porte-capuchons abrasifs POLICAP®
 0510 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 A = forme cylindrique
 3 = \varnothing de tige S [mm]

Porte-capuchons abrasifs, forme A


N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PCT 0510 A/3	147139	5 x 10	3 x 27	95.000	5	14
PCT 0712 A/3	147146	7 x 12	3 x 25	65.000	5	18
PCT 1015 A/3	147153	10 x 15	3 x 24	45.000	5	24
PCT 1317 A/6	147221	13 x 17	6 x 39	35.000	5	72
PCT 1626 A/6	147238	16 x 26	6 x 39	30.000	5	102

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

Avec :
 ■ 1 porte-capuchons abrasifs POLICAP® PCT 0510 A, 0712 A, 1015 A, 1317 A et 1626 A

Assortiment POLICAP®, forme A

Contenu PCS 110 A :

- 5 capuchons abrasifs POLICAP® PC (granulométrie 60/150/280) 10 A, 13 A et 16 A
- 10 capuchons abrasifs POLICAP® PC (granulométrie 60/150/280) 05 A et 07 A

N° de commande	EAN 4007220	Dimensions [mm]		
PCS 110 A	355404	180 x 145 x 40	1	250

Capuchons abrasifs, forme C



Abrasif : corindon A



Code couleur de la granulométrie :
 Brun = granulométrie 60 et 80
 Noir = granulométrie 150
 Brun-rouge = granulométrie 280

Exemple de commande :

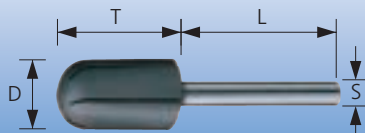
EAN 4007220150931
 PC 05 C A 80

Explication de l'exemple de commande :

PC = capuchons abrasifs POLICAP®
 05 = \varnothing intérieur D [mm]
 C = forme cylindrique à bout arrondi
 A = abrasif corindon A
 80 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie				Vitesse conseillée [t/min.]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 C A	-	150931	150948	150955	40.000	50	20
PC 07 C A	150962	-	150979	150986	30.000	50	29
PC 10 C A	150993	-	151006	151013	20.000	50	65
PC 13 C A	151020	-	151037	151044	16.000	50	70
PC 16 C A	151051	-	151068	151075	12.000	50	130

Porte-capuchons abrasifs, forme C





Exemple de commande :

EAN 4007220147160
 PCT 0511 C/3

Explication de l'exemple de commande :

PCT = porte-capuchons abrasifs POLICAP®
 0511 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 C = forme cylindrique à bout arrondi
 3 = \varnothing de tige S [mm]

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PCT 0511 C/3	147160	5 x 11	3 x 26	95.000	5	14
PCT 0713 C/3	147177	7 x 13	3 x 24	65.000	5	18
PCT 1015 C/3	147184	10 x 15	3 x 24	45.000	5	24
PCT 1317 C/6	147245	13 x 17	6 x 39	35.000	5	70
PCT 1626 C/6	147252	16 x 26	6 x 39	30.000	5	99

Assortiment POLICAP®, forme C



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

Avec :
 ■ 1 porte-capuchons abrasifs POLICAP® PCT 0511 C, 0713 C, 1015 C, 1317 C et 1626 C

Contenu PCS 110 C :

- 5 capuchons abrasifs POLICAP® PC (granulométrie 60/150/280) 10 C, 13 C et 16 C
- 10 capuchons abrasifs POLICAP® PC (granulométrie 60/150/280) 05 C et 07 C

N° de commande	EAN 4007220	Dimensions [mm]		
PCS 110 C	355411	180 x 145 x 40	1	250



Abrasif : corindon A

Code couleur de la granulométrie :
 Brun = granulométrie 60 et 80
 Noir = granulométrie 150
 Brun-rouge = granulométrie 280

Exemple de commande :
 EAN 4007220**151082**
 PC 05 G A 80

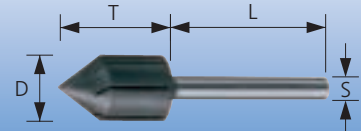
Explication de l'exemple de commande :
 PC = capuchons abrasifs POLICAP®
 05 = ø intérieur D [mm]
 G = forme cylindrique à cône pointu
 A = abrasif corindon A
 80 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée



Capuchons abrasifs, forme G


N° de commande	Granulométrie				Vitesse conseillée [t/min.]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 G A	-	151082	151099	151105	40.000	50	20
PC 07 G A	151112	-	151129	151136	30.000	50	29
PC 10 G A	151143	-	151150	151167	20.000	50	45
PC 13 G A	151174	-	151181	151198	16.000	50	60
PC 16 G A	151204	-	151211	151228	12.000	50	105

Exemple de commande :
 EAN 4007220**147207**
 PCT 0713 G/3

Explication de l'exemple de commande :
 PCT = porte-capuchons abrasifs POLICAP®
 0713 = ø extérieur D x largeur T [mm]
 G = forme cylindrique à cône pointu
 3 = ø de tige S [mm]

Porte-capuchons abrasifs, forme G


N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PCT 0511 G/3	147191	5 x 11	3 x 27	95.000	5	14
PCT 0713 G/3	147207	7 x 13	3 x 26	65.000	5	18
PCT 1015 G/3	147214	10 x 15	3 x 26	45.000	5	22
PCT 1317 G/6	147269	13 x 17	6 x 41	35.000	5	68
PCT 1626 G/6	147276	16 x 26	6 x 41	30.000	5	95

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

Avec :
 ■ 1 porte-capuchons abrasifs POLICAP® PCT 0511 G, 0713 G, 1015 G, 1317 G et 1626 G

Contenu PCS 110 G :

- 5 capuchons abrasifs POLICAP® PC (granulométrie 60/150/280) 10 G, 13 G et 16 G
- 10 capuchons abrasifs POLICAP® PC (granulométrie 60/150/280) 0505 G et 07 G

Assortiment POLICAP®, forme G


N° de commande	EAN 4007220	Dimensions [mm]		
PCS 110 G	355428	180 x 145 x 40	1	250

Capuchons abrasifs, forme L





Abrasif : corindon A

Code couleur de la granulométrie :
 Brun = granulométrie 60 et 80
 Noir = granulométrie 150
 Brun-rouge = granulométrie 280

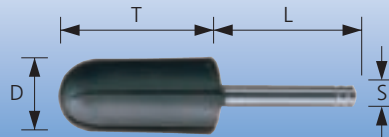
Exemple de commande :
 EAN 4007220**151235**
 PC 05 L A 80

Explication de l'exemple de commande :

PC = capuchons abrasifs POLICAP®
 05 = ø intérieur D [mm]
 L = forme conique
 A = abrasif corindon A
 80 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie				Vitesse conseillée [t/min.]		
	60	80	150	280			
	EAN 4007220						
PC 05 L A	-	151235	151242	151259	40.000	50	27
PC 11 L A	151266	-	151273	151280	20.000	50	91
PC 16 L A	151297	-	151303	151310	12.000	50	145
PC 21 L A	151327	-	151334	151341	9.500	50	255

Porte-capuchons abrasifs, forme L





Exemple de commande :

EAN 4007220**147283**
 PCT 0515 L/6

Explication de l'exemple de commande :

PCT = porte-capuchons abrasifs POLICAP®
 0515 = ø extérieur D x largeur T [mm]
 L = forme conique
 6 = ø de tige S [mm]

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PCT 0515 L/6	147283	5 x 15	6 x 40	95.000	5	48
PCT 1125 L/6	147290	11 x 25	6 x 40	40.000	5	79
PCT 1632 L/6	147306	16 x 32	6 x 40	30.000	5	106
PCT 2140 L/6	147313	21 x 40	6 x 40	20.000	5	155

Assortiment POLICAP® PCS 650



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

Contenu PCS 650 :

- 10 capuchons abrasifs POLICAP® PC (granulométrie 150/280) 16 A et 16 G
- 25 capuchons abrasifs POLICAP® PC (granulométrie 150/280) 10 A, 13 A, 10 G et 13 G

- 50 capuchons abrasifs POLICAP® PC (granulométrie 150/280) 05 A, 07 A, 05 G et 07 G

Avec :

- 1 porte-capuchons abrasifs POLICAP® PCT 0510 A, 0712 A, 1317 A, 1626 A, 0511 G, 0713 G, 1015 G, 1317 G et 1626 G

N° de commande	EAN 4007220	Dimensions [mm]		
PCS 650	355435	332 x 235 x 50	1	1.000

Abrasif : corindon A

Code couleur :

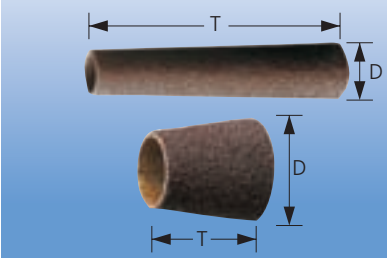
 Brun = granulométrie 60
 Noir = granulométrie 150
 Brun-rouge = granulométrie 280



Exemple de commande :

 EAN 4007220**151471**
 PCH 2065 L A 60

Explication de l'exemple de commande :

 PCH = manchons abrasifs POLICAP®
 2065 = \varnothing intérieur D x largeur T [mm]
 L = forme conique
 A = abrasif corindon A
 60 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

Manchons abrasifs POLICAP®


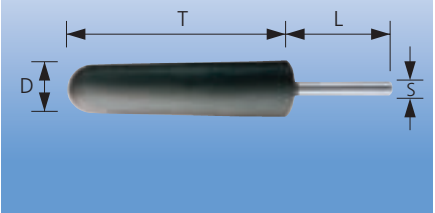
N° de commande	Granulométrie			Vitesse conseillée [t/min.]	Porte-outil adapté		
	60	150	280				
	EAN 4007220						
PCH 05 L A	151358	151365	151372	12.000	PCT 0585	10	37
PCH 11 L A	151389	151396	-	12.000	PCT 1185	10	65
PCH 16 L A	151419	151426	-	12.000	PCT 1685	10	84
PCH 21 L A	151440	151457	-	12.000	PCT 2185	10	110
PCH 2065 L A	151471	151488	151495	18.500	GK 201463	10	67
PCH 3665 L A	151532	151549	-	13.000	GK 362260	10	120



Exemple de commande :

 EAN 4007220**147320**
 PCT 0585 L/6

Explication de l'exemple de commande :

 PCT = porte-capuchons abrasifs POLICAP®
 0585 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 L = forme conique
 6 = \varnothing de tige S [mm]

Porte-manchons abrasifs PCT POLICAP®


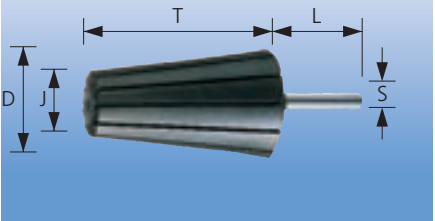
N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S x L [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PCT 0585 L/6	147320	8 x 85	6 x 40	20.000	5	100
PCT 1185 L/6	147337	13 x 85	6 x 40	15.000	5	170
PCT 1685 L/6	147344	18 x 85	6 x 40	13.000	5	250
PCT 2185 L/6	147351	23 x 85	6 x 40	12.000	5	350



Exemple de commande :

 EAN 4007220**147078**
 GK 201463/6

Explication de l'exemple de commande :

 GK = porte-capuchons abrasifs POLICAP®
 201463 = \varnothing extérieur D x petit \varnothing J x largeur T [mm]
 6 = \varnothing de tige S [mm]

Porte-manchons abrasifs
Porte-manchons abrasifs GK POLICAP®


N° de commande	EAN 4007220	D x J x T [mm]	S x L [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]	Vit. minimale [t/min.]		
GK 201463/6	147078	20 x 14 x 63	6 x 37	26.000	19.000	5	190
GK 362260/6	147092	36 x 22 x 60	6 x 40	15.900	10.000	5	370

Outils de ponçage à lamelles

Informations générales



Les lamelles de toile abrasive sont disposées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur flexibilité, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif est noyé dans le revêtement en résine synthétique des lamelles, en toile flexible et résistant à la traction.

Les roues à lamelles sur tige PFERD portent la désignation „Meules sur tige à lamelles“ selon ISO 3919.

Les roues à lamelles sur tige sont livrées avec la longueur de tige standard de 40 mm. Sur demande, il est possible de livrer des roues à lamelles sur tige avec une tige filetée (fabrication spéciale).

Consignes de sécurité lors de l'utilisation



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des protections auditives !



= Porter des gants !



= Respecter les consignes de sécurité !

Vitesses de coupe Roues à lamelles sur tige

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

Exemple :

F 6030/6 A 120

Vitesse de coupe : 15-20 m/s

Vitesse de rotation : 4.750-6.350 t/min.

Avantages

- Grande flexibilité.
- Rendement élevé d'enlèvement de matière grâce au matériau agressif de la bande abrasive.
- Le matériau support s'use de façon uniforme et sans résidus à la surface de la pièce, ce qui favorise la libération en continu de nouveaux grains abrasifs.
- Le noyau de colle en retrait permet de travailler avec la face avant des outils, très près des arêtes et des angles.

Applications

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

Recommandations d'utilisation

- Le rendement des roues à lamelles sur tige est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 15 à 20 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal à ces vitesses.
- Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des roues à lamelles sur tige peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles, les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices.

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 font diminuer considérablement l'usure de l'outil et la charge thermique de la pièce.

■ Enlèvement de matière :

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

■ Rugosité de la surface :

L'augmentation de la vitesse de coupe permet d'obtenir une surface légèrement plus fine.

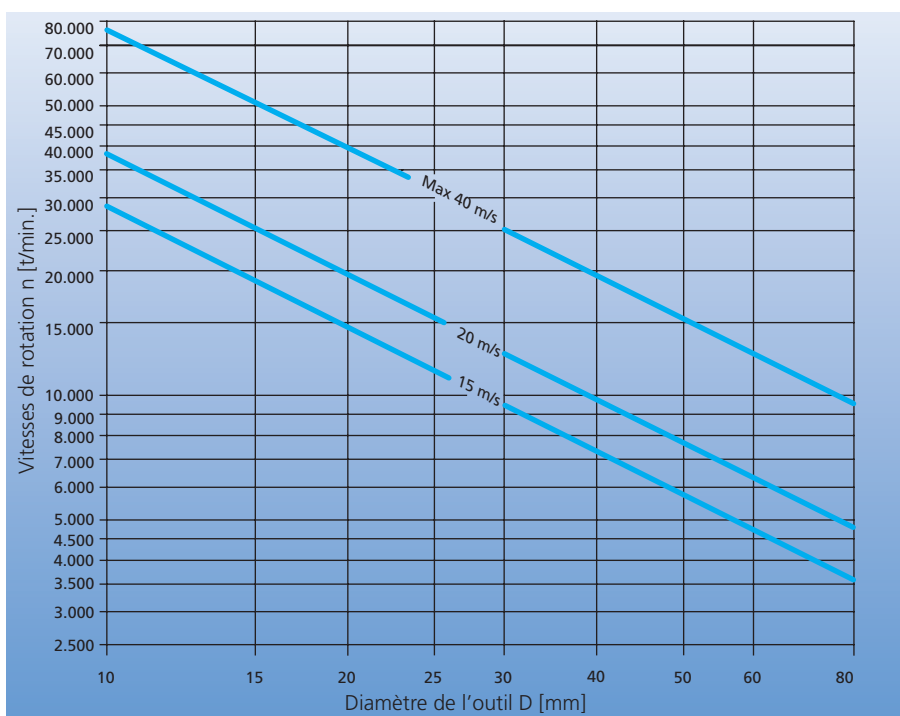
En intensifiant la pression appliquée, la surface devient plus rugueuse.

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

Consignes de sécurité

Il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée pour des raisons de sécurité. La sécurité n'est assurée que si :

- la longueur de prise de la tige est de 15 mm au moins ;
- la vitesse maximale indiquée n'est pas dépassée quand la longueur des tiges est à nu.



L'exécution corindon A peut être utilisée de façon universelle sur tous les matériaux.

Abrasif : corindon A

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

Se reporter à la désignation de commande pour les dimensions des roues à lamelles sur tige, D x T [mm].

Unité d'emballage : 10 pièces

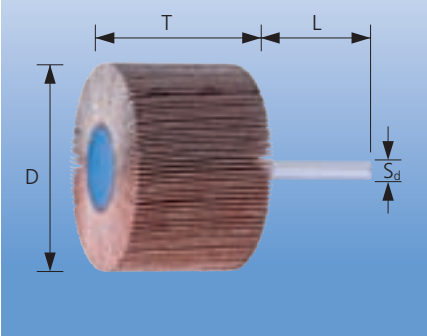
Exemple de commande :


EAN 4007220155455
F 6030/6 A 120

Explication de l'exemple de commande :

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

Roues à lamelles sur tige Corindon A



N° de commande	Granulométrie									$S_d \times L$ mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	
	40	60	80	120	150	180	240	320	400				
EAN 4007220													

\varnothing de tige 3 mm

F 1010/3 A	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	3 x 40	38.000	75.000	50
F 1015/3 A	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	3 x 40	38.000	75.000	55
F 1505/3 A	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	3 x 40	25.000	50.000	50
F 1510/3 A	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	3 x 40	25.000	50.000	65
F 1515/3 A	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	3 x 40	25.000	50.000	75
F 2010/3 A	-	-	-	154113	154120	292563	-	-	-	3 x 40	19.000	38.100	84
F 3005/3 A	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	3 x 40	12.000	25.400	90
F 3010/3 A	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	3 x 40	12.000	25.400	117

\varnothing de tige 6 mm

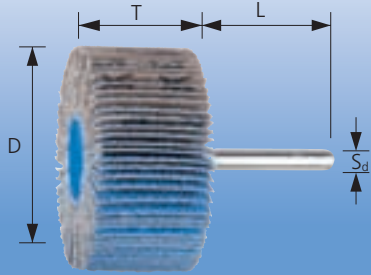
F 2010/6 A	-	-	292594	292617	292624	292631	-	-	-	6 x 40	19.000	38.100	148
F 2510/6 A	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	183
F 2515/6 A	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	203
F 2520/6 A	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	241
F 2525/6 A	-	-	292655	292662	292679	292686	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	270
F 3005/6 A	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	6 x 40	12.000	25.400	150
F 3010/6 A	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	6 x 40	12.000	25.400	181
F 3015/6 A	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	6 x 40	12.000	25.400	250
F 3030/6 A	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	6 x 40	12.000	25.400	350
F 4010/6 A	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	6 x 40	9.600	19.100	250
F 4015/6 A	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	6 x 40	9.600	19.100	305
F 4020/6 A	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	6 x 40	9.600	19.100	360
F 5010/6 A	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	6 x 40	7.000	15.200	340
F 5015/6 A	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	6 x 40	7.000	15.200	425
F 5020/6 A	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	6 x 40	7.000	15.200	515
F 5030/6 A	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	6 x 40	7.000	15.200	780
F 6015/6 A	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	6 x 40	6.300	12.700	555
F 6020/6 A	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	6 x 40	6.300	12.700	680
F 6030/6 A	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	6 x 40	6.300	12.700	930
F 6040/6 A	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	6 x 40	6.300	12.700	1.180
F 6050/6 A	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	6 x 40	6.300	12.700	1.440
F 8015/6 A	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	6 x 40	4.800	9.500	800
F 8020/6 A	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	6 x 40	4.800	9.500	990
F 8030/6 A	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	6 x 40	4.800	9.500	1.405
F 8040/6 A	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	6 x 40	4.800	9.500	1.770
F 8050/6 A	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	6 x 40	4.800	9.500	2.175

Outils de ponçage à lamelles

Roues à lamelles



Roues à lamelles sur tige Corindon zirconien Z-COOL



L'exécution corindon zirconien Z-COOL est destinée tout spécialement à l'usinage des aciers spéciaux (INOX) et des alliages réfractaires.

Garantit un rendement d'enlèvement de matière important, une abrasion sans échauffement et ne s'encrasse pas.

Abrasif : corindon zirconien Z-COOL

Exemple de commande :

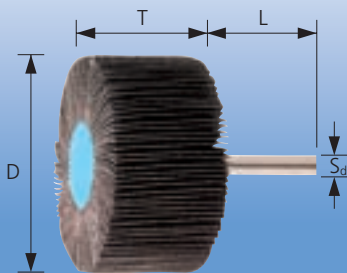
EAN 4007220**297353**
F 3020/6 Z-COOL 60

Explication de l'exemple de commande :

F = roue à lamelles sur tige
3020 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
Z = abrasif corindon zirconien Z
COOL = type de liant
60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	S_d x L mm	Conforme ISO	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	10	9
	60	80	EAN 4007220								
F 3020/6 Z-COOL	297353	297360			30 x 20	6 x 40	3919	12.000	25.400	10	280
F 4020/6 Z-COOL	297377	297384			40 x 20	6 x 40	3919	9.600	19.100	10	360
F 5020/6 Z-COOL	297391	297407			50 x 20	6 x 40	3919	7.000	15.200	10	515
F 6030/6 Z-COOL	297414	297421			60 x 30	6 x 40	3919	6.300	12.700	10	930
F 8050/6 Z-COOL	297438	297445			80 x 50	6 x 40	3919	4.800	9.500	10	2.175

Roues à lamelles sur tige Carbure de silicium SiC



L'exécution carbure de silicium SiC convient pour l'usinage de matériaux durs et tenaces tels que le titane et les alliages à base de titane. Convient parfaitement à l'usinage du cuivre et du bronze.

