

# Outils abrasifs





**S** Filiales dans le monde

**SUHNER®**

## Une entreprise forte de sa tradition.

Votre partenaire pour la fabrication de composants métalliques de haute qualité, soucieux d'accroître votre compétitivité.

### Suhner ABRASIVE

- Nous sommes un fabricant indépendant de machines et outils destinés à l'usinage de surfaces métalliques.
- Nous développons nos propres moteurs/moteurs à bride et produisons ces derniers sur nos propres sites de production.
- Nous nous concentrons sur nos marchés cibles et sommes en mesure d'adapter les moteurs et outils aux besoins existants grâce à notre pleine autonomie.
- Nous accordons une grande importance aux méthodes de production durables et écologiques ainsi qu'aux outils ergonomiques et économes en énergie.

### Votre intérêt – Votre avantage concurrentiel

- Vous accroissez votre rentabilité, améliorez vos processus et garantisiez une qualité élevée.
- Vous optimisez vos opérations grâce à un large choix de machines, outils abrasifs et fraises.
- Vous augmentez votre capacité à travers des interfaces logistiques simplifiées, soutenues par des systèmes digitalisés.
- Vous obtenez des états de surface améliorés et conformes aux exigences, grâce à des outils de haute qualité.
- Vous prenez soins de collaborateurs en leur offrant des machines ergonomiques, et veillez à la protection de l'environnement grâce à des machines économes en énergie, fruits de notre propre développement.

### Nos services – SUHNER@Work

- Conseil personnalisé et test des outils sur site à des fins d'obtention d'états de surface requis avec des coûts optimisés.
- Service et réparation de nos machines ainsi qu'un service de pièces de rechange.

