

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.

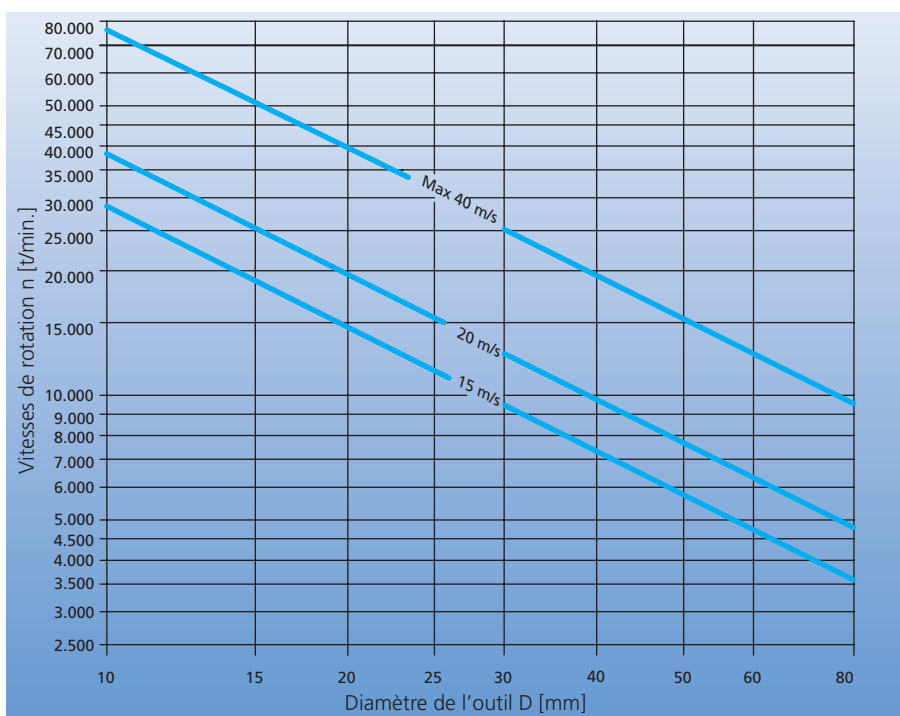
En intensifiant la pression appliquée, la surface devient plus rugueuse.

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

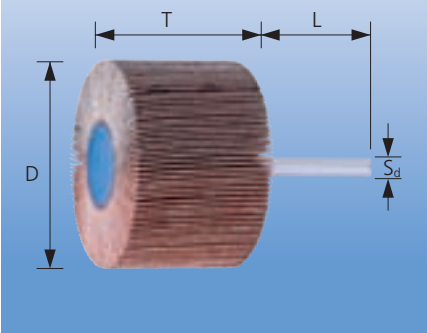
Exemple de commande :


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

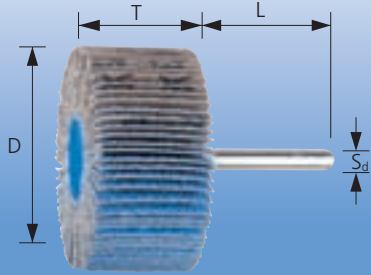
F 2010/6 A	-	-	292594	292617	292624	292631	-	-	-	6 x 40	19.000	38.100	148
F 2510/6 A	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	183
F 2515/6 A	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	203
F 2520/6 A	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	6 x 40	15.000	30.500	241
F 2525/6 A	-	-	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 :

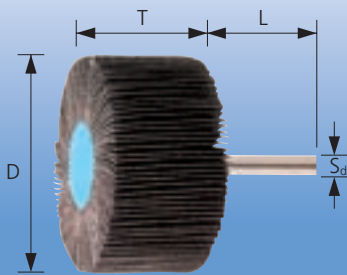
EAN 4007220**297353**
F 3020/6 Z-COOL 60

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.]		
	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.]		
	60	80	120	150							
EAN 4007220											
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

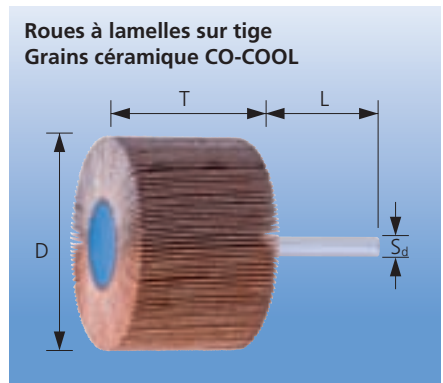
Exemple de commande :