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

Abrasif : SiC (carbure de silicium)

Exemple de commande :

EAN 4007220**155943**
F 6030/6 C 60

Explication de l'exemple de commande :

F = roue à lamelles sur tige
6030 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
C = abrasif carbure de silicium SiC
60 = granulométrie

N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	S_d x L mm	Conforme ISO	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	10	9
	60	80	120	150							
F 3010/6 C	154588	154595	154601	154618	30 x 10	6 x 40	3919	12.000	25.400	10	178
F 6030/6 C	155943	155950	155967	155974	60 x 30	6 x 40	3919	6.300	12.700	10	910



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

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

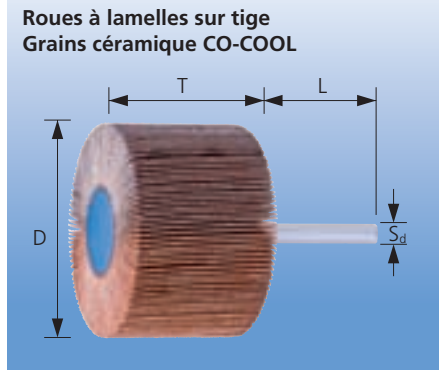
Abrasis : grains céramique CO-COOL

Exemple de commande :

EAN 4007220**803936**
F 6030/6 CO-COOL 120

Explication de l'exemple de commande :

F = roue à lamelles sur tige
6030 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
CO = abrasif grains céramique CO
COOL = liant
120 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée



N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	S_d x L mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	10	g
	40	60	80	120						
EAN 4007220										
F 3010/6 CO-COOL	803738	803745	803752	803769	30 x 10	6 x 40	12.000	25.400	10	185
F 3015/6 CO-COOL	803776	803783	803790	803806	30 x 15	6 x 40	12.000	25.400	10	250
F 4020/6 CO-COOL	803813	803820	803837	803844	40 x 20	6 x 40	9.600	19.100	10	360
F 5030/6 CO-COOL	803868	803875	803899	803882	50 x 30	6 x 40	7.000	15.200	10	780
F 6030/6 CO-COOL	803905	803912	803929	803936	60 x 30	6 x 40	6.300	12.700	10	930

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

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

Contenu : 5 pièces 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



N° de commande	EAN 4007220	Dimensions [mm]	10	g
FSO 5400	156087	240 x 145 x 240	1	3.770



Outils de ponçage à lamelles

Informations générales



Les lamelles de toile abrasive sont disposées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur flexibilité, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif est noyé dans le revêtement en résine synthétique des lamelles, en toile flexible et résistant à la traction.

Les roues à lamelles à alésage portent la désignation „Disques de ponçage à lamelles“ selon ISO 5429.

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

Consignes de sécurité lors de l'utilisation



= Porter des lunettes de protection !



= Porter des protections auditives !



= Porter des gants !



= Respecter les consignes de sécurité !

Vitesses de coupe Roues à lamelles à alésage

Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). A partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique au bord gauche la vitesse de rotation de la roue à lamelle à alésage en [t/min.].

Exemple :

FR 16550 / 25,4 A 80

Vitesse de coupe : 15-30 m/s

Vitesse de rotation : 1.700-3.500 t/min.

Avantages

- Flexibilité élevée.
- Rendement élevé d'enlèvement de matière grâce au matériau agressif de la bande abrasive.
- Le matériau support s'use de façon uniforme et sans résidus à la surface de la pièce, ce qui favorise la libération en continu de nouveaux grains abrasifs.
- Compte tenu de la spécificité du système de fixation des roues à lamelles à alésage, il est possible de travailler de face, très près des arêtes et des angles.

Applications

- Ponçage de finition sur de grands rayons dans la construction de réservoirs, d'appareils ménagers et d'appareils en général.
- Elimination d'irrégularités grossières (par ex. usinage des cordons de soudure).
- Réalisation de surfaces poncées homogènes sur de grandes surfaces et des contours en utilisation manuelle (mise au mat).
- Ponçage fin avant poli miroir.
- Convient également à l'utilisation sur robots ou machines stationnaires.

Recommandations d'utilisation

- Le rendement des roues à lamelles à alésage est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 15 à 30 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal à ces vitesses.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles, les meuleuses droites et les tourets à meuler en tant que machines motrices.
- La puissance requise des machines motrices se situe entre 1.000 et 1.500 Watt.

- Grâce à l'utilisation d'huile à rectifier appropriée en fonction des matériaux, la durée de vie et le rendement des roues à lamelles à alésage peuvent être considérablement améliorés. Pour plus d'informations et les références de commande des huiles à rectifier, se reporter à la page 110.

Facteurs influant sur les résultats

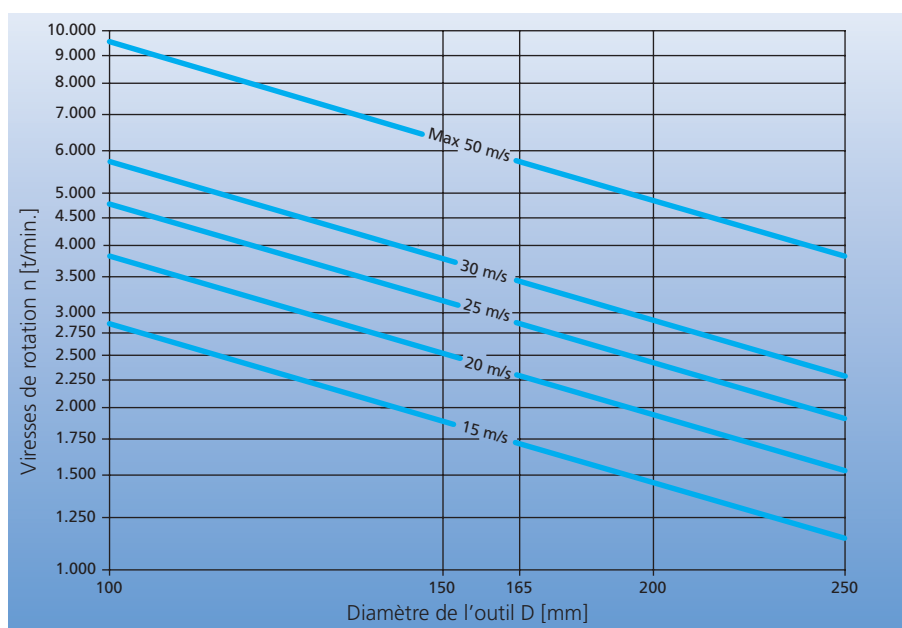
- **Usure de l'outil et charge thermique :**
La réduction de la pression appliquée et de la vitesse circonférentielle ainsi que l'apport d'huile font diminuer considérablement l'usure de l'outil et la charge thermique de la pièce.
- **Enlèvement de matière :**
Pour ne pas accentuer l'usure de l'outil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

Consignes de sécurité

Il convient d'utiliser les roues à lamelles à alésage avec les flasques de serrage correspondants. Vitesse circonférentielle, recommandation maximale pour

- les roues à lamelles à alésage FR 50 m/s
- roues à lamelles FR-WS 80 m/s.

Il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée pour des raisons de sécurité.



L'exécution corindon A peut être utilisée de façon universelle sur tous les matériaux.

Abrasif : corindon A

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

Porte-outils adapté aux \varnothing 100, 150 et 165 mm : FR/VR 12/25,4.

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

Désignation de commande :

Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**469040**

FR 10030/25,4 A 40

Explication de l'exemple de commande :

FR = roues à lamelles à alésage
 10030 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 25,4 = \varnothing d'alésage H [mm]
 A = abrasif corindon A
 40 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

Roues à lamelles à alésage Exécution corindon A



N° de commande	Granulométrie							D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	📦	📦 9
	40	60	80	120	150	240	320						
	EAN 4007220												
FR 10030/25,4 A	469040	469057	469071	469095	-	-	-	100 x 30	25,4	5.500	9.500	2	430
FR 10050/25,4 A	469187	469194	469224	469231	-	-	-	100 x 50	25,4	5.500	9.500	2	720
FR 15030/25,4 A	296851	296868	296875	296882	296899	-	-	150 x 30	25,4	3.500	6.300	2	930
FR 15050/25,4 A	296905	296912	296929	296936	296943	469699	-	150 x 50	25,4	3.500	6.300	2	1.490
FR 16530/25,4 A	470091	470107	470114	470121	470138	469941	-	165 x 30	25,4	3.200	5.700	2	1.025
FR 16550/25,4 A	469767	469781	469804	469811	469835	469842	469859	165 x 50	25,4	3.200	5.700	2	1.700
FR 20030/44,0 A	-	469606	469613	469637	-	469675	-	200 x 30	44,0	2.600	4.700	2	2.075
FR 20050/44,0 A	-	469262	469286	469309	469323	469347	-	200 x 50	44,0	2.600	4.700	2	3.175
FR 25050/44,0 A	-	469064	469088	469101	469132	469156	469170	250 x 50	44,0	2.100	3.800	1	1.920

L'exécution A-COOL est destinée tout spécialement à l'usinage des aciers spéciaux (INOX) et des alliages réfractaires.

Garantit un rendement d'enlèvement de matière important, une abrasion sans échauffement et ne s'encrasse pas.

Abrasif : corindon A-COOL

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

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

Désignation de commande :

Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

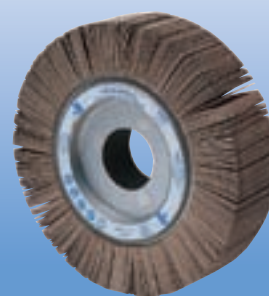
EAN 4007220**469576**

FR 15030/25,4 A-COOL 40

Explication de l'exemple de commande :

FR = roues à lamelles à alésage
 15030 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 25,4 = \varnothing d'alésage H [mm]
 A = abrasif corindon A
 COOL = type de liant
 40 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

Roues à lamelles à alésage Exécution corindon A-COOL



N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	📦	📦 9
	40	60	80	120						
	EAN 4007220									
FR 15030/25,4 A-COOL	469576	469590	-	469668	150 x 30	25,4	3.500	6.300	2	1.000
FR 15050/25,4 A-COOL	469743	469774	469798	-	150 x 50	25,4	3.500	6.300	2	1.490
FR 16530/25,4 A-COOL	469989	470008	470015	470022	165 x 30	25,4	3.200	5.700	2	1.025
FR 16550/25,4 A-COOL	469866	469873	469903	469910	165 x 50	25,4	3.200	5.700	2	1.700

Outils de ponçage à lamelles

Roues à lamelles

Porte-outils avec flasque de serrage



Les porte-outils avec flasques de serrage sont utilisés pour la fixation des roues à lamelles à alésage PFERD.

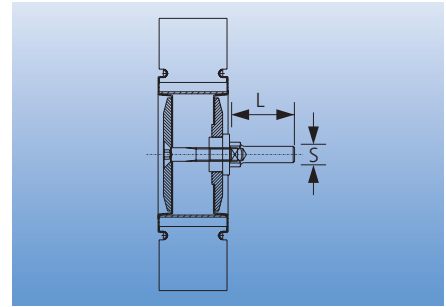
Le flasque de serrage est conçu de manière à être noyé dans l'outil. Ceci permet l'usinage de face, très près des arêtes et des angles.



Détail de la livraison :

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

Désignation de commande :

Sur demande, fabrication de porte-outils avec cône Morse.



N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]	Adapté aux alésages de [mm]	Adapté à un ø d'outil de [mm]		
FR/VR 12/25,4 100-165	479643	12 x 40	25-50	25,4	100, 150, 165	1	199
FR/VR 12/44,0 200-250	479650	12 x 40	25-50	44,0	200, 250	1	538

Flasque de réduction pour roues à lamelles à alésage



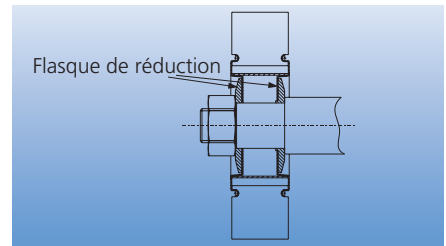
Les flasques de réduction sont utilisés pour le serrage des roues à lamelles à alésage PFERD.



L'alésage des flasques peut être réalisé à d'autres diamètres de broche.

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

Détail de la livraison :

1 paire, ø d'alésage : 12 mm

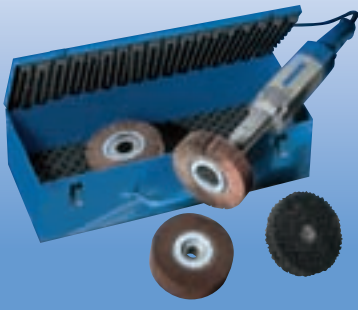


N° de commande	EAN 4007220	ø d'alés. [mm]	Adapté à un ø d'outil de [mm]		
RF FR 150-165 Bo. 12-22,2	509876	12-22,2	150, 165	1	118
RF FR 200-250 Bo. 12-40	498460	12-40	200, 250	1	504

Assortiments d'outils en mallette

Assortiments d'outils avec machine en mallette

Assortiment de roues à lamelles à alésage



Assortiment avec une puissante meuleuse droite électrique et des outils PFERD pour le nettoyage et le ponçage des moyennes et grandes surfaces, notamment sur l'INOX. Idéal pour tous les travaux universels de meulage, notamment lors des opérations de montage. Puissance motrice élevée constante même sous charge. Moteur isolé, protection intégrée contre les surcharges, conception robuste et maniable. Réglage électronique progressif de la vitesse de rotation, entre 2.800 à 5.900 t/min.

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

Contenu :

- 1 meuleuse droite électrique UGER 15/60 SI 230 V
- 1 pince de chaque ø 6, 8 et 12 mm
- 2 disques POLICLEAN® PCLS 15013/13
- 1 roue FR 15030 A-COOL 60
- 1 roue FR 15030 A-COOL 120
- 1 POLINOX® PNL 15050 A100
- 1 porte-outils FR/VR 12/25,4
- 1 porte-outils BO 8/13/26

Recommandation d'utilisation :

Le résultat de l'usinage de surface de l'acier spécial (INOX) est fortement tributaire de plusieurs facteurs :

- l'outil (abrasif, granulométrie),
- la vitesse de rotation,
- la pression de travail,
- la durée d'usinage et
- la nuance de l'acier à traiter.

N° de commande	EAN 4007220		
SET FR 15030 UGER 15/60 230 V	777350	1	11.000



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

Abrasif : corindon A

Recommandation d'utilisation :

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

Exemple de commande :



EAN 4007220752364

FR-WS 11520 M14 A 40

Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Roues à lamelles pour meuleuses d'angle



N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	Filtage H	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	40	60	80	120						
	EAN 4007220									
FR-WS 11520 M 14 A	752364	752388	752395	752401	115 x 20	M 14	7.500	13.300	2	400
FR-WS 12520 M 14 A	752418	752425	752432	752449	125 x 20	M 14	6.850	12.200	2	490

Utilisation universelle sur tous les matériaux.

Applications :

- Ponçage de finition sur de grands rayons dans la construction de réservoirs, d'appareils ménagers et d'appareils en général
- Elimination d'irrégularités grossières (par ex. usinage des cordons de soudure)
- Réalisation de surfaces ponçées homogènes sur de grandes surfaces et des contours en utilisation manuelle (mise au mat)
- Ponçage fin avant poli miroir

Abrasif : corindon A

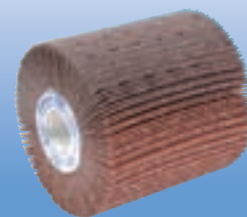
Recommandation d'utilisation :



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

Désignation de commande :

D'autres modèles de rouleaux abrasifs figurent en pages 78 et 102 de ce catalogue et dans le catalogue 208.

Rouleaux à lamelles



N° de commande	Granulométrie						D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	40	60	80	120	150	180						
	EAN 4007220											
FR-W 100100 A	770498	770504	770511	770528	770535	770542	100 x 100	19	3.800	6.100	1	550

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

Une machine et des outils de laminage dans une mallette très pratique, pour un rangement facilité et plus de mobilité. Réglage électronique progressif de la vitesse de rotation, dans une plage de 900 à 3.500 t/min.

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

Contenu :

- 1 machine électrique pour rouleaux abrasifs UWER 15/40 SI D19
- 1 clé à fourche 6 mm
- 1 clé mixte SW 13 mm
- 1 rouleau à lamelles FR-W 100100 A 80
- 1 rouleau abrasif POLINOX® PNL-W 100100 A 180

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

Assortiment de rouleaux abrasifs



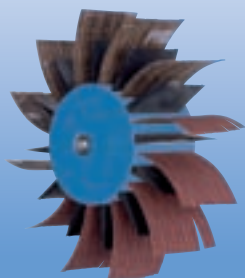
N° de commande	EAN 4007220		
SET FR-W 100100 UWER 15/40 230 V	777299	1	9.400

Outils de ponçage à lamelles

Outils POLIFLAP®



Roue abrasive POLIFLAP®



La roue abrasive se compose d'un support sur tige ($S_d = \varnothing 12$ mm) et de lamelles caoutchouc, auxquelles se rajoutent les lamelles abrasives correspondantes.

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

Applications :

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

Recommandation d'utilisation :

De préférence sur des meuleuses droites ou avec une transmission flexible.

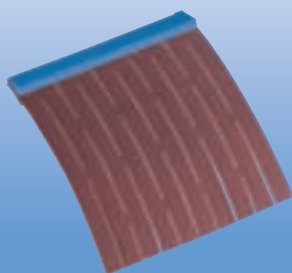
Résultats optimaux sur l'acier spécial (INOX) avec des vitesses de rotation situées entre 1.400 et 1.700 t/min.

Désignation de commande :

La roue à alésage POLIFLAP® est livrée sans lamelles abrasives. Les lamelles abrasives doivent être commandées séparément avec la granulométrie souhaitée.

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PFL 17060/12	725405	170 x 60	12	1.500	3.500	1	590

Lamelles abrasives POLIFLAP®



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

Une unité complète se compose de 12 lamelles abrasives (1 unité d'emballage).

Le jeu de base et les équipements ultérieurs doivent être commandés séparément.

Exemple de commande :

EAN 4007220**725276**

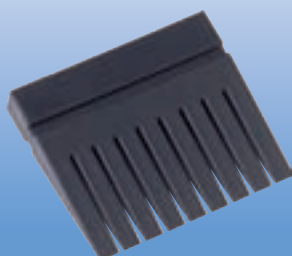
PFL-SL A 60

Veillez indiquer la granulométrie souhaitée.



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

Lamelles caoutchouc POLIFLAP®



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

Après usure, les lamelles caoutchouc sont facilement interchangeables. Une unité complète se compose de 12 lamelles caoutchouc (1 unité d'emballage).



N° de commande	EAN 4007220	T x L [mm]		
PFL-GL	725412	55 x 50	12	190

Assortiment avec une puissante meuleuse droite électrique et des outils PFERD pour le ponçage, la reproduction et l'homogénéisation des aspects brossés sur moyennes et grandes surfaces, notamment sur l'acier spécial (INOX).

Puissance motrice élevée constante même sous charge. Moteur isolé, protection intégrée contre les surcharges, conception robuste et maniable. Réglage électronique progressif de la vitesse de rotation, dans une plage de 750 à 3.000 t/min.

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

Contenu :

- 1 meuleuse droite électrique UGER 15/30 SI
- 1 pince de chaque ø 6, 8 et 12 mm
- 1 clé à fourche 6 mm
- 2 clés mixtes SW 22
- 1 roue 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)
- 1 meule sur tige POLINOX® PNG 10050/6 SiC 180
- 1 meule de ponçage sur tige Poliflex® PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC

Assortiment POLIFLAP®



N° de commande	EAN 4007220		
SET PFL 17060 UGER 15/30 SI 230 V	777343	1	9.200

Outils de ponçage à lamelles

Coussinets de ponçage

Outils spéciaux pour le ponçage latéral dans des gorges et des rainures. Ils sont pourvus d'un raccord fileté central.

Avantages :

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

Recommandation d'utilisation :

Le guidage oblique de l'outil permet de poncer par exemple simultanément les deux faces latérales intérieures des rainures.

Désignation de commande :

Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :



EAN 4007220152706
KS 30-4 A 80

Explication de l'exemple de commande :

KS = coussinet de ponçage
30 = ø extérieur D [mm]
4 = nombre de couches
A = abrasif corindon A
80 = granulométrie

Coussinets de ponçage

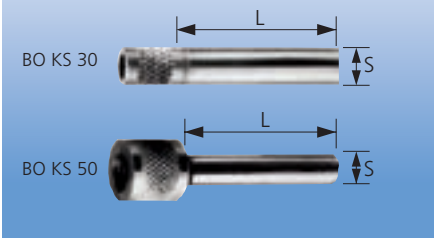




N° de commande	Granulo- métrie	EAN 4007220	D x T [mm]	Nombre de couches	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
KS 30-4 A	80	152706	30 x 5	4	6.500	12.000	BO KS 30	20	84
KS 50-4 A	80	152768	50 x 5	4	4.000	8.000	BO KS 50	20	260



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

Porte-outils pour coussinets de ponçage



N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Filetage		
BO KS 30	152164	6 x 40	1/8 BSW	1	11
BO KS 50	152157	6 x 40	1/4-28 UNF	1	16



Outils flexibles utilisés pour le travail des surfaces internes des alésages et des tubes.

Avantages

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

Recommandation d'utilisation

Le rendement des outils POLISTAR est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 15 à 20 m/s.

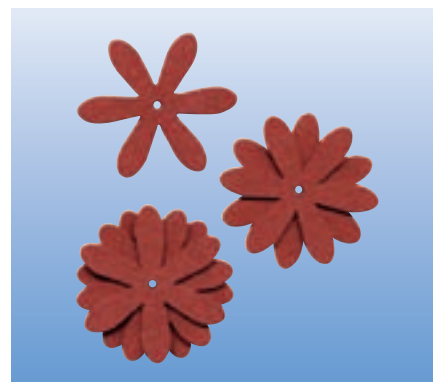
Les outils POLISTAR peuvent être superposés en plusieurs couches. Il convient d'ordonner les outils POLISTAR de façon décalée de manière à utiliser l'abrasif.

PST 20/1,6 pour un \varnothing d'alésage de 7-15 mm

PST 30/1,6 pour un \varnothing d'alésage de 10-20 mm

PST 40/3 pour un \varnothing d'alésage de 15-25 mm

PST 50/3 pour un \varnothing d'alésage de 20-40 mm



Désignation de commande

Veillez commander séparément les porte-outils.

Réf. POLISTAR livrées en feuilles.

Contenu :

\varnothing 20 et 30 mm = 25 pièces

\varnothing 40 et 50 mm = 10 pièces

Consigne de sécurité

Il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée pour des raisons de sécurité.

Exemple de commande :

EAN 4007220661345

PST 20/1,6 A 60

Explication de l'exemple de commande :

PST = POLISTAR

20 = \varnothing extérieur D [mm]

1,6 = \varnothing d'alésage H [mm]

A = abrasif corindon A

60 = granulométrie

Veillez indiquer la granulométrie souhaitée

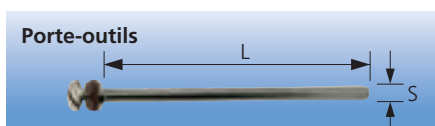


Applications :

- Nettoyage, meulage de finition des alésages.
- Elimination de traces d'oxydation sur tubes en acier spécial (INOX) après les soudures.
- Pour arrondir les entrées et sorties des alésages.
- Elimination de petites bavures (secondaires) sur les alésages avant mise en peinture.
- Elimination des bavures sur les alésages croisés.

N° de commande	Granulométrie			D [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
	60	80	120							
	EAN 4007220									
PST 20/1,6 A	661345	661444	661451	20	1,6	15.000	38.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	90
PST 30/1,6 A	661468	661482	661512	30	1,6	9.500	25.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	160
PST 40/3,0 A	661543	661550	661567	40	3,0	7.200	19.000	BO 6-3 1-6	100	250
PST 50/3,0 A	661574	661581	661598	50	3,0	5.700	15.000	BO 6-3 1-6	100	310

Porte-outils



Réduit considérablement les temps de mise en route. Le remplacement des outils peut être effectué sans détacher le support de la pince de serrage de la machine.