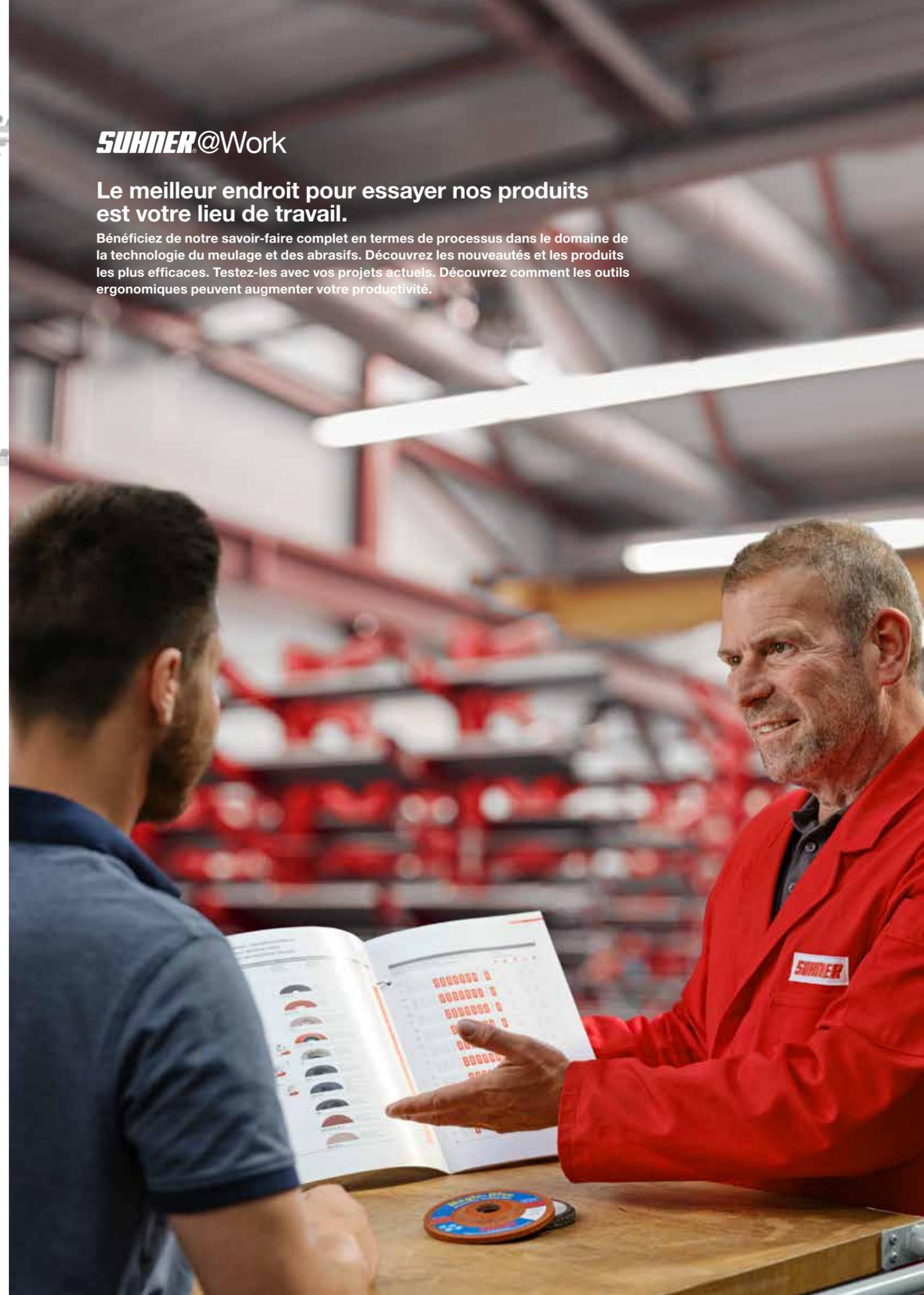
### Vos avantages concurrentiels

Suhner ABRASIVE dispose de plus de 100 ans d'expérience et d'expertise dans les opérations de meulage et de polissage ainsi que dans le développement et la fabrication de moteurs électriques.

**SUHNER@Work**

## Le meilleur endroit pour essayer nos produits est votre lieu de travail.

Bénéficiez de notre savoir-faire complet en termes de processus dans le domaine de la technologie du meulage et des abrasifs. Découvrez les nouveautés et les produits les plus efficaces. Testez-les avec vos projets actuels. Découvrez comment les outils ergonomiques peuvent augmenter votre productivité.



**Domaines de compétence Suhner ABRASIVE**

**Industrie aéronautique**



**Industrie alimentaire / BioTech / Produits pharmaceutiques**



**Centrales électriques**



**Construction de moules et de matrices**



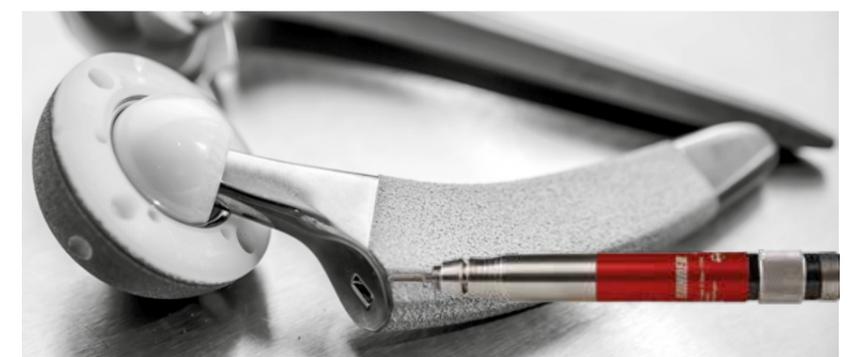
**Automobile**



**Construction métallique / Usinage de l'acier inoxydable**



**Médicale**



## Décryptez les combinaisons de machines et d'abrasifs pour optimiser les coûts de processus

Comprenez le potentiel et combinez la meilleure machine avec l'abrasif optimal pour améliorer le résultat de ponçage et réduire les coûts en parallèle.

Suhner propose des solutions complètes grâce à une gamme de machines et à une gamme d'abrasifs adaptées l'une à l'autre pour les exigences les plus strictes. Nos outils de ponçage ciblent une optimisation des processus pour tous les types de traitement de surface par abrasion.

Le présent catalogue doit vous accompagner dans votre travail quotidien, dans le choix de la machine, des abrasifs et dans leur utilisation.

## Symboles pour les matériaux

Les champs d'application des outils abrasifs sont identifiés par les symboles de matériau suivants, l'adéquation correspondant à l'ordre respectif de gauche à droite.