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.]	📦	📦 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]	📦	📦 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

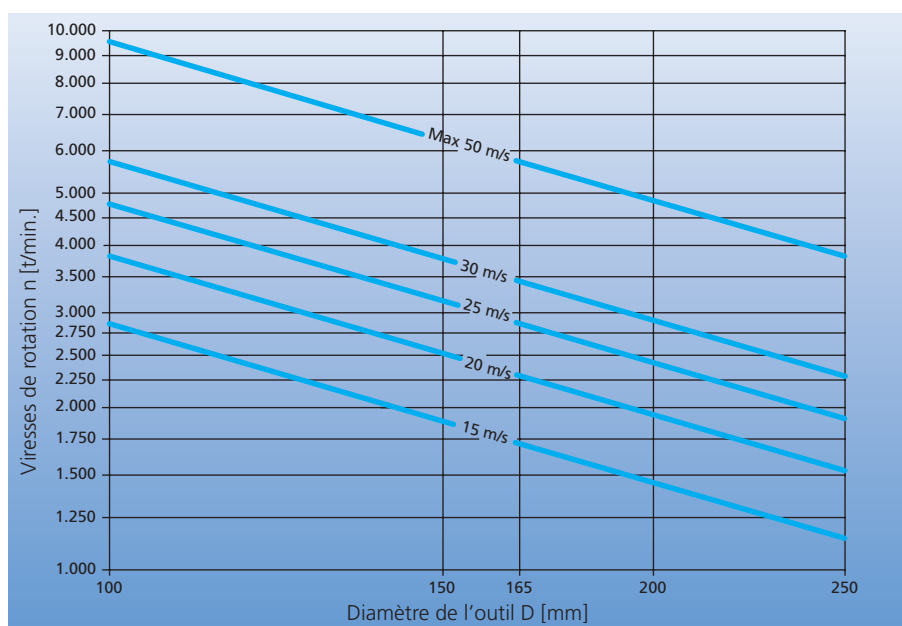
- **Usure de l'outil et charge thermique :**
La réduction de la pression appliquée et de la vitesse circonférentielle ainsi que l'apport d'huile font diminuer considérablement l'usure de l'outil et la charge thermique de la pièce.
- **Enlèvement de matière :**
Pour ne pas accentuer l'usure de l'outil 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.]		
	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.]		
	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.

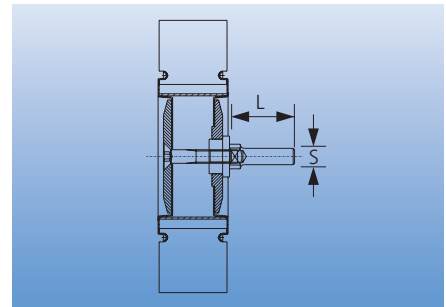
Le flasque de serrage est conçu de manière à être noyé dans l'outil. Ceci permet l'usinage de face, très près des arêtes et des angles.



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



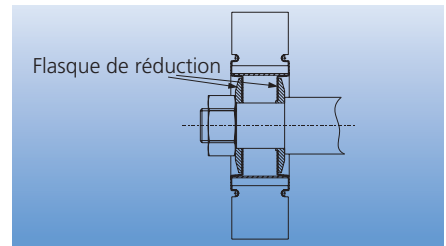
Les flasques de réduction sont utilisés pour le serrage des roues à lamelles à alésage PFERD.



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

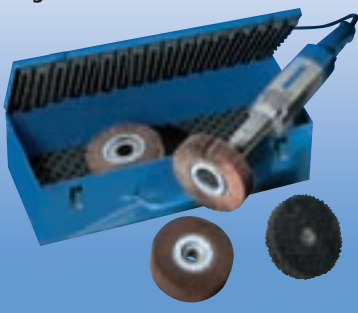


N° de commande	EAN 4007220	ø d'alés. [mm]	Adapté à un ø d'outil de [mm]		
RF FR 150-165 Bo. 12-22,2	509876	12-22,2	150, 165	1	118
RF FR 200-250 Bo. 12-40	498460	12-40	200, 250	1	504

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]	Fitage 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 poncées 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