N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]	Adapté aux alésages de [mm]		
BO 2,3/1,6 1-5	151570	2,34 x 43	1-5	1,6	10	20
BO 3/1,6 1-5	151587	3 x 43	1-5	1,6	10	34
BO 6/3 1-6	505694	6 x 40	1-6	3	1	38

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

- Abrasifs agglomérés**
(par ex. disques abrasifs)
- Abrasifs appliqués**
(par ex. bandes, disques, rondelles, feuilles)
Ces outils sont utilisés en meulage grossier et de finition et pour l'enlèvement de matière.
- Abrasifs intégrés en non tissé (Vlies)**

Ce groupe est particulier car il est destiné à produire des qualités de surface spécifiques.

Les abrasifs Vlies se composent de fibres de polyamide, de résines synthétiques et de grains abrasifs. La structure des fibres Vlies est imprégnée ou garnie de résine et de grains abrasifs. La structure très ouverte des fibres garantit une grande flexibilité et élasticité du matériau Vlies. Flexible et ajustable, ce dernier crée une structure de surface très spéciale. Ce résultat de meulage satiné est unique et ne peut être obtenu avec d'autres abrasifs.

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

Outils en non tissé (Vlies)

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

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

PFERD propose :

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

Autre exécution

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

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

PFERD propose :

- Rondelles : Rondelles Vlies COMBIDISC® VRH, rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®
- Disques : Disques à surfacer à lamelles POLIVLIES®
- Bandes : Bandes courtes, exécution Vlies

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

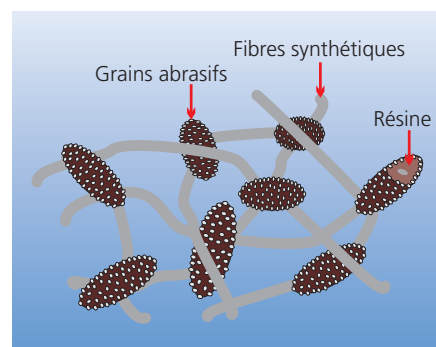
- L'oxyde d'aluminium (Al_2O_3) présente une grande tenacité, atteint des durées de vie très élevées et est extrêmement agressif sur l'acier trempé. La surface produite se distingue par sa brillance exceptionnelle. Aucune décoloration n'est constatée lors de l'usinage de l'aluminium.
- Le carbure de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

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

Désignation	Granulométrie
PFERD	comparable (Mesh)
très grossière	50- 80
grossière	80-100
moyenne	120-180
fine	220-280
très fine	320-400

Utilisation

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



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

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

Les abrasifs Vlies sont parfaitement adaptés aux travaux d'ébavurage, de nettoyage et d'usinage de surface de nombreux métaux, dont l'aluminium, le laiton, le cuivre, le nickel, l'acier spécial (INOX) et le titane.

Les produits abrasifs Vlies conviennent également pour l'usinage d'autres matériaux difficiles à meuler, tels que la céramique, le verre et la matière synthétique. Les abrasifs Vlies peuvent être utilisés en meulage à sec ou sous arrosage.

PNL		Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles. Les lamelles sont très compactes, offrant ainsi une durée de vie plus longue. Application essentielle de l'outil pour l'usinage des surfaces.
PNZ		Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles, une toile abrasive étant toujours intercalée entre les lamelles. Cette disposition permet un rendement élevé d'enlèvement de matière, l'état de surface obtenu est plus grossier.
PNR		Les fibres abrasives sont empilées axialement. Comme les différentes couches ne sont pas reliées entre elles, l'outil s'adapte parfaitement aux contours, par exemple des profilés et des tubes.
PNG		Sur cet outil, plusieurs bandes de fibres abrasives très ondulées sont enroulées autour d'un noyau. L'ondulation du matériau permet la réalisation d'un aspect brossé sans traces d'amorce.
PNST		Les fibres abrasives sont superposées en couches sous forme d'étoile et reliées par le centre. Particulièrement adaptées dans les zones de travail étroites telles les alésages, les cavités et les endroits difficiles d'accès.
PNER		Les diverses combinaisons possibles de compressions, fibres, granulométries et liants couvrent un large éventail d'usinages de surface, du meulage relativement grossier à la préparation au polissage.

Outils en non tissé (Vlies)

Informations générales



Les meules sur tige et roues POLINOX® sont constituées de Vlies polyamide lié au grain abrasif. Grâce à la structure ouverte et flexible du Vlies, les outils sont particulièrement souples et permettent de travailler sans échauffement.

Le pouvoir d'adaptation élevé du Vlies évite la modification géométrique des surfaces. Grâce à la multiplicité des grains et à la variété des outils, il est possible d'obtenir différentes structures et rugosités de surfaces.

Avantages

- Meulage sans échauffement.
- Vaste gamme (dimensions, granulométries et exécutions).
- Pas d'encrassement.

Applications

- Matifiage et satinage de métaux.
- Nettoyage de métaux non-ferreux oxydés.
- Réalisation d'un aspect brossé sans traces d'amorce sur les aciers spéciaux (INOX).
- Préparation des matières synthétiques avant collage.
- Ajuster les cordons de soudure.

Recommandations d'utilisation

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

Consignes de sécurité

- Vitesse circonférentielle, recommandation maximale 32 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.

Consignes de sécurité



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter des protections auditives !



= Respecter les consignes de sécurité !

Vitesses de coupe des meules sur tiges et des roues POLINOX®

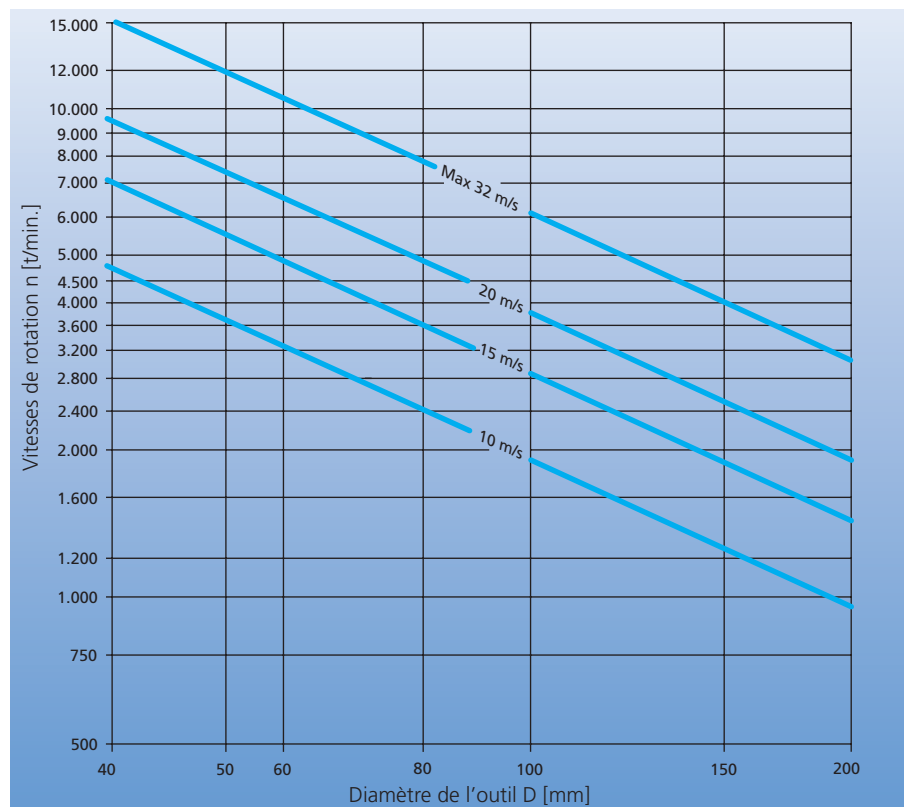
Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). A partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique au bord gauche la vitesse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

Exemple

PNL 6050/6 A 100

Vitesse de coupe : 15 m/s

Vitesse de rotation : 4.750 t/min.



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

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

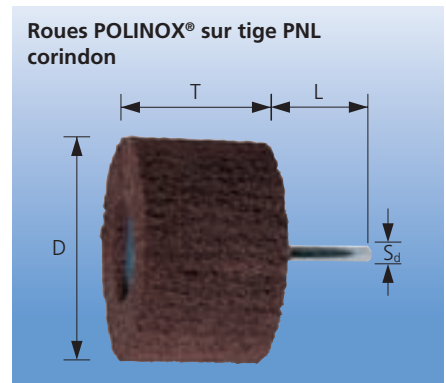
Abrasis : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220157060
 PNL 4020/6 A 100

Explication de l'exemple de commande :

PNL = meules sur tige POLINOX®
 4020 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 6 = \varnothing de tige S_d [mm]
 A = abrasif corindon A
 100 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée



N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	S_d x L mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	100	180	280						
EAN 4007220									
PNL 4020/6 A	157060	157077	157084	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10	270
PNL 5030/6 A	157107	157114	157121	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10	392
PNL 6050/6 A	157213	157220	157237	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	880
PNL 8050/6 A	157183	157190	157206	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.560

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

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

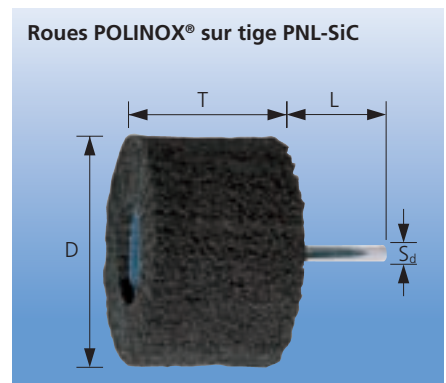
Abrasis : carbure de silicium (SiC)

Exemple de commande :

EAN 4007220293669
 PNL 4020/6 SiC 180

Explication de l'exemple de commande :

PNL = meules sur tige POLINOX®
 4020 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 6 = \varnothing de tige S_d [mm]
 SiC = abrasif carbure de silicium SiC
 180 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

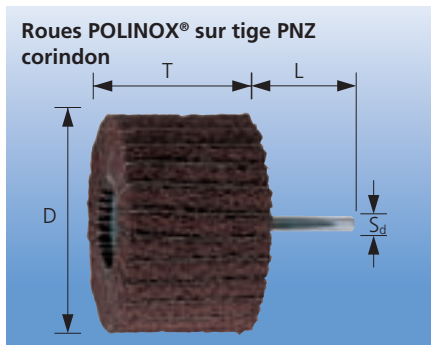


N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	S_d x L mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	100	180	280						
EAN 4007220									
PNL 4020/6 SiC	803455	293669	293676	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10	270
PNL 5030/6 SiC	803493	293683	293690	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10	392
PNL 6050/6 SiC	803509	293706	293713	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	880
PNL 8050/6 SiC	803516	293720	293737	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.560



Outils en non tissé (Vlies)

Roues POLINOX® sur tige



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

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

Abrasisif : corindon A

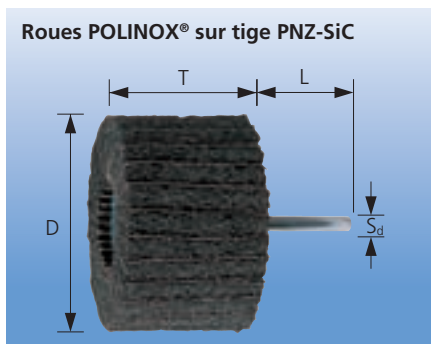
Exemple de commande :

EAN 4007220157053
PNZ 4020/6 A 100

Explication de l'exemple de commande :

PNZ = meules sur tige POLINOX®
4020 = ø extérieur D x largeur T [mm]
6 = ø de tige S_d [mm]
A = abrasif corindon A
100 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	S _d x L mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	100	180						
	EAN 4007220							
PNZ 4020/6 A	157053	294697	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10	300
PNZ 5030/6 A	803158	803165	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10	520
PNZ 6050/6 A	157138	294703	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	980
PNZ 8050/6 A	157176	294710	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.730
PNZ 10050/6 A	294666	294673	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5	2.710



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

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

Abrasisif : carbure de silicium (SiC)

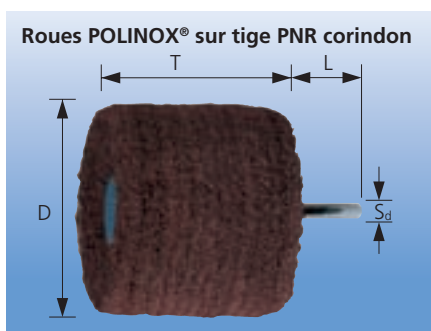
Exemple de commande :

EAN 4007220617571
PNZ 8050/6 SiC 100

Explication de l'exemple de commande :

PNZ = meules sur tige POLINOX®
8050 = ø extérieur D x largeur T [mm]
6 = ø de tige S_d [mm]
SiC = abrasif carbure de silicium SiC
100 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	S _d x L mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	100	180						
	EAN 4007220							
PNZ 8050/6 SiC	617571	617588	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.360



Les fibres abrasives sont empilées axialement.

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

Abrasisif : corindon A

Exemple de commande :

EAN 4007220157145
PNR 6050/6 A 100

Explication de l'exemple de commande :

PNR = meules sur tige POLINOX®
6050 = ø extérieur D x largeur T [mm]
6 = ø de tige S_d [mm]
A = abrasif corindon A
100 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	S _d x L mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNR 6050/6 A	157145	157152	157169	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10	780
PNR 8050/6 A	157244	157251	157268	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	1.380

Sur cet outil, plusieurs bandes de fibres abrasives très ondulées sont enroulées autour un noyau.

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

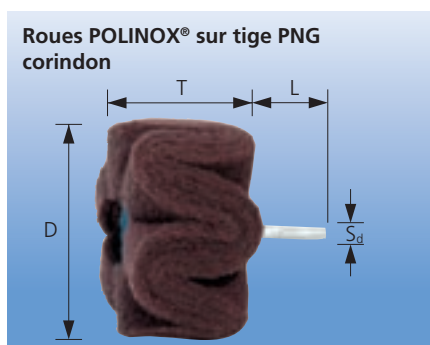
Abrasif : corindon A



Exemple de commande :

EAN 4007220**499580**
PNG 10050/6 A 100

Explication de l'exemple de commande :

PNG = meules sur tige POLINOX®
10050 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
A = abrasif corindon A
100 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée



N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	S_d x L mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNG 8050/6 A	737989	737996	738009	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	2.660
PNG 10050/6 A	499580	499597	499603	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5	1.330

Sur cet outil, plusieurs bandes de fibres abrasives très ondulées sont enroulées autour un noyau.

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

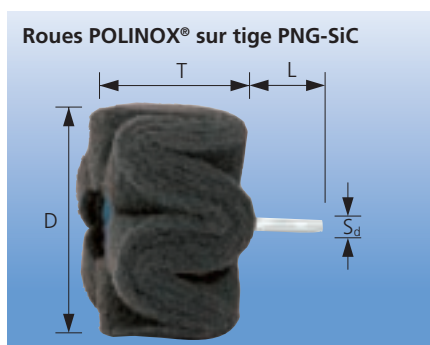
Abrasif : carbure de silicium (SiC)



Exemple de commande :

EAN 4007220**617595**
PNG 10050/6 SiC 100

Explication de l'exemple de commande :

PNG = meules sur tige POLINOX®
10050 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
SiC = abrasif carbure de silicium SiC
100 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée



N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	S_d x L mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	100	180	280						
	EAN 4007220								
PNG 8050/6 SiC	738016	738023	803639	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10	2.660
PNG 10050/6 SiC	617595	617601	803646	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5	1.330

Assortiments d'outils en mallette

Assortiments d'outils avec machine en mallette

Assortiment avec une puissante meuleuse droite électrique et des outils PFERD pour le nettoyage et le ponçage très fin de petites et moyennes surfaces, notamment sur l'acier spécial (INOX).

Moteur isolé, protection intégrée contre les surcharges, conception robuste et maniable. Réglage électronique progressif de la vitesse de rotation, dans une plage de 4.000 à 9.000 t/min.

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

Contenu :

- 1 meuleuse droite électrique UGER 5/90 SI
- 2 roues à lamelles sur tige
- 10 meules sur tige POLINOX® de différentes exécutions et granulométries

Recommandation d'utilisation :

Le résultat de l'usinage de surface de l'acier spécial (INOX) est fortement tributaire de plusieurs facteurs :

- l'outil (abrasif, granulométrie),
- la vitesse de rotation,
- la pression de travail,
- la durée d'usinage et
- la nuance de l'acier à traiter.



N° de commande	EAN 4007220		
SET PNL/Z/R 6050 UGER 5/90 230 V	323274	1	6.720

Outils en non tissé (Vlies)

Roues POLINOX® sur tige

Etoiles abrasives POLINOX® PNST



Convient pour le nettoyage, l'ébavurage et le ponçage des surfaces intérieures et des contours. Particulièrement adaptées dans les zones de travail étroites telles les alésages, les cavités et les endroits difficiles d'accès.

Disponible dans deux dimensions et grains différents.

Applications :

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

Recommandation d'utilisation :

Vitesse de coupe recommandée : 10 – 20 m/s.

Désignation de commande :



Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**441138**
PNST 25-2 A 36 moyenne

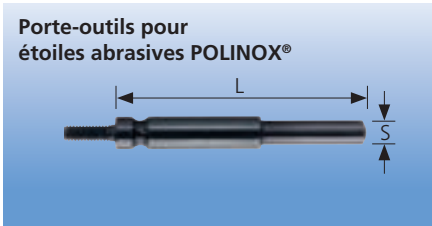
Explication de l'exemple de commande :

PNST = étoiles abrasives POLINOX®
25 = ø extérieur D [mm]
2 = nombre de couches
A = abrasif corindon A
moyenne = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie		D [mm]	Nombre de couches	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
	moyenne	très fine							
EAN 4007220									
PNST 25-2 A	441138	441145	25	2	10.000	19.100	BO PNST 6-125, BO PNST 6-75	20	160
PNST 38-3 A	441152	441169	38	3	7.500	12.600	BO PNST 6-125, BO PNST 6-75	20	230

Porte-outils



Porte-outils pour étoiles abrasives POLINOX®



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

Explication concernant les abréviations :

S = diamètre de la tige [mm]
L = longueur de la tige [mm]

N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Filetage	Longueur de serrage [mm]		
BO PNST 6-75	440988	6 x 75	8-32 UNC	30	1	25
BO PNST 6-125	440995	6 x 125	8-32 UNC	30	1	40



Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles.

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

Abrasif : corindon A

Désignation de commande :

Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**479667**

PNL 15050 A 100

Explication de l'exemple de commande :

PNL = roues à alésage POLINOX®

15050 = ø extérieur D x largeur T [mm]

A = abrasif corindon A

100 = granulométrie

Veillez indiquer la granulométrie souhaitée

Roues POLINOX® à alésage PNL corindon



N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	ø d'alésage H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
	100	180	280							
EAN 4007220										
PNL 15050 A	479667	479674	479681	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	580
PNL 20050 A	479698	479704	479711	200 x 50	44,0	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	935

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

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

Abrasif : corindon A

Désignation de commande :

Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**479728**

PNZ 15050 A 100

Explication de l'exemple de commande :

PNZ = roues à alésage POLINOX®

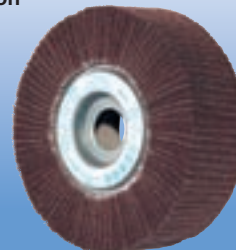
15050 = ø extérieur D x largeur T [mm]

A = abrasif corindon A

100 = granulométrie

Veillez indiquer la granulométrie souhaitée

Roues POLINOX® à alésage PNZ corindon



N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	ø d'alésage H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
	100	180							
EAN 4007220									
PNZ 15050 A	479728	479735	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	720
PNZ 20050 A	479759	479766	200 x 50	44,0	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	935

Sur cet outil, plusieurs bandes de fibres abrasives très ondulées sont enroulées autour un noyau.

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

Abrasif : corindon A

Désignation de commande :

Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**479780**

PNG 15050 A 100

Explication de l'exemple de commande :

PNG = roues à alésage POLINOX®

15050 = ø extérieur D x largeur T [mm]

A = abrasif corindon A

100 = granulométrie

Veillez indiquer la granulométrie souhaitée

Roues POLINOX® à alésage PNG corindon



N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	ø d'alésage H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
	100	180	280							
EAN 4007220										
PNG 15050 A	479780	479797	479803	150 x 50	25,4	2.000	4.000	FR/VR 12/25,4	1	565
PNG 20050 A	479810	479827	479834	200 x 50	44,0	1.500	3.000	FR/VR 12/44,0	1	865

Outils en non tissé (Vlies)

Roues POLINOX® à alésage



Roues POLINOX® à alésage PNR corindon



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

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

Abrasif : corindon A

Désignation de commande :

Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**293546**

PNR 10035 A 180

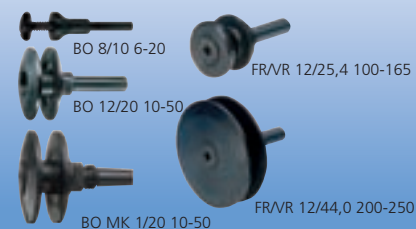
Explication de l'exemple de commande :

PNR = roues à alésage POLINOX®
 10035 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 A = abrasif corindon A
 180 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	\varnothing d'alésage H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
	180	280							
	EAN 4007220								
PNR 10035 A	293546	293560	100 x 35	10,0	2.500	5.500	BO 8/10 6-20	1	125
PNR 15040 A	293577	293584	150 x 40	20,0	2.000	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	350

Porte-outils

Porte-outils



Les porte-outils sont réutilisables et servent à fixer les roues à alésage POLINOX®.

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

N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]	Adapté aux alésages de [mm]		
FR/VR 12/25,4 100-165	479643	12 x 40	25-50	25,4	1	199
FR/VR 12/44,0 200-250	479650	12 x 40	25-50	44,0	1	538
BO 8/10 6-20	297667	8 x 30	6-20	10	1	88
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1	370





Les roues à alésage compactes POLINOX® PNER se composent d'un matériau de non tissé (Vlies) à plusieurs couches fortement comprimées, lié avec un système spécial grains-résine. Ce système de liant spécial permet de créer des outils Vlies réalisant une excellente finition de surfaces, un enlèvement de matière important et une bonne durée de vie, avec une flexibilité moyenne lors de l'usinage des métaux tendres, des aciers alliés, fortement alliés et des alliages de titane.