Werkstoffe					
					
Acier inoxydable	Acier	Fonte	Aluminium/ métaux non ferreux	Métaux exotiques	Plastiques/ Matériau composite

## Symboles pour les machines

Les différents types d'entraînement sont identifiés par les symboles suivants.

Antriebsart				
				
Arbre flexible	Outils électriques portatifs	Systèmes de micro moteur	Gamme batterie	Outils pneumatiques

Les détails de la machine, qui sont par exemple identifiés par LWB, UPG ou LSA, sont disponibles dans le chapitre machine correspondant.

- Les abrasifs sont énumérés avec leur abréviation et une photo. Vous trouverez de plus amples informations dans les chapitres suivants sur les abrasifs.
- Outre des abrasifs optimaux, vous trouverez des outils de ponçage adaptés.
- Vous trouverez dans les tableaux des informations sur la vitesse optimale en termes de matériel/matière et d'optimisation des coûts.
- La vitesse maximale qui ne doit pas être dépassée pour des raisons de sécurité est présentée avec le symbole .

## SUHNER@Work

Naturellement, nos conseillers techniques itinérants sont également à votre disposition avec un véhicule de démonstration afin de vous fournir des conseils sur nos produits et leurs applications.

N'hésitez pas à convenir d'un rendez-vous en ligne sur notre site Internet: [suhner-abrasive.com/services/support](http://suhner-abrasive.com/services/support)

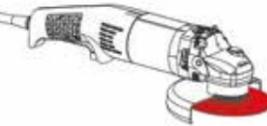
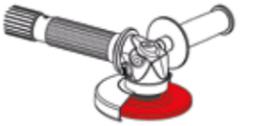
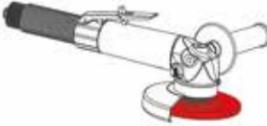
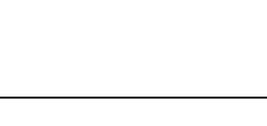
<b>Outils abrasifs pour meuleuses d'angle</b>	<b>37</b>
Disques à ébarber et à tronçonner	37
Disques à lamelles pliées	44
Disques de nettoyage et ébavurage	50
Disques sur fibre	57
Disques auto-agrippants pour meuleuses d'angle	64
<b>Disques auto-agrippants pour ponceuse excentrique</b>	<b>70</b>
<b>Disques pour meuleuses de soudures d'angle</b>	<b>77</b>
<b>Système de changement rapide SUN-fix</b>	<b>82</b>
<b>Bandes abrasives pour ponceuses à bande</b>	<b>100</b>
<b>Outils abrasifs pour satinées</b>	<b>109</b>
<b>Outils abrasifs pour meuleuse droite</b>	<b>118</b>
Fraises en carbure de tungstène	118
Meules de forme	146
Outils abrasifs sur tige	161
Outils abrasifs avec support	171
Outils abrasifs avec porte-outils	185
Roues abrasives	192
<b>Outils pour polisseuses</b>	<b>202</b>
<b>Outils abrasifs à main</b>	<b>214</b>
<b>Produit de nettoyage</b>	<b>217</b>
<b>Accessoires</b>	<b>220</b>
Polissage des coupes d'onglet	220
Porte-outils	221
Rugosimètres	226
Équipement de protection	232

# Matrice des machines/abrasifs

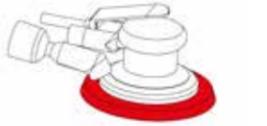
Outils abrasifs pour meuleuses d'angle									
Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						
			m/s						
	 TURBO/SUPREME DISC	Tronçonnage	60	50	80	80	12	12	80
	 MAGIC DISC	Ebarbage	60	50	80	80	12	12	80
	 BVSS	Ebarbage, meulage grossier	60	40	-	-	12	12	80
	 LFS/LFT VA, CE	Meulage courant et ébavurage	60	40	80	80	12	12	80
	 BD	Nettoyage, dérouillage	40	40	40	40	12	12	60
	 FVOT	Nettoyage, dérouillage	40	40	40	40	12	12	60
	 SUN-Press®	Nettoyage, finition brillant, ébavurage	40	40	-	-	12	12	60
	 DRS	Retrait de calamine	40	-	40	40	12	-	60
	 KFS CE II, CE, VA, AL	Prépolissage plan général	60	50	80	80	12	12	80
	 TZS-K, KFS-K	Prépolissage plan général	40	30	60	60	12	12	60

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale										Type d'entraînement				
mm	10	20	30	40	50	75	100	115	125	150	180	200	230	
min <sup>-1</sup>					30 000	20 200		13 300	12 200	10 200	8 600		6 600	▶ UWG ▶ UWK ▶ LWB ▶ LWC ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH ▶ WI ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3	
min <sup>-1</sup>									12 200	10 200	8 600			▶ UWG ▶ UWK ▶ LWG ▶ LWH ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3	
min <sup>-1</sup>								13 300						▶ UWG ▶ UWK ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3	
min <sup>-1</sup>								13 300	12 200					▶ UWG ▶ UWK ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3	
min <sup>-1</sup>								12 000						▶ UKC ▶ UWG ▶ UWK ▶ AKC ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3	
min <sup>-1</sup>								10 000	9 000					▶ UKC ▶ UWG ▶ UWK ▶ AKC ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3	
min <sup>-1</sup>								10 000						▶ UKC ▶ UWG ▶ UWK ▶ AKC ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW					0,3	0,7		1	1,5	2			3	
min <sup>-1</sup>								13 300	12 200					▶ UWG ▶ UWK ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW			0,3		0,7			1	1,5	2			3	
min <sup>-1</sup>								13 200	12 200		8 600			▶ UWG ▶ UWK ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW				0,3		0,7		1	1,5	2			3	
min <sup>-1</sup>								10 000	10 000					▶ UWG ▶ UWK ▶ LWE ▶ LWG ▶ LWH ▶ WIG ▶ FSM ▶ SAM
kW				0,3		0,7		1	1,5	2			3	

**Outils abrasifs pour meuleuses d'angle**

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						
			m/s						
		Nettoyage, dérouillage, affinage	30	20	60	60	12	12	40
	<b>FVVS-K</b>								
		Nettoyage, dérouillage, décapage de peinture, rendre rugueux	60	-	60	60	-	-	80
	<b>RDBZ</b>								
		Nettoyage, dérouillage, décapage de peinture, rendre rugueux	25	-	35	35	-	-	35
	<b>TDB</b>								
		Nettoyage, dérouillage, décapage de peinture, rendre rugueux	25	-	35	35	-	-	35
	<b>TDBZ</b>								
		Polissage régulier général	30	30	-	30	-	-	50
	<b>FPS-LFS</b>								

**Disques auto-agrippants pour ponceuse excentrique**

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						
			m/s						
		Prépolissage plan général et décapage de peinture	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
	<b>KPS-K AL</b>								
		Prépolissage plan général et décapage de peinture	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
	<b>KPS-K VA</b>								
		Prépolissage plan haute puissance et décapage de peinture	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
	<b>KPS-K CE II</b>								
		Prépolissage plan général et décapage de peinture	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*
	<b>OPN PLUS</b>								
		Finition mate générale	20*	20*	20*	20*	20*	12*	20*
	<b>FVBG-S</b>								

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale											Type d'entraînement									
mm	20	40	50	60	70	75	100	115	125	150	180	200	230	    						
min <sup>-1</sup>								8 000	8 000		6 000			▶ UWG	-	▶ LWE	▶ WIG	▶ UWK	▶ LWG	▶ FSM
kW			0,3			0,7		1	1,5		2		3							
min <sup>-1</sup>								11 000						▶ UWG	-	▶ LWE	▶ WIG	▶ UWK	▶ LWG	▶ FSM
kW			0,3			0,7		1	1,5		2		3							
min <sup>-1</sup>				11 000	10 000									▶ UWG	-	▶ LWE	▶ WIG	▶ UWK	▶ LWG	▶ FSM
kW				0,5	0,7		1													
min <sup>-1</sup>					11 000		8 500							▶ UWG	-	▶ LWE	▶ WIG	▶ UWK	▶ LWG	▶ FSM
kW					0,5	0,7	1													
min <sup>-1</sup>											7 700			▶ UWG	-	▶ LWE	▶ WIG	▶ UWK	▶ LWG	▶ FSM
kW											1,5									