Abrusif :

A = corindon

C = carbure de silicium (SiC)

Désignation de commande :

Un adaptateur est joint aux roues à alésage compactes de diamètre 150 mm. Il permet de réduire l'alésage de \varnothing 25,4 mm à \varnothing 20 mm. Veuillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**440438**

PNER-H 2525 A grossière

Recommandations d'utilisation

- Le rendement des roues à alésage compactes POLINOX® PNER est optimal à une vitesse de coupe de 15 à 30 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal à ces vitesses.
- Lors du traitement de matériaux mauvais thermoconducteurs (titane, aciers spéciaux (INOX), etc.), nous recommandons de réduire considérablement la vitesse de coupe.
- Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles, les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices.

Consigne de sécurité

- Il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée pour des raisons de sécurité.

Explication de l'exemple de commande :



- PNER = roues à alésage compactes POLINOX®
 H = densité Vlies, exécution dure
 2525 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 A = abrasif corindon A
 grossière = granulométrie grossière
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Disponibles dans différentes exécutions et dans deux types de grains :

Tendre (W)	flexibilité la plus élevée	Parfaitement adaptée au traitement des contours.
mi-tendre (MW)	exécution semi-flexible	Bien adaptée au traitement des contours
Mi-dur (MH)	flexibilité moyenne	Bon enlèvement de matière, arêtes résistantes
Dur (H)	flexibilité faible	Très bon enlèvement de matière, arêtes résistantes

Roues à alésage compactes POLINOX® PNER



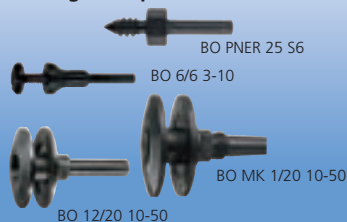
N° de commande	Granulométrie		Exécution	D x T [mm]	\varnothing d'alésage H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
	grossière	fine								
EAN 4007220										
PNER-W 7506 A	476307	355619	tendre	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	80
PNER-W 7506 C	-	355626	tendre	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	67
PNER-W 7513 A	476314	476321	tendre	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	155
PNER-W 7513 C	-	476338	tendre	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	175
PNER-W 15025 C	-	355633	tendre	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	188
PNER-MW 7506 A	-	355534	mi-tendre	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	84
PNER-MW 7506 C	-	355558	mi-tendre	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	82
PNER-MW 7513 A	-	355565	mi-tendre	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	181
PNER-MW 7513 C	-	355589	mi-tendre	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	163
PNER-MW 15025 A	-	476291	mi-tendre	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	163
PNER-MW 15025 C	-	355602	mi-tendre	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	247
PNER-MH 2525 A	-	440452	mi-dure	25 x 25	6	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	130
PNER-MH 7506 A	-	355503	mi-dure	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	103
PNER-MH 7513 A	-	355510	mi-dure	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	220
PNER-MH 15025 A	-	355527	mi-dure	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	271
PNER-H 2525 A	440438	440445	dure	25 x 25	6	19.000	30.500	BO PNER 25 S6	10	130
PNER-H 5003 A	-	505700	dure	50 x 3	6	9.500	15.300	BO 6/6 3-10	10	200
PNER-H 7503 A	-	505717	dure	75 x 3	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	10	250
PNER-H 7506 A	355473	-	dure	75 x 6	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	123
PNER-H 7513 A	355480	-	dure	75 x 13	6	6.400	10.200	BO 6/6 3-10	5	253
PNER-H 15025 A	355497	-	dure	150 x 25	25,4/20	3.200	5.100	BO 12/20 10-50	1	332

Outils en non tissé (Vlies)

Roues POLINOX® à alésage



Porte-outils pour roues à alésage compactes POLINOX®



Porte-outils réutilisables pour roues à alésage compactes POLINOX®.



N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]	Adapté aux alésages de [mm]		
BO PNER 25 S6	440469	6 x 25	-	6	1	22
BO 6/6 3-10	297650	6 x 25	3-10	6	1	38
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1	370

Rouleaux abrasifs POLINOX®

Rouleaux abrasifs POLINOX® PNL-W



Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles.

Particulièrement adapté à l'usinage de grandes surfaces.

Abrasif : corindon A

Recommandation d'utilisation :

Les machines motrices correspondantes figurent dans le catalogue 209.

Désignation de commande :

Alésage \varnothing 19 mm avec 4 rainures à clavette, convient pour tous les entraînements.

D'autres modèles de rouleaux abrasifs figurent en pages 65 et 102 de ce catalogue et dans le catalogue 208.

Exemple de commande :

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

Explication de l'exemple de commande :

PNL-W = rouleaux abrasifs POLINOX®
100100 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
A = abrasif corindon A
100 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	100	180	280						
EAN 4007220									
PNL-W 100100 A	593523	593530	593547	100 x 100	19	2.000 - 3.700	5.000	1	472

Rouleaux abrasifs POLINOX® PNZ-W



Les couches de fibres Vlies sont disposées à la manière d'une roue à lamelles, une toile abrasive étant toujours intercalée entre les lamelles. Cette disposition permet un rendement élevé d'enlèvement de matière, l'état de surface obtenu est plus grossier.

Abrasif : corindon A

Recommandation d'utilisation :

Les machines motrices correspondantes figurent dans le catalogue 209.

Désignation de commande :

Alésage \varnothing 19 mm avec 4 rainures à clavette, convient pour tous les entraînements.

D'autres modèles de rouleaux abrasifs figurent en pages 65 et 102 de ce catalogue et dans le catalogue 208.

Exemple de commande :

EAN 4007220**593554**
PNZ-W 100100 A grossière/60

Explication de l'exemple de commande :

PNZ-W = rouleaux abrasifs POLINOX®
100100 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
A = abrasif corindon A
grossière/60 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	grossière/60	moyenne/80	fine/120						
EAN 4007220									
PNZ-W 100100 A	593554	593561	593578	100 x 100	19	2.000 - 3.700	5.000	1	552



En meulage périphérique, il est possible d'usiner avec souplesse des contours de pièces complexes.

Applications :

- Ebavurage de nervures et d'entretoises profondes.
- Nettoyage de culasses.
- Ponçage de radiateurs.

Recommandation d'utilisation :

Jusqu'à trois rondelles peuvent être serrées l'une sur l'autre pour augmenter la largeur d'utilisation.

Vitesse de coupe recommandée : 10-25 m/s.

Désignation de commande :

Veillez commander séparément les porte-outils.

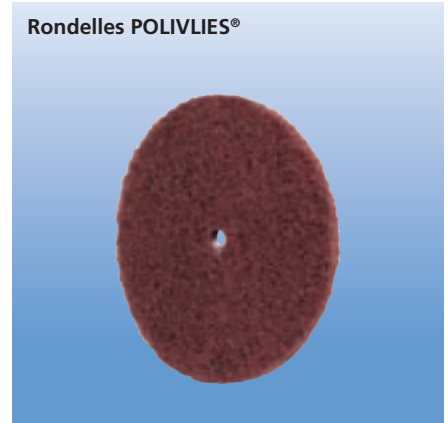
Exemple de commande :

EAN 4007220**505847**

PVR 15008-13 A moyenne

Explication de l'exemple de commande :

- PVR = rondelles POLIVLIES®
 - 15008 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 - 13 = \varnothing d'alésage H [mm]
 - A = abrasif corindon A
 - moyenne = granulométrie
- Veillez indiquer la granulométrie souhaitée



N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
	moyenne	très fine							
	EAN 4007220								
PVR 15008-13 A	505847	505861	150 x 8	13	1.300 - 3.100	4.000	PVR 6/13 1-25	10	130

Porte-outils



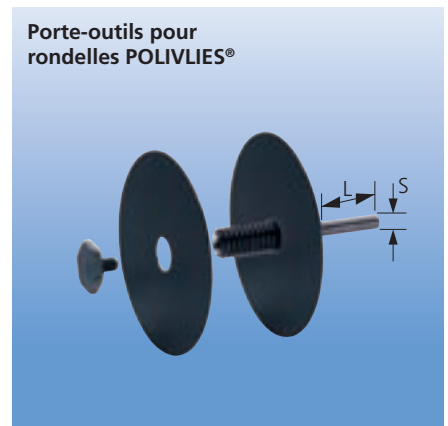
Porte-outils pour rondelles POLIVLIES®.

Recommandation d'utilisation :

La largeur de serrage est pré réglée à l'aide de l'écrou hexagonal du côté de la tige du porte-outils.

Il est possible de monter jusqu'à trois rondelles POLIVLIES®. Afin de varier la flexibilité latérale, nous livrons toujours une paire de disques latéraux de \varnothing 50 et 80 m.

Le remplacement des outils s'effectue par l'avant en desserrant la vis de fixation. Il n'est pas nécessaire de démonter le porte-outils lors du remplacement des outils.



N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Adapté aux alésages de [mm]	Plage de serrage [mm]		
PVR 6/13 1-25	505878	6 x 35	13	1-25	1	20

Outils en non tissé (Vlies)

Disques abrasifs POLIVLIES®



Disques à surfer à lamelles POLIVLIES®



Convient à l'usinage des surfaces sur les éléments de construction en INOX.

Applications :

- Ponçage de finition de grandes surfaces.
- Elimination de traces d'oxydation.
- Nettoyage et décapage aisés des cordons de soudure sur les pièces en INOX.
- Travaux de finition après montage dans la fabrication d'appareils et de réservoirs.

Abrusif : corindon A

Granulométries disponibles :
 grossière = brun jaune
 moyenne = brun rouge
 fine = bleu

Recommandation d'utilisation :

Le rendement des disques à surfer à lamelles POLIVLIES® est optimal sur les meuleuses d'angle à variateur de vitesse à la vitesse de coupe recommandée de 30-35 m/s.

Exemple de commande :

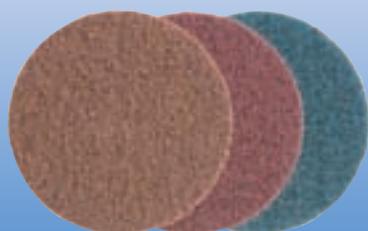
EAN 4007220748343
 PVL 115 A moyenne

Explication de l'exemple de commande :

PVL = disques à lamelles POLIVLIES®
 115 = ø extérieur D [mm]
 A = abrasif corindon A
 moyenne = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie			D [mm]	Largeur [mm]	ø d'alésage H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	grossière	moyenne	fine							
	EAN 4007220									
PVL 115 A	748336	748343	748350	115	18	22,23	5.000 - 5.800	13.300	5	350
PVL 125 A	748367	748374	748381	125	18	22,23	4.600 - 5.300	12.200	5	475

Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®



grossière moyenne fine

Utilisées pour le ponçage de grandes surfaces. PFERD propose trois diamètres dans trois granulométries différentes.

Applications :

- Elimination de traces d'oxydation sur l'acier spécial (INOX).
- Ponçage de grandes surfaces (fabrication d'appareils et de réservoirs).

Recommandation d'utilisation :

A utiliser avec le porte-outils pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES® PVKRH. Le rendement des rondelles auto-agrippantes POLIVLIES® est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 15 à 20 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal à ces vitesses.

Consigne de sécurité :

Il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée pour des raisons de sécurité.

Exemple de commande :

EAN 4007220354230
 PVKR 115 A grossière

Explication de l'exemple de commande :

PVKR = Rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®
 115 = ø extérieur D₁ [mm]
 A = abrasif corindon A
 grossière = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

N° de commande	Granulométrie			D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
	grossière	moyenne	fine						
	EAN 4007220								
PVKR 115 A	354230	297469	354254	115	3.300	5.300	PVKRH 115	10	245
PVKR 125 A	354261	297452	354278	125	3.000	4.850	PVKRH 125	10	287
PVKR 178 A	354285	354292	354308	178	2.200	3.500	PVKRH 178	10	436

Porte-outils pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®



Grâce à la couche élastique intermédiaire des porte-outils pour rondelles auto-agrippantes POLIVLIES®, il est possible de traiter les surfaces sans à-coups et de changer rapidement les outils.

Consigne de sécurité :

Il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée pour des raisons de sécurité.

N° de commande	EAN 4007220	D [mm]	Filetage H	Vit. maxi admise [t/min.]		
PVKRH 115	316962	115	M 14	5.300	1	60
PVKRH 125	316979	125	M 14	4.850	1	70
PVKRH 178	354223	178	M 14	3.500	1	117

Outil spécial pour bouchonner des surfaces.

Abrasif Vlies en exécution corindon, qualité résistante à l'eau et à l'huile.

Recommandation d'utilisation :

Les rondelles doivent être utilisées avec l'outil à bouchonner adapté.

Exemple de commande :



EAN 4007220156964
MKRK 40 A 100

Explication de l'exemple de commande :

MK RK = rondelles pour outil à bouchonner
40 = \varnothing extérieur D₁ [mm]
A = abrasif corindon A
100 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée

Rondelles pour outils à bouchonner



N° de commande	Granulométrie			D ₁ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Supports adaptés		
	100	180	280					
	EAN 4007220							
MK RK 40 A	156964	156971	156988	40	600 - 1.400	MK 6/40/6	100	238
MK RK 50 A	156995	157008	157015	50	600 - 1.400	MK 6/50/6	100	328
MK RK 60 A	157022	157039	157046	60	600 - 1.400	MK 6/60/6	100	355

L'outil à bouchonner permet d'adapter les rondelles à bouchonner Vlies.

Le système auto-agrippant est collé sur une couche intermédiaire hautement élastique.

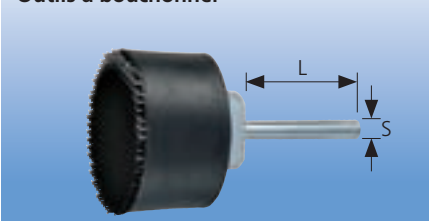
Exemple de commande :



EAN 4007220156933
MK 6/40/6

Explication de l'exemple de commande :

MK 6 = outils à bouchonner
40 = \varnothing extérieur D [mm]
6 = \varnothing de tige [mm]

Outils à bouchonner



N° de commande	EAN 4007220	D [mm]	S x L [mm]	Vit. maxi admise [t/min.]	Outil adapté		
MK 6/40/6	156933	40	6 x 40	4.700	MK RK 40	1	35
MK 6/50/6	156940	50	6 x 40	3.800	MK RK 50	1	45
MK 6/60/6	156957	60	6 x 40	3.200	MK RK 60	1	50

La bande de masquage autocollante est utilisée pour délimiter proprement les différents aspects brossés lorsque ces derniers sont positionnés l'un au contact de l'autre, par exemple au niveau d'onglets. La bande de masquage protège les surfaces qui ne doivent pas être travaillées.

Avantages :

- Grande élasticité et résistance élevée à la rupture.
- Pas de résidus autocollants laissés sur la surface.
- Excellente stabilité des chants.
- Ne dépose pas de film gênant sur la pièce.

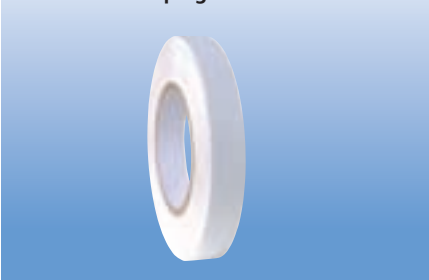
Applications :

- Réalisation de délimitations nettes d'un aspect brossé à l'autre, par exemple dans les onglets.
- Pour la protection des surfaces finies.

Recommandation d'utilisation :

- La bande de masquage ne convient qu'à la protection des surfaces lors de l'usinage de finition avec des outils élastiques tendres (par exemple outils Vlies).
- En cas de travaux avec des outils abrasifs, veiller à ce que le mouvement de travail débute toujours au niveau de la bande de masquage et non en opposition, afin d'éviter le décollement de la bande.

Bande de masquage



N° de commande	EAN 4007220	T x L [mm]		
ADB 20	726372	20 x 25.000	280	1



POLICLEAN® est une fibre abrasive à structure grossière, développée à partir d'une combinaison spéciale de fibres synthétiques et de grains abrasifs.

PFERD offre une gamme complète d'outils POLICLEAN® :

- disques POLICLEAN®
- outils à tige POLICLEAN®
- rondelles COMBIDISC® et POLICLEAN® (cf. outils COMBIDISC®, page 26)
- disques POLICLEAN®

Avantages

- La structure flexible épouse les contours de la surface et la forme de la pièce.
- La structure ouverte empêche l'encrassement et assure un ponçage sans échauffement.
- Les outils POLICLEAN® ne laissent pas de résidus corrosifs sur la surface des pièces.



Applications

- Elimination de rouille, des résidus de corrosion, de calamine, d'impuretés, de peintures et de colle adhérant fortement, de vieux revêtements et de résidus de joints.
- Nettoyage des cordons de soudure, élimination de légères rayures d'étréage et traces d'oxydation – notamment sur les aciers spéciaux (INOX).
- Préparation de surfaces rugueuses avant collage ou enduction.
- Nettoyage de surfaces aux structures les plus diverses.

Recommandations d'utilisation

Les outils POLICLEAN® atteignent leur meilleur rendement aux vitesses de coupe recommandées de 15 à 20 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal à ces vitesses.

Consigne de sécurité

Il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée pour des raisons de sécurité.

Consignes de sécurité



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter des protections auditives !



= Respecter les consignes de sécurité !

Vitesses de coupe des outils POLICLEAN®

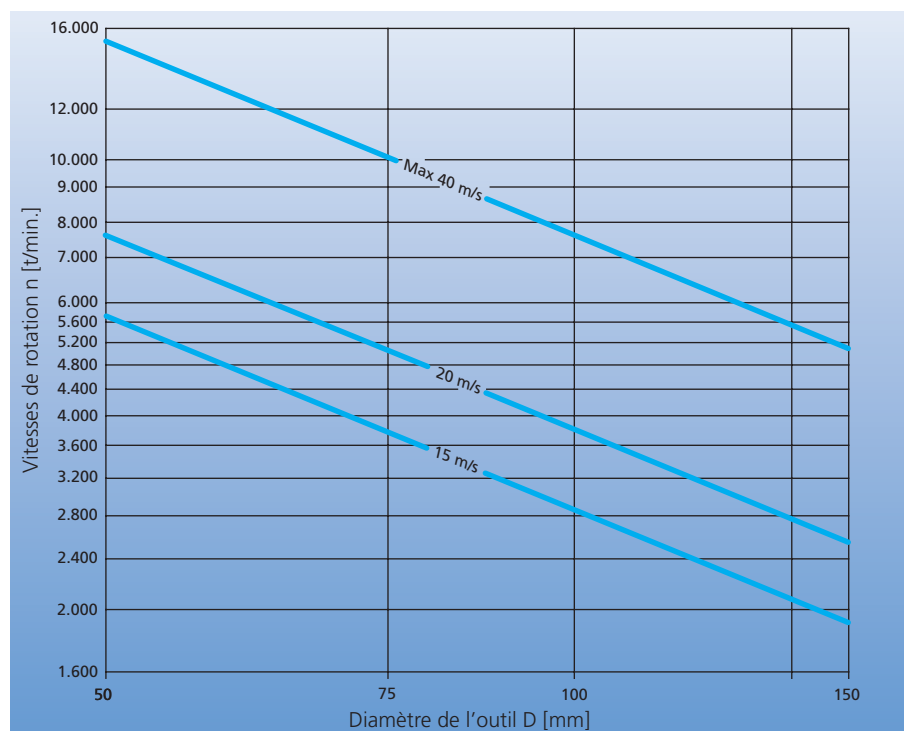
Les vitesses de coupe sont représentées dans le diagramme par des diagonales de couleur bleue. La perpendiculaire correspondant au diamètre de l'outil croise la vitesse de coupe indiquée (diagonale). A partir de ce point d'intersection, tirez une droite horizontale qui indique au bord gauche la vitesse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

Exemple

PCLS 7513/6

Vitesse de coupe : 15-20 m/s

Vitesse de rotation : 3 800-5.000 t/min.





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

Recommandation d'utilisation :

Il est possible d'utiliser les transmissions flexibles, les meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices.

Désignation de commande :

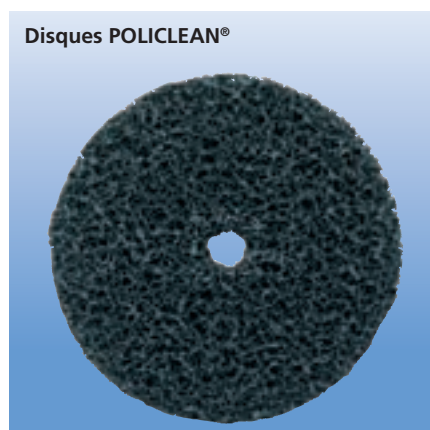
Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**471470**
 PCLS 7513/6

Explication de l'exemple de commande :

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



N° de commande	EAN 4007220	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
PCLS 5013/6	471463	50	13	6	6.000 - 7.600	15.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	102
PCLS 7513/6	471470	75	13	6	4.000 - 5.100	10.000	PCLB 6/6/13, PCLB 6/6/26, PCLB 6/6/39	6	156
PCLS 10013/13	471487	100	13	13	3.000 - 3.800	7.500	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	208
PCLS 15013/13	471494	150	13	13	2.000 - 2.500	5.100	PCLB 6/13/13, PCLB 6/13/26, PCLB 8/13/13, PCLB 8/13/26	4	512

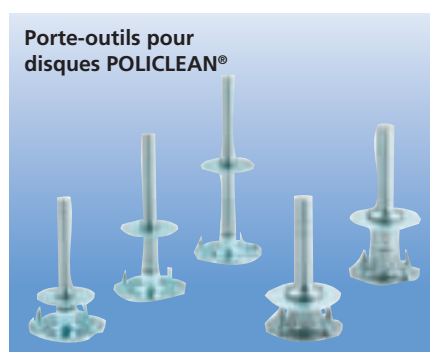
204



Système de montage pour disques POLICLEAN® avec possibilité d'empilage.

Le porte-outil réduit considérablement les temps de montage. Le remplacement des disques peut être effectué sans retirer la tige de la pince de serrage de la machine motrice.

PFERD propose trois porte-outils pour le montage de 1, 2 ou 3 disques.