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale											Type d'entraînement									
mm	10	20	30	40	50	75	100	115	125	150	180	200	230	    						
min <sup>-1</sup>											12 000			-	-	▶ LOB	-	-	-	-
kW							0,2				0,3									
min <sup>-1</sup>											12 000			-	-	▶ LOB	-	-	-	-
kW							0,2				0,3									
min <sup>-1</sup>											12 000			-	-	▶ LOB	-	-	-	-
kW							0,2				0,3									
min <sup>-1</sup>												8 000		-	-	▶ LOB	-	-	-	-
kW							0,2				0,3									

\*Les valeurs de vitesse de coupe se rapportent aux broches concentriques (meuleuses d'angle). 35 m/s correspond à environ 12000 tours de la ponceuse excentrique. Pour les vitesses de coupe inférieures, diminuez selon UM.

Disques pour meuleuses de soudures d'angle

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						m/s
	 BVSB	Meulage grossier	28	12	-	-	12	12	48
	 SUN-Press®	Ébavurage, affinage	25	12	-	-	12	12	48
	 BDS, BDR	Nettoyage, dérouillage	15	12	-	-	12	12	48 - 80
	 FVBG-S	Affinage	12	12	-	-	12	12	25

Système de changement rapide SUN-fix

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						m/s
	 VA/ST, VA, CE II, AL, SC	Meulage courant sur de petites surfaces	40	30	40	40	12	12	50
	 FVVS	Ébavurage, meulage fin, nettoyage, affinage	30	20	-	-	12	12	50
	 FVBS	Nettoyage délicat, affinage	30	20	-	-	12	12	50
	 SUN-Press®	Ébavurage fin et meulage, affinage	30	25	-	-	12	12	50

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale

mm	Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale											Type d'entraînement					
	10	14	19	25	50	75	100	115	125	140	150	175	200				
min <sup>-1</sup>						12 000				6 000			▶ UBC ▶ UKC	▶ ABC ▶ AKC	▶ LBC	▶ WB ▶ FH ▶ WI	-
kW		0,2				0,3				0,5		1x					
min <sup>-1</sup>					18 000	12 000				6 000			▶ UBC ▶ UKC	▶ ABC ▶ AKC	▶ LBC	▶ WB ▶ FH ▶ WI	-
kW					0,3	0,3				0,5		1x					
min <sup>-1</sup>					30 000	20 000				6 000			▶ UBC ▶ UKC	▶ ABC ▶ AKC	▶ LBC	▶ WB ▶ FH ▶ WI	▶ SMH ▶ SMA-SMH ▶ ZX 55 ▶ UM-UT
kW		0,2								0,5		6x					
min <sup>-1</sup>					11 000	8 000				4 000		3 000	▶ UBC ▶ UKC	▶ ABC ▶ AKC	▶ LBC	▶ WB ▶ FH ▶ WI	-
kW					0,3	0,3				0,5		1x					

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale

mm	Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale											Type d'entraînement							
	10	14	19	25	40	50	60	75	100	125	150	175	200						
min <sup>-1</sup>			20 000	20 000		20 000		12 000						▶ UWC	-		▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-
kW		0,2		0,3		0,3		0,5											
min <sup>-1</sup>			20 000	20 000		20 000		12 000						▶ UWC	-		▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-
kW		0,2		0,3		0,3		0,5											
min <sup>-1</sup>						20 000		12 000						▶ UWC	-		▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-
kW		0,2				0,3		0,5											

Système de changement rapide SUN-fix

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales							50
			m/s							
	 BVSF	Meulage fin	28	30	-	-	12	12	50	
	 LFS, LFS-F	Meulage courant	40	30	50	50	12	12	50	
	 FVOS	Nettoyage, enlèvement de la couleur, dérouillage	30	-	34	34	12	12	30	
	 FSB	Polissage régulier et brillant	30	30	30	30	12	12	50	