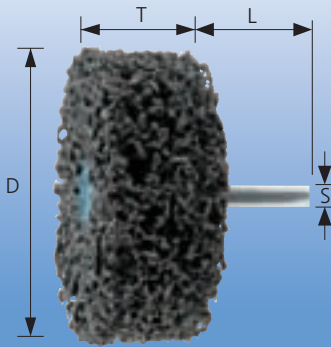
N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Adapté aux alésages de [mm]	Empilage	Outil adapté		
PCLB 6/6/13	471562	6 x 40	6	1-pièces	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	29
PCLB 6/6/26	471579	6 x 40	6	2-pièces	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	33
PCLB 6/6/39	471586	6 x 40	6	3-pièces	PCLS 5013/6, PCLS 7513/6	1	36
PCLB 6/13/13	532928	6 x 40	13	1-pièces	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	59
PCLB 6/13/26	532935	6 x 40	13	2-pièces	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	74
PCLB 8/13/13	471593	8 x 40	13	1-pièces	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	59
PCLB 8/13/26	471609	8 x 40	13	2-pièces	PCLS 10013/13, PCLS 15013/13	1	74

Outils en non tissé (Vlies)

Outils POLICLEAN®



Outils sur tige POLICLEAN®



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

Recommandation d'utilisation :

Il est possible d'utiliser des transmissions flexibles et des meuleuses droites pneumatiques et électriques en tant que machines motrices.

Exemple de commande :

EAN 4007220661369
PCLZY 5026/6

Explication de l'exemple de commande :

PCLZY = outils sur tige POLICLEAN®
5026 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L mm	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PCLZY 5013/6	661321	50 x 13	6 x 40	6.000 - 7.000	15.000	5	220
PCLZY 5026/6	661369	50 x 26	6 x 40	6.000 - 7.000	15.000	5	320
PCLZY 7513/6	661376	75 x 13	6 x 40	4.000 - 5.100	10.000	5	300
PCLZY 7526/6	661383	75 x 26	6 x 40	4.000 - 5.100	10.000	5	430
PCLZY 10013/6	661406	100 x 13	6 x 40	3.000 - 3.800	7.500	5	400

Disques POLICLEAN®



La fibre abrasive est collée sur le plateau-support en fibre de verre. Par conséquent, les disques POLICLEAN® peuvent être utilisés en usinage de face.

Recommandation d'utilisation :

A utiliser de préférence sur des meuleuses d'angle à faible vitesse.

Vitesse de coupe recommandée 30 - 35 m/s.

Exemple de commande :

EAN 4007220515297
PCLD 125-13

Explication de l'exemple de commande :

PCLD = disques POLICLEAN®
125 = \varnothing D [mm]
13 = largeur T [mm]

N° de commande	EAN 4007220	D [mm]	T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PCLD 115-13	515280	115	13	22,23	5.000 - 7.000	10.000	5	432
PCLD 125-13	515297	125	13	22,23	5.000 - 7.000	10.000	5	477





Les outils de ponçage de finition Poliflex® PFERD sont d'une grande stabilité géométrique, de qualité constante et fabriqués selon des tolérances strictes. Ils conviennent parfaitement au ponçage, à la structuration et à la préparation des travaux de polissage. PFERD offre une large gamme de meules de finition sur tige et de disques Poliflex®. En fonction de l'utilisation, des outils de formes variées sont disponibles dans un grand choix d'abrasifs, de granulométries et de dureté de grains.

Avantages

- Les outils de ponçage de finition Poliflex® permettent de réaliser un travail de qualité sur la surface de la pièce.
- La concentricité exacte des meules de finition sur tige Poliflex®
 - préserve la santé de l'utilisateur,
 - ménage les machines motrices,
 - évite les à-coups pendant le travail,
 - empêche les marques de vibrations,
 - réduit l'usure.

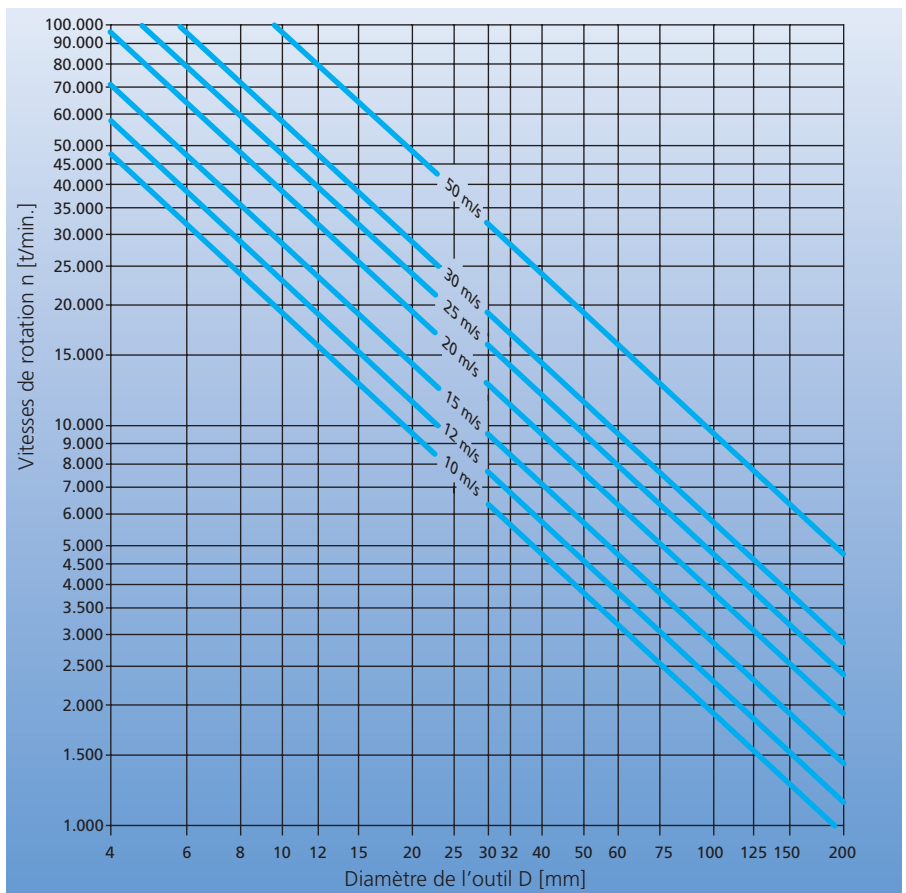
- En fonction de l'utilisation, les meules de finition Poliflex® sur tige peuvent être profilées facilement à petite vitesse à l'aide d'un diamant à dresser ou de pierres céramiques à profiler. Pour plus d'informations et les références de commande des outils à profiler, se reporter au catalogue 203.
- Il existe des liants, des granulométries et des duretés adaptés à chaque utilisation.

Vitesses de coupe des outils de ponçage de finition Poliflex®

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

Exemple

PF KU 15 6 AR 120 GR
 Ø : 15 mm
 Vitesse de coupe : 15 m/s
 Vitesse de rotation : 19.000 t/min.



Pour faciliter le choix optimal des meules de finition Poliflex® sur tige, nous déterminons l'outil à utiliser en fonction des groupes de matériaux, principales utilisations et exigences spécifiques.

Ce récapitulatif indique les différentes variations de produit abrasif et de liant recommandées en fonction des matériaux, compte tenu des applications d'usinage.

Comment trouver la meule de finition Poliflex® sur tige optimale ?

① Matériau

En général, le matériau des éléments à usiner est connu. Veuillez respecter les codes couleurs des groupes de matériaux du tableau.

② Utilisations/Applications

L'application doit être déterminée pour le matériau spécifique.

Dans ce cadre, nous distinguons :

- Utilisation universelle,
- Utilisation sur les surfaces,
- Utilisation sur les arêtes.

① Groupes de matériaux			② Utilisations/ Applications	Liant
				Abrasif (mélanges de grains)
				④ Désignation/ Liant meule de finition
				Vitesses de coupe recommandées
				③ Etat de surfaces
Acier, acier moulé	Aciers non trempés, non traités jusqu'à 1200 N/mm ² (< 38 HRC)	Aciers de construction, aciers au carbone, aciers à outils, aciers non alliés, aciers de cémentation, aciers moulés	Utilisation en surface	Surface mate
			Utilisation sur des arêtes à haute stabilité géométrique	Surface brillante
	Aciers trempés, traités, d'une dureté supérieure à 1200 N/mm ² (> 38 HRC)	Aciers à outil, aciers traités, aciers alliés, aciers moulés alliés	Utilisation en surface	Surface mate
			Utilisation sur des arêtes à haute stabilité géométrique	Surface brillante
Aciers spéciaux (INOX)	Aciers résistants à la corrosion et aux acides	Aciers spéciaux austénitiques et ferritiques	Utilisation en surface	Surface mate
			Utilisation sur des arêtes à haute stabilité géométrique	Surface brillante
			Utilisation universelle	Surface structurée
Métaux non-ferreux	Métaux non-ferreux tendres, métaux non-ferreux	Alliages d'aluminium, laiton, cuivre, zinc	Utilisation en surface	Surface mate
			Utilisation sur des arêtes à haute stabilité géométrique	Surface brillante
	Métaux non-ferreux durs	Bronze, titane et alliages de titane, alliages d'alu durs (forte teneur en Si)	Utilisation en surface	Surface mate
			Utilisation sur des arêtes à haute stabilité géométrique	Surface brillante
	Matières très réfractaires	Alliages à base de nickel et de cobalt (construction de réacteurs et de turbines)	Utilisation en surface	Surface mate
			Utilisation sur des arêtes à haute stabilité géométrique	Surface brillante

● = parfaitement adapté ○ = bien adapté

⑤ Page du catalogue ▶

③ Etat de surface souhaité

Puis le résultat souhaité doit être déterminé. Dans ce cadre, nous distinguons :

- Surface mate,
- surface brillante et
- surface structurée.

La définition des critères de sélection dans les catégories de matériaux, applications et états de surface est impérativement requise pour trouver la meule sur tige optimale et le bon liant. Le liant de la meule sur tige et le mé-

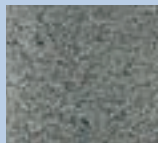
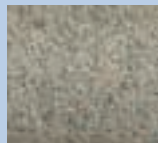
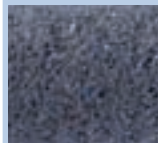
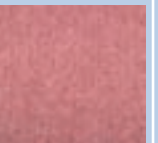
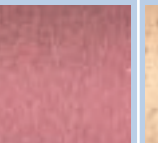



lange des grains ont un impact sur l'efficacité du meulage, la durée de vie et l'agressivité de l'outil. Ils déterminent aussi l'aspect visuel de la surface à travailler.

④ Liant pour meule de finition sur tige

Après avoir déterminé l'application et la surface désirée, le liant adapté est sélectionné à l'aide de la partie droite du récapitulatif. Le liant „parfaitement adapté“ est identifié par un point noir plein (●).

⑤ Meule de finition Poliflex® sur tige optimale

Pour de plus amples informations concernant le liant, les formes, les dimensions et la granulométrie, se reporter aux pages de produits correspondantes de ce catalogue. Se reporter aux références de pages à la ligne ⑤ de ce tableau.

Liant polyuréthane			Liant élastomère				Liant résine synthétique
CN			AR	ANCN	AW	AWCN	AN
							
tendre (W)	PUR mi-dur (MH)	STRUC	GR	GHR	LR	LHR	TX
10-12 m/s	10-15 m/s	5-10 m/s	10-12 m/s	20-25 m/s	15-20 m/s	30-40 m/s	20-25 m/s
○	●		○				
			●		○		
	○		○				●
				●		○	
○	●		○				
	○		○		●		
				○		●	●
●	○						
	○		●		○		
	○				●		●
○	○	●			○		
●	○						○
			○		●		
				○			●
	○		○		●		●
			○	●			●
				○			●
	○			○		●	
	○		●	○			●
	○			○			●
				○		●	
89-90	89-90	101-102	93-95	93	96-97	96-97	98-100

Consignes de sécurité

Il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée pour des raisons de sécurité.



= Porter des lunettes de protection !



= Respecter les consignes de sécurité !

Les outils de ponçage Poliflex® sont conçus pour être utilisés aux vitesses circonférentielles suivantes (maxi.) :

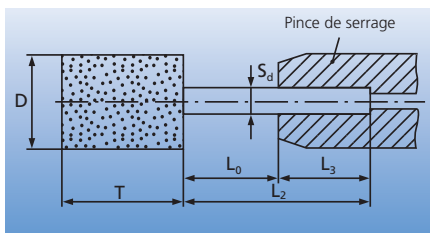
PUR	= 15 m/s	PUR-STRUC	= 15 m/s
GR	= 15 m/s	GHR	= 30 m/s
LR	= 25 m/s	LHR	= 50 m/s
TX	= 30 m/s		

La norme DIN 69170 détermine les rotations maximales pour différents diamètres et longueurs de tige. Les méthodes de calculs sont décrites dans la norme EN 12413. Il convient de les respecter scrupuleusement pour éviter la rupture de la tige pendant l'utilisation.

Indépendamment de la longueur de la tige, la longueur de prise (L_3) de la tige doit être de 10 mm au moins.

En rotation le point de rupture est calculé selon la norme EN 12413 et dépend des facteurs suivants :

- Forme et dimensions de la meule sur tige
- Diamètre de la tige en acier
- Longueur de tige ouverte L_0



D	=	∅ extérieur de la meule sur tige
T	=	hauteur de la meule sur tige
S_d	=	diamètre de la tige
L_0	=	longueur de tige ouverte
L_2	=	longueur de tige
L_3	=	longueur de prise de la tige

Chaque unité d'emballage renfermant des meules de finition sur tige PFERD contient les indications relatives à la vitesse de rotation des longueurs de tige ouvertes (L_0) correspondant à chaque meule. Il faut veiller à une parfaite concentricité et au serrage correct.

Sur demande, vous pouvez obtenir les tableaux des vitesses de rotation maximales autorisées de toutes les meules de finition sur tige de la gamme Poliflex®.



Consignes de commande

Exemple de commande de meules de finition sur tige Poliflex®

PF ZY 2030 6 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

Exemple de commande de meules plates de finition Poliflex®

PF SC 4010 6 AR 120 GR
 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

① Identification

PF = abréviation de Poliflex®

② Formes

SC Disque

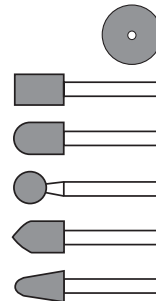
ZY Cylindrique

WR Cylindrique à bout arrondi

KU Sphérique

SP Ogive

KE Conique



③ Dimensions

Meules de finition sur tige Poliflex®

∅ extérieur D x largeur T [mm]

20 mm x 30 mm = 2030

Meules plates de finition Poliflex®

∅ extérieur D x largeur T [mm]

40 mm x 10 mm = 4010

④ Serrages

Meules de finition Poliflex®

∅ de tige S_d x longueur de tige L_2 [mm]

3 mm x 30 mm

6 mm x 40 mm

8 mm x 40 mm

Outils à bouchonner Poliflex®

Tarudage M 8

Meules plates de finition Poliflex®

Diamètres d'alésage en fonction du diamètre de la meule

∅ 2, 3, 6, 10 ou 20 mm

⑤ Abrasif

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

A = corindon (Al_2O_3)

C = carbure de silicium (SiC)

Pour définir les mélanges de grains avec plus de précision que les normes ISO 525, d'autres lettres sont utilisées :

AW = corindon supérieur blanc

AR = corindon supérieur rose

AN = corindon ordinaire

CN = carbure de silicium vert

CU = carbure de silicium gris

AWCN = mélange AW + CN

ANCN = mélange AN + CN

Granulométries

Les grosseurs de grains répondent aux spécifications ISO 525 et ISO 8486.

Les grosseurs utilisées pour les meules de finition sur tige PFERD dépendent de la forme et du diamètre de la tige.

⑦ Liants

Liants disponibles :

PUR = polyuréthane (tendre, mi-dur)

PU-STRUC = polyuréthane

GR = caoutchouc

GHR = caoutchouc dur

LR = cuir

LHR = cuir dur

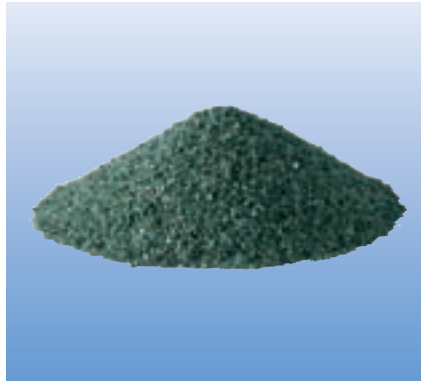
TX = textile

Fabrications spéciales

Sur demande, il est possible de fabriquer des meules sur tige pour une application spécifique.

Conseils clients

Nos conseillers commerciaux et techniques se tiennent à votre disposition pour résoudre tous vos problèmes de meulage spécifique. N'hésitez pas à nous consulter !



Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant PUR sont fabriqués à l'aide de carbure de silicium vert (SiC). Le liant PUR est très tendre. Il est disponible dans deux degrés de dureté (PUR-W, PUR-MH).

Le liant polyuréthane PUR est régulièrement garni de grains abrasifs. La structure ouverte et l'élasticité du liant assurent une excellente adaptation aux contours et un meulage souple, sans échauffement.

Avantages

- Le liant PUR convient particulièrement à l'usinage des surfaces des éléments de construction en acier, de l'acier spécial (INOX), du titane, des métaux légers et des métaux non-ferreux. Il se distingue par un meulage fin et d'aspect mat.
- Grâce à l'élasticité du liant et à la spécificité de la forme des grains de SiC, le meulage est doux.
- Il est possible de faire varier l'agressivité en fonction du degré de dureté.

Applications

- Ponçage de matrices de presse et de forge.
- Ponçage de finition des cordons de soudure sur constructions en acier spécial (INOX).
- Dégrossissage avant polissage des éléments de cuisines et dans le domaine alimentaire.

Recommandations d'utilisation

- Le rendement des meules de finition sur tige Poliflex® réalisées dans le liant PUR est optimal pour les travaux de surface à la vitesse de coupe recommandée de 10 à 15 m/s.
- Il est possible d'utiliser des transmissions flexibles et des meuleuses droites pneumatiques et électriques en tant que machines motrices.

Consigne de sécurité :

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

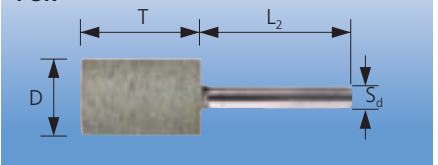
Exemple de commande :

EAN 4007220**535288**
PF ZY 3232/6 CN **80** PUR-MH

Explication de l'exemple de commande :

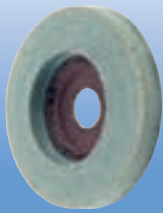
PF = Poliflex®
ZY = forme cylindrique
3232 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
CN = abrasif SiC
80 = granulométrie
Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée
PUR-MH = liant

Meules de finition sur tige Poliflex® ZY PUR



N° de commande	Granulométrie			D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	10	40
	80	150	220						
EAN 4007220									
ø de tige 3 mm									
PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-W	535004	535028	-	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	40
ø de tige 6 mm									
PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-W	535042	535073	-	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	170
PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-W	535141	535165	-	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	240
PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-W	535233	535257	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	340
PF ZY 2530/6 CN . . . PUR-W	297841	297865	-	25 x 30	6 x 40	7.500	11.400	10	260
ø de tige 3 mm									
PF ZY 0812/3 CN . . . PUR-MH	-	535011	535035	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	40
ø de tige 6 mm									
PF ZY 1025/6 CN . . . PUR-MH	-	535059	535080	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	170
PF ZY 1530/6 CN . . . PUR-MH	535134	535158	535172	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	240
PF ZY 2030/6 CN . . . PUR-MH	535325	535240	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	340
PF ZY 3232/6 CN . . . PUR-MH	535288	535295	-	32 x 32	6 x 40	6.000	8.900	5	185

Disques Poliflex® PFD PUR



Les disques Poliflex® sont adaptés pour le ponçage de face de grandes surfaces.

A utiliser de préférence sur des meuleuses d'angle à faible vitesse.

Consigne de sécurité :



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

Exemple de commande :

EAN 4007220**536346**
PFD 115-22 CN **60** PUR-MH

Explication de l'exemple de commande :

PFD = disques Poliflex®
115 = ø extérieur D [mm]
22 = ø d'alésage H [mm]
CN = abrasif SiC
60 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
PUR-MH = liant

N° de commande	Granulométrie		D [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	60	150						
	EAN 4007220							
PFD 115-22 CN . . . PUR-W	536377	536391	115	22,23	2.400	5.300	5	800
PFD 115-22 CN . . . PUR-MH	536346	536360	115	22,23	2.400	5.300	5	800

Meules plates de finition Poliflex® SC PUR



Consigne de sécurité :

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

Désignation de commande :



Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**144749**
PF SC 7510/10 CN **80** PUR-W

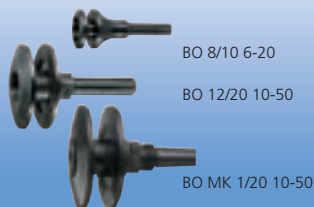
Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
SC = forme disque
7510 = ø extérieur D x largeur T [mm]
10 = ø d'alésage H [mm]
CN = abrasif SiC
80 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
PUR-W = liant

N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
	80	150							
	EAN 4007220								
PF SC 7510/10 CN . . . PUR-W	144749	-	75 x 10	10	2.500	3.800	BO 8/10 6-20	5	353
PF SC 12520/20 CN . . . PUR-W	144794	-	125 x 20	20	1.500	2.300	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	600
PF SC 15025/20 CN . . . PUR-W	298428	298435	150 x 25	20	1.200	1.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	1.080

Porte-outils



Porte-outils



Porte-outils réutilisable pour les meules plates de finition Poliflex® liant PUR.

Explication concernant les abréviations :

S = diamètre de la tige [mm]
L = longueur de la tige [mm]

N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]	Adapté aux alésages de [mm]		
BO 8/10 6-20	297667	8 x 30	6-20	10	1	88
BO 12/20 10-50	297674	12 x 35	10-50	20	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	-	10-50	20	1	370

Leur forme permet de traiter sans effort des surfaces difficiles d'accès (coins par ex.).

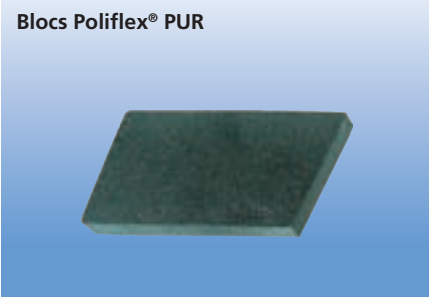
Les blocs peuvent être réduits à volonté à l'aide d'un disque à tronçonner et adaptés à la tâche à effectuer.



Exemple de commande :

EAN 4007220**298688**
PFB 1156030 CU **120** PUR

Explication de l'exemple de commande :

PFB = blocs Poliflex®
1156030 = longueur L x largeur B x hauteur C [mm]
CU = abrasif SiC
120 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
PUR = liant



N° de commande	Granulométrie			Dimensions L x B x C [mm]		
	60	120	240			
	EAN 4007220					
PFB 1156030 CU . . . PUR	298671	298688	298695	115 x 60 x 30	5	1.720

Blocs Poliflex® en présentoir de vente cartonné.

Contenu :

9 pièces, 3 blocs Poliflex® de chaque
■ grain 60 grossier
■ grain 120 moyen
■ grain 240 fin



N° de commande	EAN 4007220	Dimensions [mm]		
PSO 11560	298886	285 x 150 x 60	1	3.100

Outils spéciaux pour créer des effets de surface (effet bouchonnage) avec taraudage (M8). Le porte-outils réutilisable est nécessaire au montage.

Recommandation d'utilisation :

A utiliser exclusivement pour l'usinage de face à 1.000-4.000 t/min.

Consigne de sécurité :

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



Exemple de commande :

EAN 4007220**146194**
PFZY 5040 M 8 CN **30** PUR

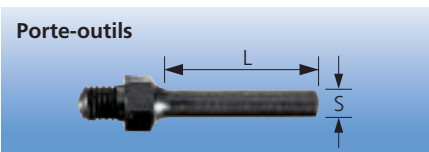
Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
ZY = forme cylindrique
5040 = ø extérieur D x largeur T [mm]
M 8 = filetage H
CN = abrasif SiC
30 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
PUR = liant



N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	H	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
	30	80							
	EAN 4007220								
PFZY 5040 M 8 CN . . . PUR	146194	146200	50 x 40	M 8	1.000 - 4.000	5.700	BO 6/8	5	540

Le porte-outils BO 6/8 (tige ø 6 mm) peut être utilisé avec les outils à bouchonner Poliflex®.



N° de commande	EAN 4007220	S x L [mm]	Filetage		
BO 6/8	062104	6 x 40	M 8	1	20



Liant GR

Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant GR sont fabriqués à l'aide de corindon supérieur rose. Le liant GR à base élastomère est tendre.

Avantages du liant GR

- Le liant GR convient particulièrement à l'usinage des **surfaces** des éléments de construction en acier non trempé, de l'acier spécial (INOX) et des métaux non-ferreux. Il se distingue par un meulage fin et d'aspect **brillant**.
- Le liant tendre et élastique des grains garantit la souplesse et la finesse du meulage.



Liant GHR

Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant GHR sont fabriqués à l'aide d'un mélange de grains abrasifs en corindon ordinaire et carbure de silicium vert (SiC). Le liant GHR, également à base élastomère, est tendre mais résistant.

Avantages du liant GHR

- Le liant GHR convient particulièrement à l'usinage des **arêtes** des pièces en acier non trempé et de l'INOX. Il se distingue par un meulage fin et d'aspect **brillant**.
- Les outils permettent d'obtenir un résultat de meulage d'aspect **brillant** sur les alliages réfractaires, le titane et les alliages à base de titane.



Applications

- Ponçage de finition des arêtes et usinage des moules d'injection synthétique.
- Ponçage de finition sur matrices de presse.
- Ponçage de finition sur pales de turbines.
- Réalisation d'un ponçage de finition sur la surface des robinetteries.

Recommandations d'utilisation

- Le rendement des outils Poliflex® réalisés dans le liant GR est optimal pour les travaux de surface à la vitesse de coupe recommandée de 10 à 12 m/s.
- Le rendement des outils Poliflex® réalisés dans le liant GHR est optimal pour les travaux sur les arêtes à la vitesse de coupe recommandée de 20 à 25 m/s.

- Il est possible d'utiliser des transmissions flexibles et des meuleuses droites pneumatiques et électriques en tant que machines motrices. Pour plus d'informations et les références de commande, se reporter au catalogue 209.



Consigne de sécurité :

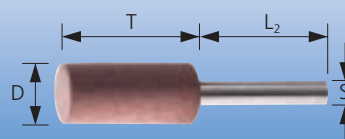
Pour des raisons de sécurité, ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée.



Désignation de commande :

Les meules de finition sur tige Poliflex® grain 400 sont fabriquées avec l'abrasif AW = corindon supérieur blanc.

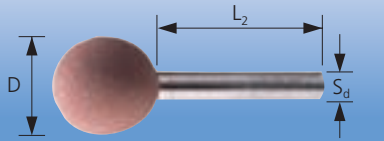
Exemple de commande :

EAN 4007220534113
 PF ZY 2030/6 AR 80 GR
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Meules de finition sur tige Poliflex® ZY GR/GHR


N° de commande	Granulométrie					D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	46	80	120	220	400						
EAN 4007220											
ø de tige 3 mm											
PF ZY 0408/3 AR . . . GR	-	-	144800	-	-	4 x 8	3 x 30	47.500	71.600	10	22
PF ZY 0610/3 AR . . . GR	-	-	144824	-	-	6 x 10	3 x 30	32.000	47.700	10	29
PF ZY 0808/3 AR . . . GR	-	-	144848	144855	-	8 x 8	3 x 30	24.000	35.800	10	33
PF ZY 0812/3 AR . . . GR	-	-	144886	144893	-	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10	37
PF ZY 1006/3 AR . . . GR	-	-	145838	-	-	10 x 6	3 x 30	19.000	28.600	10	37
PF ZY 1010/3 AR . . . GR	-	-	144947	144954	-	10 x 10	3 x 30	19.000	28.600	10	43
PF ZY 1015/3 AR . . . GR	-	-	145036	145043	-	10 x 15	3 x 30	19.000	28.600	10	55
PF ZY 1208/3 AR . . . GR	-	-	145883	-	-	12 x 8	3 x 30	16.000	23.800	10	50
PF ZY 1212/3 AR . . . GR	-	-	145203	-	-	12 x 12	3 x 30	16.000	23.800	10	57
PF ZY 1220/3 AR . . . GR	-	-	145265	-	-	12 x 20	3 x 30	16.000	23.800	10	79
ø de tige 6 mm											
PF ZY 1010/6 AR . . . GR	-	-	144992	-	-	10 x 10	6 x 40	19.000	28.600	10	120
PF ZY 1015/6 AR . . . GR	-	-	145081	145098	-	10 x 15	6 x 40	19.000	28.600	10	130
PF ZY 1025/6 AR . . . GR	-	533925	145128	145135	-	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10	150
PF ZY 1208/6 AR . . . GR	-	-	145913	-	-	12 x 8	6 x 40	16.000	23.800	10	117
PF ZY 1212/6 AR . . . GR	-	-	145234	-	-	12 x 12	6 x 40	16.000	23.800	10	134
PF ZY 1220/6 AR . . . GR	-	-	145296	145302	-	12 x 20	6 x 40	16.000	23.800	10	155
PF ZY 1515/6 AR . . . GR	-	-	145371	-	-	15 x 15	6 x 40	12.500	19.000	10	177
PF ZY 1525/6 AR . . . GR	-	-	145418	145425	-	15 x 25	6 x 40	12.500	19.000	10	220
PF ZY 1530/6 AR . . . GR	534007	-	145470	145487	-	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10	240
PF ZY 2012/6 AR . . . GR	-	-	145982	-	-	20 x 12	6 x 40	9.500	14.300	10	200
PF ZY 2020/6 AR . . . GR	-	-	145562	145579	-	20 x 20	6 x 40	9.500	14.300	10	265
PF ZY 2030/6 AR . . . GR	-	534113	145630	-	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10	340
PF ZY 2515/6 AR . . . GR	-	-	146026	-	-	25 x 15	6 x 40	7.500	14.300	10	290
PF ZY 2525/6 AR . . . GR	-	-	145708	145715	-	25 x 25	6 x 40	7.500	11.400	10	390
PF ZY 3020/6 AR . . . GR	-	-	146057	-	-	30 x 20	6 x 40	6.500	9.500	5	225
PF ZY 3030/6 AR . . . GR	-	-	145760	-	-	30 x 30	6 x 40	6.500	9.500	5	310
ø de tige 8 mm											
PF ZY 4025/8 AR . . . GR	-	-	146095	-	-	40 x 25	8 x 40	4.500	9.500	5	495
ø de tige 3 mm											
PF ZY 0408/3 AW . . . GHR	-	-	-	-	533734	4 x 8	3 x 30	100.000	143.200	10	22
PF ZY 0808/3 ANCN . . . GHR	-	-	533741	-	-	8 x 8	3 x 30	60.000	71.600	10	33
PF ZY 0812/3 ANCN . . . GHR	-	-	533765	-	-	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10	37
PF ZY 0812/3 AW . . . GHR	-	-	-	-	533772	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10	37
PF ZY 1010/3 ANCN . . . GHR	-	-	533871	-	-	10 x 10	3 x 30	45.000	57.200	10	43
PF ZY 1015/3 ANCN . . . GHR	-	-	533895	-	-	10 x 15	3 x 30	45.000	52.000	10	55
ø de tige 6 mm											
PF ZY 1015/6 ANCN . . . GHR	-	-	533901	-	-	10 x 15	6 x 40	45.000	57.200	10	130
PF ZY 1025/6 ANCN . . . GHR	145197	-	533956	-	-	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10	150
PF ZY 1025/6 AW . . . GHR	-	-	-	-	533970	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10	150
PF ZY 1220/6 ANCN . . . GHR	145364	-	-	-	-	12 x 20	6 x 40	40.000	47.700	10	155
PF ZY 1530/6 ANCN . . . GHR	145555	534069	-	-	-	15 x 30	6 x 40	32.000	47.700	10	240
PF ZY 2030/6 ANCN . . . GHR	145692	-	-	-	-	20 x 30	6 x 40	24.000	28.600	10	340
PF ZY 2525/6 ANCN . . . GHR	145753	-	-	-	-	25 x 25	6 x 40	19.000	22.900	10	390

Meules de finition sur tige Poliflex® KU GR



Consigne de sécurité :



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

Exemple de commande :

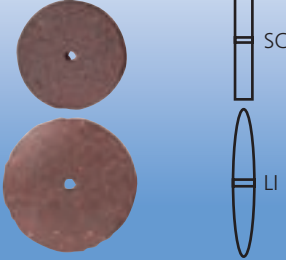
EAN 4007220**146316**
PF KU 25/6 AR **120** GR

Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
KU = forme sphérique
25 = \varnothing extérieur D [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
AR = abrasif corindon supérieur
120 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
GR = liant

N° de commande	Granulométrie	EAN 4007220	D [mm]	$S_d \times L_2$ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
\varnothing de tige 3 mm								
PF KU 08/3 AR . . . GR	120	146217	8	3 x 30	24.000	35.800	10	28
PF KU 10/3 AR . . . GR	120	146231	10	3 x 30	19.000	28.600	10	38
\varnothing de tige 6 mm								
PF KU 12/6 AR . . . GR	120	146255	12	6 x 40	16.000	23.800	10	120
PF KU 15/6 AR . . . GR	120	146279	15	6 x 40	12.500	19.000	10	150
PF KU 20/6 AR . . . GR	120	146293	20	6 x 40	9.500	14.300	10	230
PF KU 25/6 AR . . . GR	120	146316	25	6 x 40	7.500	11.400	10	340
PF KU 30/6 AR . . . GR	120	146323	30	6 x 40	6.500	9.500	5	230

Mini-disques Poliflex® SC/LI GR/GHR



Compte tenu de leur conception, conviennent tout particulièrement pour l'usinage des endroits étroits et difficilement accessibles.

Idéal pour le ponçage de tous matériaux métalliques (fabrication d'outils et de moules, laboratoires de prothèses dentaires et joaillerie p.ex.).

Consigne de sécurité :



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

Exemple de commande :

EAN 4007220**146699**
PF SC 2503/2 AR **120** GR

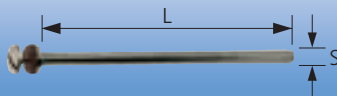
Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
SC = forme disque
2503 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
2 = \varnothing d'alésage H [mm]
AR = abrasif corindon supérieur
120 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
GR = liant

N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
	120	220							
EAN 4007220									
En forme de disque									
PF SC 2503/2 AR . . . GR	146699	-	25 x 3	2	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	450
PF SC 2503/2 CU . . . GHR	-	146705	25 x 3	2	7.500	11.400	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	450
Lentiforme									
PF LI 1604/2 CU . . . GHR	-	146675	16 x 4	2	12.000	17.900	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100	122
PF LI 2403/2 CU . . . GHR	-	146682	24 x 3	2	8.000	12.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1,5	100	230



Porte-outils

Porte-outils



Porte-outils réutilisable pour les meules plates de finition Poliflex®.

Le porte-outils réduit considérablement les temps de montage. Les disques peuvent être remplacés sans retirer le porte-outils de la pince de serrage de la machine motrice.

N° de commande	EAN 4007220	Adapté aux alésages de [mm]	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]		
BO 2,3/1,6 1-5	151570	1,6	2,34 x 43	1-5	10	20
BO 3/1,6 1-5	151587	1,6	3 x 43	1-5	10	34

Consigne de sécurité :

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

Désignation de commande :

Veuillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220144695



PF SC 3006/6 AR 120 GR

Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
 SC = forme disque
 3006 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
 6 = \varnothing d'alésage H [mm]
 AR = abrasif corindon supérieur
 120 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée
 GR = liant

Meules plates de finition Poliflex® GR

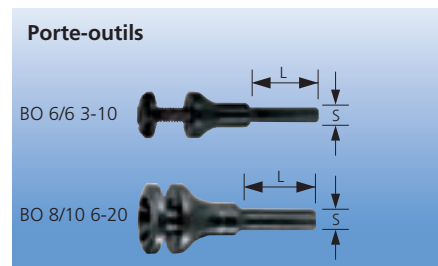




N° de commande	Granulométrie	EAN 4007220	D x T [mm]	\varnothing d'alésage H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
PF SC 3006/6 AR . . . GR	120	144695	30 x 6	6	6.300	9.500	BO 6/6 3-10	5	55
PF SC 5006/6 AR . . . GR	120	144718	50 x 6	6	3.800	5.700	BO 6/6 3-10	5	150
PF SC 8006/10 AR . . . GR	120	144756	80 x 6	10	2.400	3.500	BO 8/10 6-20	5	375
PF SC 100020/10 AR . . . GR	120	144787	100 x 20	10	1.900	2.800	BO 8/10 6-20	1	390

Porte-outils réutilisable pour les meules plates de finition Poliflex®.

Le porte-outils réduit considérablement les temps de montage. Les disques peuvent être remplacés sans retirer le porte-outils de la pince de serrage de la machine motrice.

Porte-outils



N° de commande	EAN 4007220	Adapté aux alésages de [mm]	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]		
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	10	8 x 30	6-20	1	88





Liant LR

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

Avantages du liant LR

- Le liant LR convient particulièrement pour le ponçage de finition des **surfaces** des éléments de construction en acier trempé et traité et du titane.
- Bon rendement d'enlèvement de matière, durée de vie élevée et résultat de meulage fin.



Liant LHR

Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant LHR sont fabriqués à l'aide d'un mélange de grains abrasifs comprenant du corindon supérieur blanc et du carbure de silicium vert. Le liant LHR est dur et résistant.

Avantages du liant LHR

- Le liant LHR convient particulièrement pour les interventions sur les **arêtes** des éléments de construction en acier trempé et traité et des alliages réfractaires. Il se distingue par un meulage fin et d'aspect **brillant**.
- Longue durée de vie, stabilité des arêtes et enlèvement de matière important.



Applications

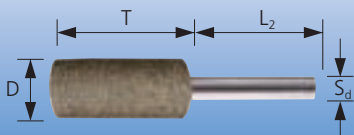
- Ponçage de finition dans la fabrication d'outils et de moules.
- Meulage des éléments de construction en alliages à base de nickel.
- Réalisation d'un ponçage de finition à la surface d'éléments de construction conçus dans des alliages réfractaires et à haute résistance à chaud.

Recommandations d'utilisation

- Le rendement des meules de finition sur tige Poliflex® réalisées dans le liant LR est optimal pour les travaux de surface à la vitesse de coupe recommandée de 15 à 20 m/s.

- Le rendement des meules de finition sur tige Poliflex® réalisées dans le liant LHR est optimal pour les travaux sur arêtes à la vitesse de coupe recommandée de 30 à 40 m/s.
- Il est possible d'utiliser des transmissions flexibles et des meuleuses droites pneumatiques et électriques en tant que machines motrices.

Meules de finition sur tige Poliflex® ZY LR/LHR



Consigne de sécurité :

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

Désignation de commande :

Les meules de finition sur tige Poliflex® LHR grain 60 sont fabriquées avec le mélange abrasif AWCN = corindon supérieur blanc et carbure de silicium vert.

Exemple de commande :

EAN 4007220145449

PF ZY 1525/6 AW 120 LR

Veillez indiquer la granulométrie souhaitée.

N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	60	120	220	400						
EAN 4007220										

ø de tige 3 mm

PF ZY 0408/3 AW ... LR	-	144817	-	533697	4 x 8	3 x 30	95.000	143.200	10	22
PF ZY 0610/3 AW ... LR	-	144831	-	-	6 x 10	3 x 30	64.000	95.400	10	29
PF ZY 0808/3 AW ... LR	-	144862	-	-	8 x 8	3 x 30	47.500	71.600	10	33
PF ZY 0812/3 AW ... LR	-	144909	144916	533758	8 x 12	3 x 30	47.500	71.600	10	37
PF ZY 1006/3 AW ... LR	-	145852	-	-	10 x 6	3 x 30	38.000	57.200	10	37
PF ZY 1010/3 AW ... LR	-	144961	144978	-	10 x 10	3 x 30	38.000	57.200	10	43

Suite voir page suivante

Consigne de sécurité :

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

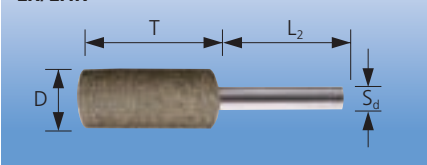
Désignation de commande :

Les meules de finition sur tige Poliflex® LHR grain 60 sont fabriquées avec le mélange abrasif AWCN = corindon supérieur blanc et carbure de silicium vert.



Exemple de commande :

EAN 4007220**145449**
 PF ZY 1525/6 AW **120** LR
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

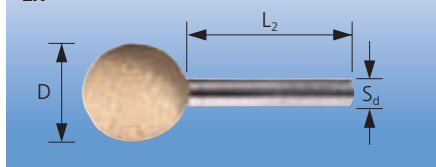
Meules de finition sur tige Poliflex® ZY LR/LHR



Suite de la page précédente

N° de commande	Granulométrie				D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	60	120	220	400						
EAN 4007220										
PF ZY 1015/3 AW . . . LR	-	145050	-	-	10 x 15	3 x 30	38.000	57.200	10	55
ø de tige 3 mm										
PF ZY 1208/3 AW . . . LR	-	145906	-	-	12 x 8	3 x 30	32.000	47.700	10	50
PF ZY 1212/3 AW . . . LR	-	145210	-	-	12 x 12	3 x 30	32.000	33.700	10	57
PF ZY 1220/3 AW . . . LR	-	145272	-	-	12 x 20	3 x 30	32.000	33.700	10	79
ø de tige 6 mm										
PF ZY 1010/6 AW . . . LR	-	145012	-	-	10 x 10	6 x 40	38.000	57.200	10	120
PF ZY 1015/6 AW . . . LR	-	145104	-	-	10 x 15	6 x 40	38.000	57.200	10	130
PF ZY 1025/6 AW . . . LR	-	145142	145159	-	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10	150
PF ZY 1212/6 AW . . . LR	-	145258	-	-	12 x 12	6 x 40	32.000	47.700	10	134
PF ZY 1220/6 AW . . . LR	-	145319	-	-	12 x 20	6 x 40	32.000	47.700	10	155
PF ZY 1515/6 AW . . . LR	-	145395	-	-	15 x 15	6 x 40	25.500	38.100	10	177
PF ZY 1525/6 AW . . . LR	-	145449	-	-	15 x 25	6 x 40	25.500	38.100	10	220
PF ZY 1530/6 AW . . . LR	-	145500	145517	-	15 x 30	6 x 40	25.500	38.100	10	240
PF ZY 2012/6 AW . . . LR	-	146002	-	-	20 x 12	6 x 40	19.000	28.600	10	200
PF ZY 2020/6 AW . . . LR	-	145593	-	-	20 x 20	6 x 40	19.000	28.600	10	265
PF ZY 2030/6 AW . . . LR	-	145661	145678	-	20 x 30	6 x 40	19.000	28.600	10	340
PF ZY 2525/6 AW . . . LR	-	145739	-	-	25 x 25	6 x 40	15.000	22.900	10	390
PF ZY 3030/6 AW . . . LR	-	145791	-	-	30 x 30	6 x 40	12.500	19.000	5	310
ø de tige 3 mm										
PF ZY 0812/3 AW . . . LHR	-	144923	-	-	8 x 12	3 x 30	95.000	76.700	10	37
ø de tige 6 mm										
PF ZY 1025/6 AWCN . . . LHR	145166	-	-	-	10 x 25	6 x 40	75.000	83.200	10	150
PF ZY 1025/6 AW . . . LHR	-	145173	-	-	10 x 25	6 x 40	75.000	83.200	10	150
PF ZY 1530/6 AWCN . . . LHR	145524	-	-	-	15 x 30	6 x 40	50.000	58.200	10	240
PF ZY 1530/6 AW . . . LHR	-	145531	-	-	15 x 30	6 x 40	50.000	58.200	10	240
PF ZY 2020/6 AW . . . LHR	-	145616	-	-	20 x 20	6 x 40	38.000	47.700	10	265

Meules de finition sur tige Poliflex® KU LR



Consigne de sécurité :



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

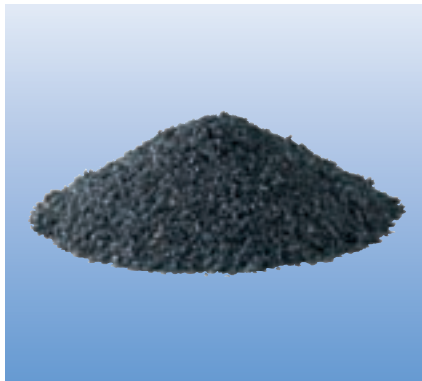
Exemple de commande :

EAN 4007220**146224**
 PF KU 08/3 AW **120** LR

Explication de l'exemple de commande :

- PF = Poliflex®
- KU = forme sphérique
- 08 = ø extérieur D [mm]
- 3 = ø de tige S_d [mm]
- AW = abrasif corindon supérieur
- 120 = granulométrie
- Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée
- LR = liant

N° de commande	Granulométrie	EAN 4007220	D [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
ø de tige 3 mm								
PF KU 08/3 AW . . . LR	120	146224	8	3 x 30	47.000	71.600	10	28
PF KU 10/3 AW . . . LR	120	146248	10	3 x 30	38.000	57.200	10	38
ø de tige 6 mm								
PF KU 15/6 AW . . . LR	120	146286	15	6 x 40	29.500	38.100	10	150
PF KU 20/6 AW . . . LR	120	146309	20	6 x 40	19.000	28.600	10	230



Les outils de ponçage de finition Poliflex® réalisés dans le liant TX sont fabriqués à l'aide de corindon normal. Grâce aux garnitures en tissu, le liant TX est très dur et résistant.

Avantages

- Le liant TX convient particulièrement à l'usinage des **arêtes** des éléments de construction en acier, de l'acier spécial (INOX), du titane, des métaux légers et des métaux non-ferreux. Il se distingue par un meulage fin et d'aspect **mat**.
- Grâce à la stabilité du liant des grains, le meulage peut être agressif et permet d'obtenir une structure fine de la surface.

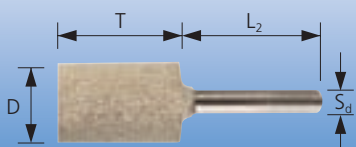
Applications

- Ponçage de finition des matrices de presse et de forge.
- Ponçage de finition des cordons de soudure sur éléments de construction en acier spécial (INOX).
- Dégrossissage avant polissage des éléments dans la fabrication d'engrenages et de moteurs de turbine.

Recommandations d'utilisation

- Le rendement des meules de finition sur tige Poliflex® réalisées dans le liant TX est optimal pour les travaux sur arêtes à la vitesse de coupe recommandée de 20 à 30 m/s.
- Il est possible d'utiliser des transmissions flexibles et des meuleuses droites pneumatiques et électriques en tant que machines motrices. Pour plus d'informations et les références de commande des machines motrices, se reporter au catalogue 209.

Meules de finition sur tige Poliflex® ZY TX



Consigne de sécurité :



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

Exemple de commande :

EAN 4007220**297964**
PF ZY 2032/6 AN **120** TX

Explication de l'exemple de commande :

- PF = Poliflex®
- ZY = forme cylindrique
- 2032 = ø extérieur D x largeur T [mm]
- 6 = ø de tige S_d [mm]
- AN = abrasif corindon A
- 120 = granulométrie
- Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée
- TX = liant

N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	80	120						
EAN 4007220								
ø de tige 3 mm								
PF ZY 0610/3 AN . . . TX	298060	298077	6 x 10	3 x 30	63.000	95.400	10	30
PF ZY 0812/3 AN . . . TX	298084	298091	8 x 12	3 x 30	47.500	71.600	10	40
ø de tige 6 mm								
PF ZY 1025/6 AN . . . TX	297780	297889	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10	172
PF ZY 1632/6 AN . . . TX	297919	297940	16 x 32	6 x 40	24.000	35.800	10	248
PF ZY 2032/6 AN . . . TX	297957	297964	20 x 32	6 x 40	19.000	28.600	10	310
PF ZY 2532/6 AN . . . TX	297988	297995	25 x 32	6 x 40	15.000	22.900	10	408

Consigne de sécurité :

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

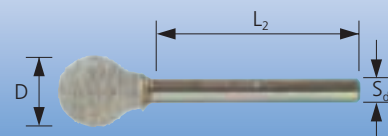
Exemple de commande :



EAN 4007220**298190**
PF KU 10/3 AN **120** TX

Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
KU = forme sphérique
10 = \varnothing extérieur D [mm]
3 = \varnothing de tige S_d [mm]
AN = abrasif corindon A
120 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
TX = liant

Meules de finition sur tige Poliflex® KU TX



N° de commande	Granulométrie		D [mm]	$S_d \times L_2$ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	80	120						
	EAN 4007220							
PF KU 06/3 AN . . . TX	298145	298152	6	3 x 30	63.000	95.400	10	23
PF KU 08/3 AN . . . TX	-	298176	8	3 x 30	47.500	71.600	10	59
PF KU 10/3 AN . . . TX	-	298190	10	3 x 30	38.000	57.200	10	60

Consigne de sécurité :

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

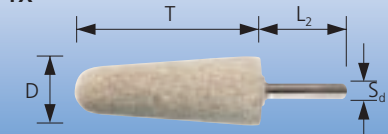
Exemple de commande :



EAN 4007220**298098**
PF KE 2570/6 AN **80** TX

Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
KE = forme conique
2570 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
AN = abrasif corindon A
80 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
TX = liant

Meules de finition sur tige Poliflex® KE TX



N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	$S_d \times L_2$ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	80	120						
	EAN 4007220							
PF KE 1025/6 AN . . . TX	298121	298138	10 x 25	6 x 40	38.000	57.200	10	172
PF KE 1645/6 AN . . . TX	298015	-	16 x 45	6 x 40	24.000	38.800	10	200
PF KE 2570/6 AN . . . TX	298008	-	25 x 70	6 x 40	15.000	22.900	10	335

Consigne de sécurité :

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

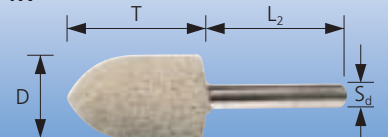
Exemple de commande :



EAN 4007220**298046**
PF SP 2032/6 AN **120** TX

Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
SP = forme ogive
2032 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
AN = abrasif corindon A
120 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
TX = liant

Meules de finition sur tige Poliflex® SP TX



N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	$S_d \times L_2$ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
	80	120						
	EAN 4007220							
\varnothing de tige 3 mm								
PF SP 1020/3 AN . . . TX	298107	298114	10 x 20	3 x 30	38.000	57.200	10	40
\varnothing de tige 6 mm								
PF SP 2032/6 AN . . . TX	298039	298046	20 x 32	6 x 40	19.000	28.600	10	213

Meules plates de finition Poliflex® SC TX



Consigne de sécurité :

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

Désignation de commande :



Veillez commander séparément les porte-outils.

Exemple de commande :

EAN 4007220**505502**
PF SC 2503/3 A **80** TX

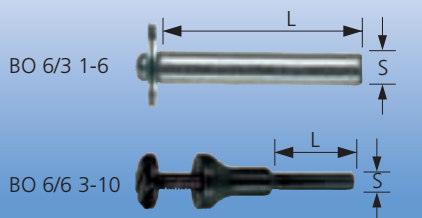
Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
SC = disque
2503 = ø extérieur D x largeur T [mm]
3 = ø d'alésage H [mm]
A = abrasif corindon A
80 = granulométrie
Veillez indiquer la granulométrie souhaitée
TX = liant

N° de commande	Granulométrie		D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
	80	120							
EAN 4007220									
PF SC 2503/3 A . . . TX	505502	505519	25 x 3	3	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	100
PF SC 2506/3 A . . . TX	-	505540	25 x 6	3	15.000	22.900	BO 6/3 1-6	20	180
PF SC 4003/3 A . . . TX	505564	505571	40 x 3	3	9.500	14.300	BO 6/3 1-6	10	180
PF SC 4006/6 A . . . TX	-	505618	40 x 6	6	9.500	14.300	BO 6/6 3-10	10	140



Porte-outils

Porte-outils

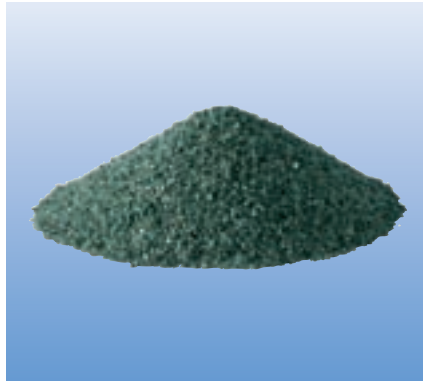
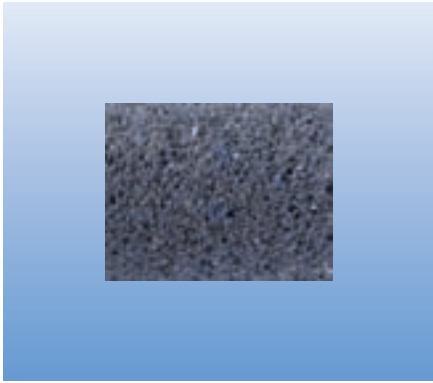


Porte-outils réutilisable pour les meules plates de finition Poliflex®.

Le porte-outils réduit considérablement les temps de montage. Le remplacement des outils peut être effectué sans retirer le porte-outils de la pince de serrage de la machine motrice.

N° de commande	EAN 4007220	Adapté aux alésages de [mm]	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]		
BO 6/3 1-6	505694	3	6 x 40	1-6	1	38
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38





Les outils à structurer Poliflex® conviennent tout particulièrement à l'usinage des éléments de construction en acier spécial (INOX). Le liant PUR est garni d'une grande quantité de grains abrasifs répartis de manière homogène.

Avantages

- La structure ouverte et l'élasticité du liant assurent une excellente adaptation aux contours et un meulage souple, sans échauffement.
- Les défauts et les transitions d'un aspect brossé à l'autre sont repris très rapidement et efficacement au moyen des outils à structurer Poliflex®.

Recommandations d'utilisation

- Le rendement des outils à structurer Poliflex® est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 5 à 10 m/s.
- Il est possible d'utiliser des transmissions flexibles et des meuleuses droites électriques et pneumatiques en tant que machines motrices.

Applications :

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

Abrasif : carbure de silicium (SiC)

Consigne de sécurité :

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

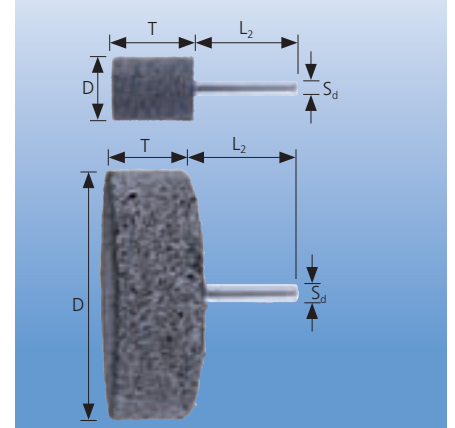
Exemple de commande :



EAN 4007220**752029**
PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC

Explication de l'exemple de commande :

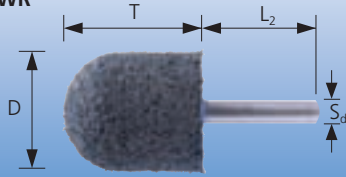
PF = Poliflex®
ZY = forme cylindrique
2030 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]
CU = abrasif SiC
16 = granulométrie
PU-STRUC = liant

Meules à structurer sur tige Poliflex® ZY



N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
ø de tige 6 mm							
PF ZY 2030/6 CU 16 PU-STRUC	752029	20 x 30	6 x 40	4.750 - 9.550	14.000	10	310
PF ZY 2530/6 CU 16 PU-STRUC	752036	25 x 30	6 x 40	3.800 - 7.600	11.500	10	365
PF ZY 3232/6 CU 16 PU-STRUC	752043	32 x 32	6 x 40	3.000 - 6.000	9.000	5	295
PF ZY 7510/6 CU 16 PU-STRUC	752050	75 x 10	6 x 40	1.250 - 2.500	4.000	1	90
PF ZY 7530/6 CU 16 PU-STRUC	752067	75 x 30	6 x 40	1.250 - 2.500	4.000	1	240
ø de tige 8 mm							
PF ZY 10030/8 CU 16 PU-STRUC	752074	100 x 30	8 x 40	1.000 - 1.900	2.800	1	430

Meules à structurer sur tige Poliflex® WR



Applications :

- Retouche des cordons de soudure dans les endroits difficiles d'accès des éléments de construction en INOX.
- Ponçage des défauts de surface dans la fabrication d'éviers (angles au sol).
- Obtention d'effets visuels sur les éléments de construction dans le secteur agro-alimentaire.
- Harmonisation des aspects brossés dans la construction de balustrades.

Abrasif : carbure de silicium (SiC)

Consigne de sécurité :



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

Exemple de commande :

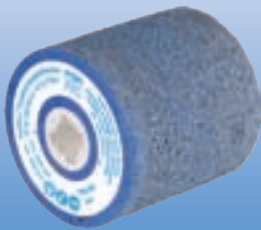
EAN 4007220752081
PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC

Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
WR = forme cylindrique à bout arrondi
3045 = ø extérieur D x largeur T [mm]
8 = ø de tige S_d [mm]
CU = abrasif SiC
16 = granulométrie
PU-STRUC = liant

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S _d x L ₂ [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PF WR 3045/8 CU 16 PU-STRUC	752081	30 x 45	8 x 40	3.150 - 6.350	9.500	5	420
PF WR 4045/8 CU 16 PU-STRUC	752104	40 x 45	8 x 40	2.350 - 4.750	7.000	5	595
PF WR 5045/8 CU 16 PU-STRUC	752111	50 x 45	8 x 40	1.900 - 3.800	5.700	5	760

Rouleaux abrasifs à structurer Poliflex®



Applications :

- Reprise des cordons de soudure sur les tôles en acier spécial (INOX).
- Harmonisation de l'aspect brossé des grandes surfaces.

Abrasif : carbure de silicium (SiC)

Consigne de sécurité :

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

Désignation de commande :



D'autres modèles de rouleaux abrasifs figurent en pages 65 et 78 de ce catalogue et dans le catalogue 208.

Exemple de commande :

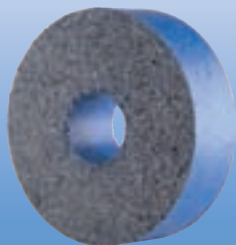
EAN 4007220752159
PF W 100100 CU 16 PU-STRUC

Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
W = forme rouleau
100100 = ø extérieur D x largeur T [mm]
CU = abrasif SiC
16 = granulométrie
PU-STRUC = liant

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
PF W 100100/19 CU 16 PU-STRUC	752159	100 x 100	19	1.000 - 1.900	2.800	1	1.300

Meules plates à structurer Poliflex®



Applications :

- Reprise des cordons de soudure sur les tôles en acier spécial (INOX).
- Ponçage des défauts de surface dans la fabrication d'éviers.
- Obtention d'effets visuels sur les éléments de construction dans le secteur agroalimentaire.
- Harmonisation des aspects brossés dans la construction de balustrades.
- Adapté à l'usinage des moyennes et grandes surfaces.

Abrasif : carbure de silicium (SiC)

Consigne de sécurité :



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

Exemple de commande :

EAN 4007220752135
PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC

Explication de l'exemple de commande :

PF = Poliflex®
SC = forme disque/roue
10010 = ø extérieur D x largeur T [mm]
20 = ø d'alésage H [mm]
CU = abrasif SiC
16 = granulométrie
PU-STRUC = liant

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Supports adaptés		
PF SC 10010/20 CU 16 PU-STRUC	752135	100 x 10	20	1.000 - 1.900	2.800	BO 12/20 10-50	1	140
PF SC 10030/20 CU 16 PU-STRUC	752142	100 x 30	20	1.000 - 1.900	2.800	BO 12/20 10-50	1	395

Les limes à liant vitrifié sont composées de fibres céramique d'excellente qualité insérées dans un mélange spécial à base de résine synthétique. Pour l'usinage de surfaces et de zones difficiles d'accès dans la fabrication d'outils et de moules.

Exécution PFERD avec rendement satisfaisant d'enlèvement de matière et obtention d'une très bonne qualité d'état de surface.

Adaptées pour l'utilisation manuelle et pour machines à air comprimé ou électriques (ex. : machine à limer à air comprimé PFG 07/220). Pour plus d'informations et les références de commande, se reporter au catalogue 209.

Abrasif : fibres céramique

Matériaux pouvant être usinés :

- Acier à outils (trempé)
- Acier moulé, acier inoxydable (INOX)
- Aluminium, cuivre

Recommandation d'utilisation :

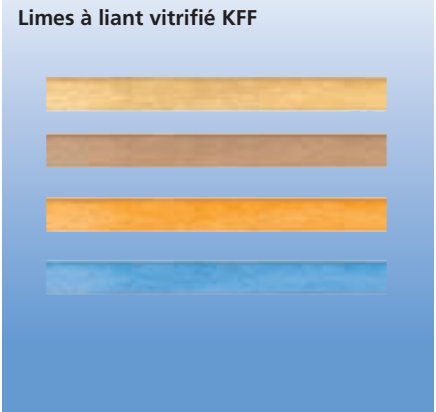
Rendement maximum d'enlèvement de matière en utilisant la lime à un angle de 45°.



Exemple de commande :

EAN 4007220**668887**

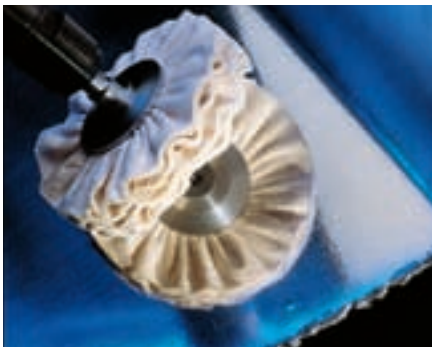
KFF 0,5 x 4 x 150 A 180 (or)

Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.



N° de commande	Granulométrie				Hauteur [mm]	Largeur [mm]	Long. [mm]		
	180 (or)	280 (brun clair)	400 (orange)	700 (bleu)					
EAN 4007220									
KFF 0,5 x 4 x 150 A	668887	668894	668900	668917	0,5	4	150	1	8
KFF 1,0 x 4 x 150 A	668924	668931	668948	668955	1,0	4	150	1	8
KFF 2,0 x 4 x 150 A	668962	668979	668986	668993	2,0	4	150	1	8
KFF 0,5 x 6 x 150 A	669006	669013	669020	669037	0,5	6	150	1	8
KFF 1,0 x 6 x 150 A	669044	669051	669068	669075	1,0	6	150	1	8
KFF 2,0 x 6 x 150 A	669082	669099	669105	669112	2,0	6	150	1	8
KFF 1,0 x 10 x 150 A	669129	669136	669143	669150	1,0	10	150	1	8





PFERD propose une gamme étendue d'outils de polissage de différents diamètres et formes.

Cette gamme comporte deux exécutions d'outils en feutre :

- Les outils en feutre sans insert métallique s'utilisent essentiellement pour le polissage très brillant.
- Les outils en feutre à insert métallique permettent un enlèvement de matière plus important en polissage d'ébauche avec des pâtes à polir diamant.

La gamme comprend quatre exécutions de meules en tissu :

- meule sisal (ST)
- meule tissu, dur (TH)
- meule tissu, tendre (TW)
- flanelle (FL)

Avantages

- Les différents diamètres et formes permettent également de polir des pièces à formes géométriques complexes.
- Les outils en feutre PFERD peuvent être profilés librement.

Applications

- Polissage d'ébauche et miroir d'outils de moulage par injection pour pièces en matière synthétique.
- Polissage miroir sur pièces INOX.
- Prépolissage de robinetterie.
- Polissage de couteaux en carbure métallique.

Recommandations d'utilisation

- Le rendement des outils en feutre est optimal à la vitesse de coupe recommandée de 5 à 10 m/s. Le compromis entre enlèvement de matière, qualité de surface, charge thermique de la pièce et usure de l'outil est idéal à ces vitesses.
- Les outils en feutre sont utilisés avec des pâtes à polir diamant et des briques de pâte à polir. Lors du changement de pâte à polir, l'outil de polissage doit également être remplacé.
- Les meules en tissu sont utilisées avec des pâtes de prépolissage et de polissage miroir.

Consigne de sécurité

Ne jamais dépasser la vitesse maximale recommandée pour des raisons de sécurité.

Consignes de sécurité



= Porter des lunettes de protection !



= Porter un masque anti-poussière !



= Porter des protections auditives !



= Respecter les consignes de sécurité !

Vitesses de coupe pour outils en feutre et meules en tissu

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

Exemple

FK ZYA 2530/6 ST-BO

Vitesse de coupe : 5-10 m/s

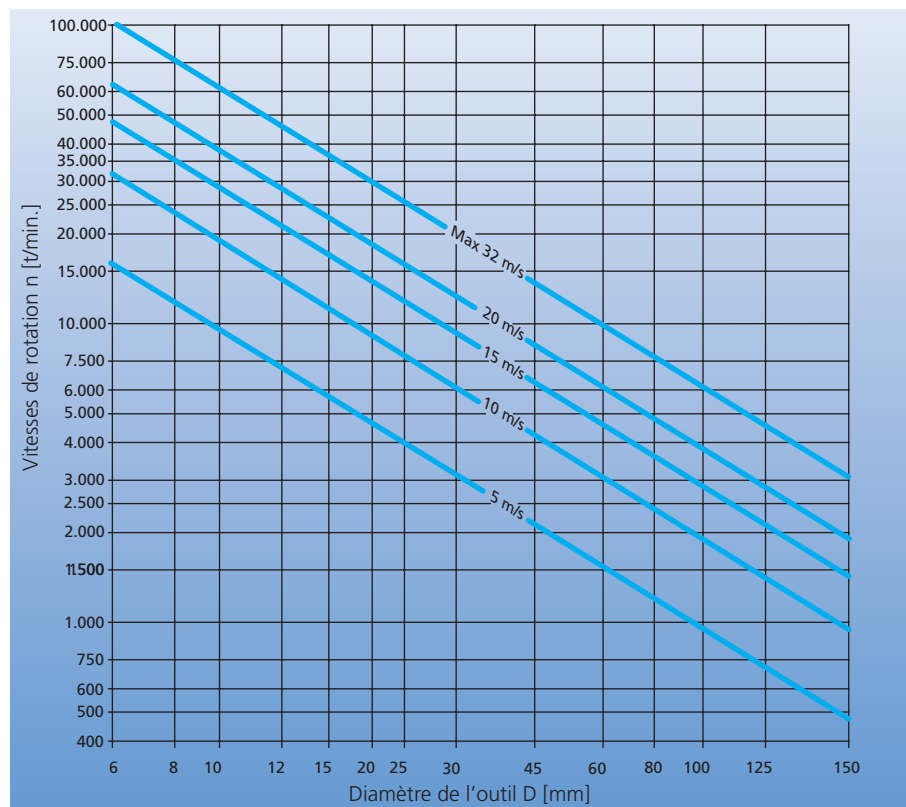
Vitesse de rotation : 3.800-7.600 t/min.

Exemple

TR 10010 ST/10

Vitesse de coupe : 10-15 m/s

Vitesse de rotation : 1.900-2.850 t/min.

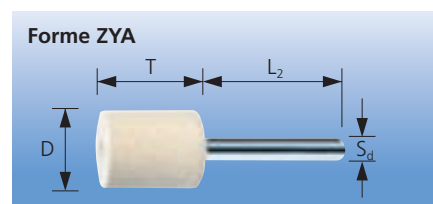




La forme ZYA (cylindre) est largement utilisée. L'exécution ST-BO avec perforation frontale est particulièrement adaptée à l'usinage de face.

Les feutres sur tige (MS) sont utilisés pour le polissage préliminaire à l'aide de pâtes à polir diamant avec enlèvement de matière important.

Exemple de commande :
EAN 4007220**295243**
FK ZYA 0610/3

Explication de l'exemple de commande :
FK = outils feutre
ZYA = forme cylindrique
0610 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
3 = \varnothing de tige S_d [mm]

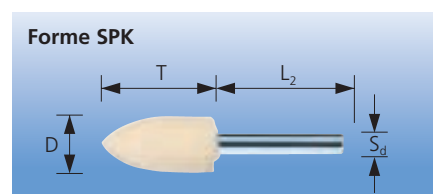




N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
\varnothing de tige 3 mm							
FK ZYA 0610/3	295243	6 x 10	3 x 40	16.000 - 32.000	100.000	10	35
FK ZYA 0810/3	295250	8 x 10	3 x 40	12.000 - 24.000	75.000	10	36
FK ZYA 1014/3	153871	10 x 14	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
FK ZYA 1014/3 MS	295304	10 x 14	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
\varnothing de tige 6 mm							
FK ZYA 1014/6	153772	10 x 14	6 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	134
FK ZYA 1520/6 ST-BO	294727	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK ZYA 2025/6 ST-BO	153802	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK ZYA 2530/6 ST-BO	153888	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245
FK ZYA 1520/6 MS ST-BO	295311	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK ZYA 2025/6 MS ST-BO	295328	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK ZYA 2530/6 MS ST-BO	295335	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245

La forme SPK (cône pointu) est essentiellement utilisée pour l'usinage des rayons et contours.

Exemple de commande :
EAN 4007220**294734**
FK SPK 2025/6

Explication de l'exemple de commande :
FK = outils feutre
SPK = forme cône pointu
2025 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]

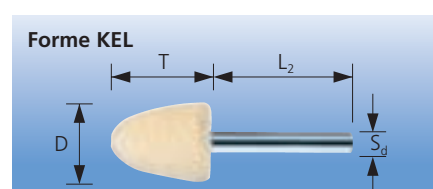




N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
\varnothing de tige 3 mm							
FK SPK 0812/3	295267	8 x 12	3 x 40	12.000 - 24.000	75.000	10	36
FK SPK 1018/3	153925	10 x 18	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
FK SPK 1218/3	295274	12 x 18	3 x 40	8.000 - 16.000	51.000	10	40
\varnothing de tige 6 mm							
FK SPK 1018/6	153796	10 x 18	6 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	135
FK SPK 1520/6	153932	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK SPK 1530/6	153949	15 x 30	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	185
FK SPK 2025/6	294734	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215

La forme KEL (cône) est essentiellement utilisée pour l'usinage des rayons.

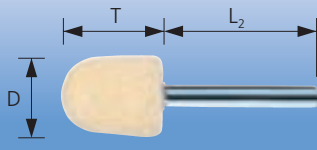
Exemple de commande :
EAN 4007220**153956**
FK KEL 2025/6

Explication de l'exemple de commande :
FK = outils feutre
KEL = forme conique
2025 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]



N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
FK KEL 1520/6	294741	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK KEL 2025/6	153956	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK KEL 2530/6	153819	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245
FK KEL 3035/6	153826	30 x 35	6 x 40	3.000 - 6.000	20.000	10	305



Forme WRC



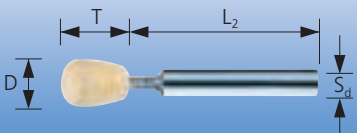
La forme WRC (cylindrique à bout arrondi) est essentiellement utilisée pour l'usinage de contours concaves.

Exemple de commande :
EAN 4007220**153901**
FK WRC 2025/6

Explication de l'exemple de commande :
FK = outils feutre
WRC = forme cylindrique à bout arrondi
2025 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
\varnothing de tige 3 mm							
FK WRC 0812/3	295281	8 x 12	3 x 40	12.000 - 24.000	75.000	10	36
FK WRC 1014/3	295298	10 x 14	3 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	39
\varnothing de tige 6 mm							
FK WRC 1520/6	153895	15 x 20	6 x 40	6.000 - 12.000	41.000	10	155
FK WRC 2025/6	153901	20 x 25	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	215
FK WRC 2530/6	153918	25 x 30	6 x 40	4.000 - 8.000	24.400	10	245



Forme TRE



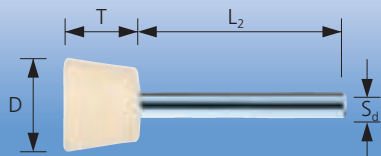
La forme TRE (goutte) est essentiellement utilisée pour l'usinage des petits rayons.

Exemple de commande :
EAN 4007220**153789**
FK TRE 1014/6

Explication de l'exemple de commande :
FK = outils feutre
TRE = forme goutte
1014 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
FK TRE 1014/6	153789	10 x 14	6 x 40	10.000 - 20.000	61.000	10	134



Forme WKN



La forme WKN (conique d'angle) est utilisée essentiellement pour l'usinage des angles internes.

Exemple de commande :
EAN 4007220**294758**
FK WKN 2016/6

Explication de l'exemple de commande :
FK = outils feutre
WKN = forme conique d'angle
2016 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
6 = \varnothing de tige S_d [mm]

N° de commande	EAN 4007220	D x T [mm]	S_d x L_2 [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]		
FK WKN 2016/6	294758	20 x 16	6 x 40	5.000 - 10.000	30.500	10	185



Principalement utilisés avec la circonférence de l'outil.

Les disques feutre avec insert métallique sont utilisés pour augmenter l'enlèvement de matière lors du polissage préliminaire à l'aide de pâte à polir diamant.

Désignation de commande :

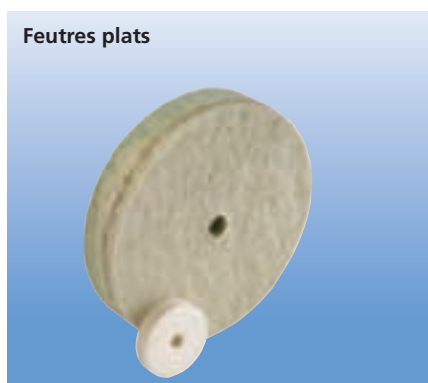
Veillez commander séparément les porte-outils.



Exemple de commande :

EAN 4007220**295359**
FK SC 10020/10 MS

Explication de l'exemple de commande :

FK = outils feutre
10020 = \varnothing extérieur D x largeur T [mm]
10 = \varnothing d'alésage H [mm]
MS = insert métallique (laiton)



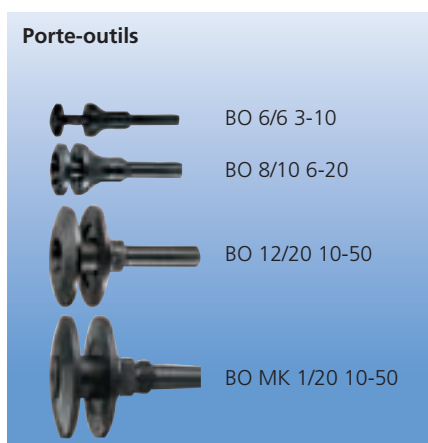
N° de commande	EAN 4007220	D [mm]	Largeur T [mm]	H [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
FK SC 3007/6	153864	30	7	6	3.000 - 6.000	20.000	BO 6/6 3-10	5	20
FK SC 4509/6	153840	45	9	6	2.000 - 4.000	13.500	BO 6/6 3-10	5	57
FK SC 6010/6	297605	60	10	6	1.500 - 3.000	10.000	BO 6/6 3-10	5	133
FK SC 8010/10	154069	80	10	10	1.000 - 2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5	185
FK SC 10020/10	297612	100	20	10	900 - 1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1	142
FK SC 12520/20	297629	125	20	20	750 - 1.500	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	196
FK SC 15025/20	297636	150	25	20	600 - 1.200	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	360
FK SC 20030/20	297643	200	30	20	500 - 1.000	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	1	615
FK SC 8010/10 MS	295342	80	10	10	1.000 - 2.000	7.500	BO 8/10 6-20	5	185
FK SC 10020/10 MS	295359	100	20	10	900 - 1.800	6.100	BO 8/10 6-20	1	142
FK SC 12520/20 MS	295366	125	20	20	750 - 1.500	4.900	BO 12/20 10-50, MK 1/20 10-50	1	196



Porte-outils réutilisables pour feutres plats.

Le porte-outils réduit considérablement les temps de montage. Le remplacement des outils peut être effectué sans retirer le porte-outils de la pince de serrage de la machine motrice.

Explication concernant les abréviations :

S = diamètre de la tige [mm]
L = longueur de la tige [mm]



N° de commande	EAN 4007220	Adapté aux alésages de [mm]	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]		
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	10	8 x 30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	20	12 x 35	10-50	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	20	-	10-50	1	370

Meules en tissu



Les meules en tissu sont utilisées avec des pâtes de prépolissage et de polissage miroir.

Si l'on recherche des surfaces de très haute qualité, il faut utiliser consécutivement plusieurs ou même toutes les nuances.

Disponibles en quatre exécutions :

- ST tissu sisal = prépolissage
- TH tissu, dur = prépolissage
- TW tissu, souple = polissage miroir
- FL flanelle = polissage miroir

Recommandation d'utilisation :

- Prépolissage acier et INOX, meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 1 VP Fe
- Prépolissage aluminium et cuivre, meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 2 VP MS
- Prépolissage métaux non-ferreux, meules en tissu ST ou TH avec pâte à polir PP 3 VP NE
- Polissage miroir tous les métaux, meules en tissu TW ou FL avec pâte à polir PP 4 HGP

- Polissage miroir matières synthétiques, meules en tissu TW ou FL avec pâte à polir PP 5 HGP K

Vitesses de coupe recommandées :

TW et FL 5 - 15 m/s
ST et TH 10-15 m/s

Désignation de commande :

Veillez commander les porte-outils séparément.

Version TR 12510 meule sisal ST : alésage 10 mm (2,5,4/6 pans, porte-outils FR/VR 12/25,4)

Exemple de commande :

EAN 4007220**294185**

TR 12510-20 TW

Explication de l'exemple de commande :

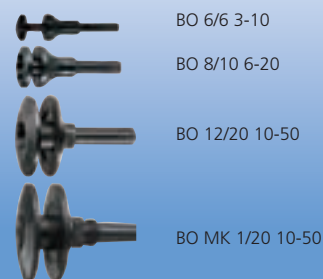
TR = meule en tissu
12510 = \varnothing extérieur D x largeur [mm]
20 = \varnothing d'alésage H [mm]
TW = tissu souple

Veillez indiquer l'exécution souhaitée

N° de commande	Exécution				D [mm]	H [mm]	Largeur [mm]	Vitesse conseillée [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	Porte-outil adapté		
	ST tissu sisal	TH tissu dur	TW tissu souple	FL flanelle								
	EAN 4007220											
TR 5010-6	-	804315	804322	804339	50	6	10	3.800	12.000	BO 6/6 3-10	5	230
TR 8010-10	294086	294093	294109	294116	80	10	10	2.500	7.500	BO 8/10 6-20	5	285
TR 10010-10	294123	294130	294147	294154	100	10	10	1.900	6.100	BO 8/10 6-20	5	485
TR 12510-20	294161	294178	294185	294192	125	20	10	1.300	4.900	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	694
TR 15010-20	294208	294215	294222	294239	150	20	10	1.250	4.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	1.070
TR 20010-20	294246	294253	294260	294277	200	20	10	950	3.000	BO 12/20 10-50, BO MK 1/20 10-50	5	1.810

Porte-outils

Porte-outils



Porte-outils réutilisables pour meules en tissu.

Le porte-outils réduit considérablement les temps de montage. Le remplacement des outils peut être effectué sans retirer le porte-outils de la pince de serrage de la machine motrice.

Explication concernant les abréviations :

S = diamètre de la tige [mm]
L = longueur de la tige [mm]

N° de commande	EAN 4007220	Adapté aux alésages de [mm]	S x L [mm]	Plage de serrage [mm]		
BO 6/6 3-10	297650	6	6 x 25	3-10	1	38
BO 8/10 6-20	297667	10	8 x 30	6-20	1	88
BO 12/20 10-50	297674	20	12 x 35	10-50	1	360
BO MK 1/20 10-50	297681	20	-	10-50	1	370



Les pâtes abrasives solubles dans l'huile avec grain SiC à angles vifs sont utilisées pour les opérations de ponçage fin par ex. : rodage des sièges de soupape et paliers de roulement, préparation au polissage à l'aide d'outils à polir en feutre.

Exemple de commande :
EAN 4007220**298664**
SFP 600

Explication de l'exemple de commande :
SFP = pâte abrasive
600 = granulométrie

Pâtes abrasives



N° de commande	Granulométrie	EAN 4007220	Contenu [g]		
SFP 90	90	153963	250	1	310
SFP 150	150	153970	250	1	310
SFP 280	280	153987	250	1	310
SFP 360	360	153994	250	1	310
SFP 600	600	298664	250	1	310
SFP 800	800	154007	250	1	310

Les pâtes à polir diamant sont utilisées pour l'usinage de matériaux très durs (carbure métallique ou aciers trempés p. ex.). Utilisées avec des outils ou des disques de polissage en feutre.

Les pâtes à polir diamant peuvent être diluées et sont solubles dans l'eau et l'alcool. La concentration très élevée permet de travailler rapidement et de façon rationnelle.

Granulométries disponibles :

- 30 = grossière (P 500)
- 15 = moyenne (P 1200)
- 7 = fine (P 2500)
- 3 = très fine

P = granulométrie selon ISO 6344.

Recommandation d'utilisation :



- Si vous utilisez plusieurs pâtes, commencez par la plus grossière.
- Si la surface exige des retouches importantes, utilisez consécutivement plusieurs granulométries de plus en plus fines, avec des nettoyages intermédiaires soigneux.
- Veillez à utiliser un nouveau support propre lorsque vous changez de granulométrie (feutre sur tige, disque feutre p.ex.).

Désignation de commande :

La granulométrie est indiquée en µm.

Pâtes à polir diamant



N° de commande	Granulométrie [µm]	EAN 4007220	Couleur du capuchon	Contenu [g]		
DPP 30-5	30	294543	brun	5	1	45
DPP 30-20	30	535981	brun	20	1	85
DPP 15-5	15	294536	bleu	5	1	45
DPP 15-20	15	535998	bleu	20	1	85
DPP 7-5	7	294505	rouge	5	1	45
DPP 7-20	7	536001	rouge	20	1	85
DPP 3-5	3	294499	vert	5	1	45
DPP 3-20	3	536018	vert	20	1	85



Cette dilution est utilisée pour former une couche lubrifiante entre le support et l'outil lors des travaux de polissage.

Recommandation d'utilisation :

La dilution devrait être utilisée de façon parcimonieuse. Un apport trop important de diluant enlève les diamants par lavage et réduit l'effet de polissage.

Diluant spécial pour pâtes à polir diamant



N° de commande	EAN 4007220	Contenu [ml]		
PSP 125	294550	125	1	145

Huiles à rectifier et pâtes à polir

Pâtes abrasives et à polir

Briques de pâte à polir



PFERD propose cinq pâtes différentes. Leur utilisation est différenciée par un code couleur.



Exemple de commande :

EAN 4007220**294574**

PP 2 VP MS

Explication de l'exemple de commande :

PP = briques de pâte à polir
2 = numérotation
VP = exécution polissage d'ébauche
MS = alu + laiton

N° de commande	Exécution	EAN 4007220	Couleur	Utilisation pour	Largeur x hauteur x longueur [mm]		
PP 1 VP Fe	pâte de prépolissage	294567	vert	acier + acier inox	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 2 VP MS	pâte de prépolissage	294574	gris	aluminium + laiton	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 3 VP NE	pâte de prépolissage	294581	brun	métaux non-ferreux	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 4 HGP	polissage miroir	294598	rose	tous les métaux	70 x 50 x 140	1	1.000
PP 5 HGP K	polissage miroir	294604	beige	matières plastiques	70 x 50 x 140	1	1.000

Huiles à rectifier

Huiles à rectifier



Les huiles à rectifier sont utilisées pour les outils abrasifs sur support.

PFERD propose trois exécutions :

- Exécution Fe pour l'acier
- Exécution NE pour les métaux non-ferreux et l'acier spécial (INOX)
- Exécution ALU pour l'aluminium

La composition des additifs de coupe empêchent les taches gênantes en exécution NE (surtout sur des surfaces en acier spécial - INOX) et permet d'obtenir un effet anticorrosion sur l'acier. En exécution ALU, l'huile à rectifier empêche l'encrassement de l'outil abrasif.

Avantages :

- Les huiles à rectifier allongent la durée de vie des outils.
- Par leur effet lubrifiant et refroidissant, elles empêchent un échauffement excessif.
- L'adhérence des copeaux sur le revêtement abrasif est réduite.
- L'état de surface est amélioré.



Exemple de commande :

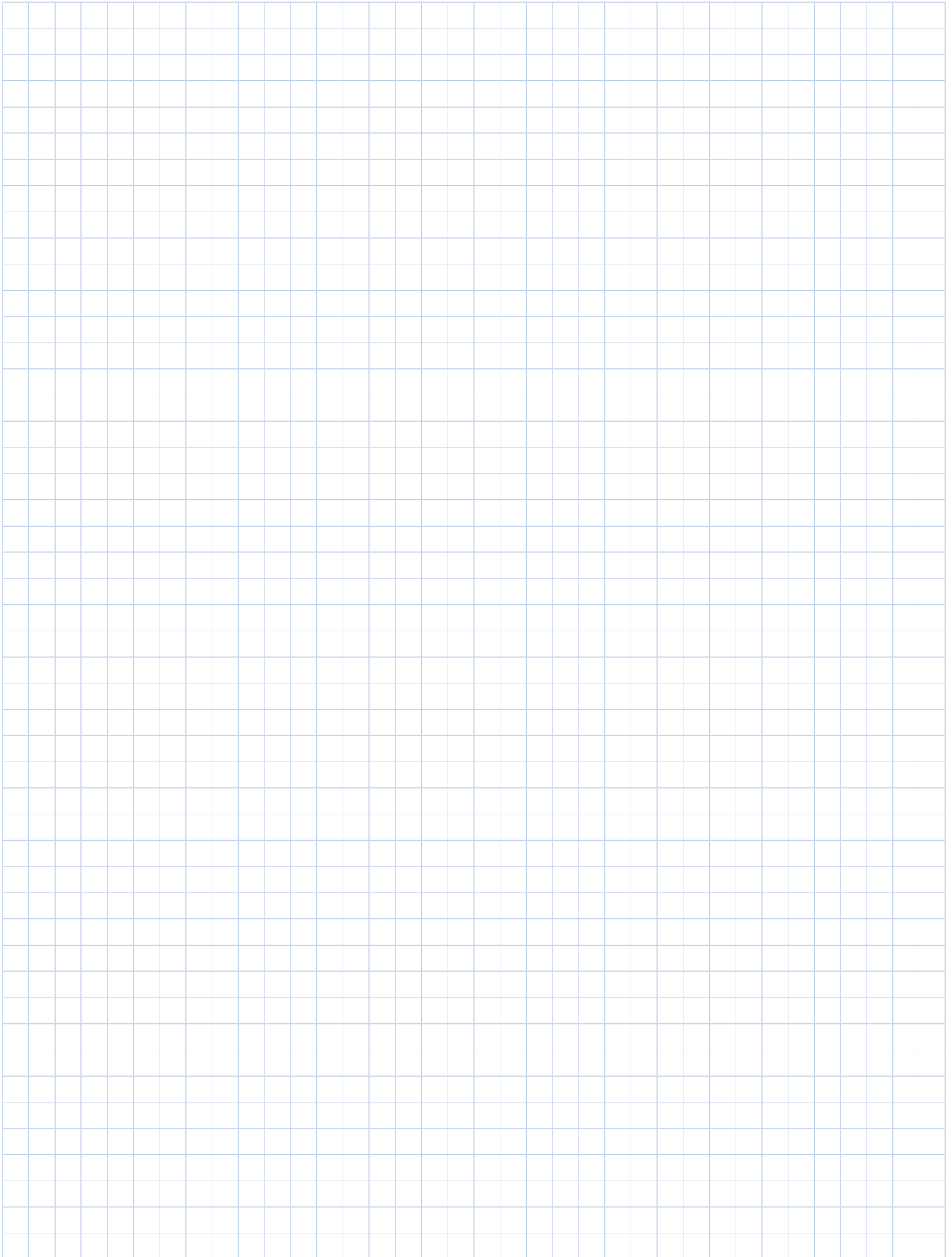
EAN 4007220**294451**

411/1 NE

Explication de l'exemple de commande :

411 = huile à rectifier
/1 = contenance
NE = convient pour métaux non-ferreux

N° de commande	EAN 4007220	Utilisation pour	Contenu		
Bombe aérosol					
410 Fe	147597	acier	Aérosol 470 ml	1	475
411 NE	147603	métaux non-ferreux, acier inox	Aérosol 470 ml	1	475
412 ALU	791332	aluminium	Aérosol 470 ml	1	475
Bidon 1l					
410/1 Fe	294444	acier	Bidon 1l	1	1.145
411/1 NE	294451	métaux non-ferreux, acier inox	Bidon 1l	1	1.145
412/1 ALU	791349	aluminium	Bidon 1l	1	1.145
Bidon 5 l					
410/5 Fe	294468	acier	Bidon 5 l	1	5.455
411/5 NE	294475	métaux non-ferreux, acier inox	Bidon 5 l	1	5.455
412/5 ALU	791356	aluminium	Bidon 5 l	1	5.455





Catalogue 201

Limes



Catalogue 202

Fraises sur tige



Catalogue 203

Meules sur tige



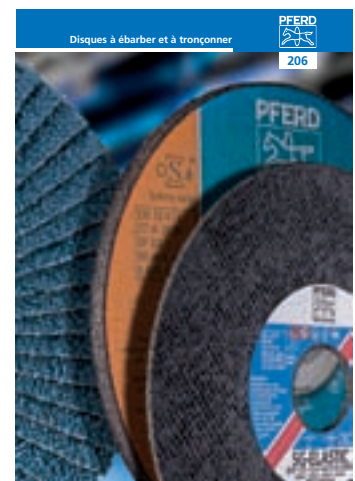
Catalogue 204

Outils de ponçage et de polissage



Catalogue 205

Outils diamant et CBN



Catalogue 206

Disques à ébarber et à tronçonner



Catalogue 207

Disques à tronçonner stationnaires



Catalogue 208

Brosses industrielles



Catalogue 209

Machines motrices