Bandes abrasives pour ponceuses à bande

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales							40
			m/s							
	 BSGB ZK, CE, CE II	Meulage grossier	30	15	30	30	10	10	40	
	 BSGB AO, TZ, CG	Meulage fin	30	15	20	20	10	10	40	
	 BSGB FVV	Affinage	24	15	-	30	10	10	30	

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale

mm	Type d'entraînement																		
	10	14	19	25	40	50	60	75	100	125	150	175	200						
min <sup>-1</sup>						20 000		12 000						▶ UWC	-	▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-	
kW		0,2		0,3				0,5											
min <sup>-1</sup>						20 000		12 000						▶ UWC	-	▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-	
kW		0,2		0,3				0,5											
min <sup>-1</sup>						12 000								▶ UWC	-	▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-	
kW						0,3													
min <sup>-1</sup>						20 000		12 000						▶ UWC	-	▶ LWB ▶ LPB ▶ LWC ▶ LVB ▶ LVC	▶ WI	-	
kW						0,3													

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale

mm	Type d'entraînement																	
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	120	150	200					
min <sup>-1</sup>		38 000	25 000							7 000	6 400	5 100		▶ UBC ▶ UTC ▶ UTG ▶ UBK	▶ ABC ▶ ATC	▶ LBB ▶ LBC ▶ LBH	▶ WB ▶ FTM ▶ BSG	▶ BSG 33
kW		0,2	0,3							1	1,5	2						
min <sup>-1</sup>		38 000	25 000							7 000	6 400	5 100		▶ UBC ▶ UTC ▶ UTG ▶ UBK	▶ ABC ▶ ATC	▶ LBB ▶ LBC ▶ LBH	▶ WB ▶ FTM ▶ BSG	▶ BSG 33
kW		0,2	0,3							1	1,5	2						
min <sup>-1</sup>		28 000	19 000							5 700	4 700	3 800		▶ UBC ▶ UTC ▶ UTG ▶ UBK	▶ ABC ▶ ATC	▶ LBB ▶ LBC ▶ LBH	▶ WB ▶ FTM ▶ BSG	-
kW		0,2	0,3							1	1,5	2						

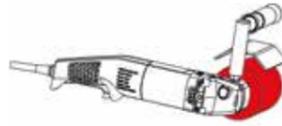
Le ø de l'outil se réfère au rouleau d'entraînement. Pour les appareils avec le ø de rouleau d'entraînement de 20 et 30 mm, diviser la vitesse de coupe optimale indiquée par 4.

Exemple

Rouleau de propulsion ø 20mm

24 m/s ÷ 4 = 6 m/s ± RPM 5'700

Outils abrasifs pour satineuses

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						35
			m/s						
		Meulage grossier	25	-	30	30	10	10	35
	<b>ESWB CE, CE II</b>								
		Meulage courant	25	15	30	30	10	10	35
	<b>ESWB AO, PSWB ZK</b>								
		Meulage fin	20	15	-	-	10	10	35
	<b>ESWB TZ, CG</b>								
		Affinage, satinage polissage, nettoyage	15	15	-	-	10	10	30
	<b>ESWB/PSWB FVV</b>								
		Nettoyage, meulage fin, dérouillage, affinage	18	15	-	-	10	10	30
	<b>FVSW</b>								
		Meulage courant	20	15	20	20	15	15	35
	<b>FSW, FSSW</b>								
		Affinage, satinage polissage, nettoyage	10	10	-	-	10	10	20
	<b>FVFW, FVVGW</b>								
		Affinage, satinage, polissage	10	10	-	-	10	10	15
	<b>KEFR</b>								
		Nettoyage, dérouillage	20	15	20	20	12	12	30
	<b>FVOW</b>								
		Affinage, satinage polissage	15	10	-	15	-	-	20
	<b>FVFW CRS</b>								

ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale		Type d'entraînement												
														
mm		10	20	30	40	50	60	75	90	100	110	120	150	200
min <sup>-1</sup>								9 000	7 500	6 900		5 500		
kW								1	1,5	2				
min <sup>-1</sup>								9 000	6 900	6 900		5 500		
kW								1	1,5	2				
min <sup>-1</sup>					12 700		9 500	4 000	6 900	6 900		5 500		
kW								1	1,5	2				
min <sup>-1</sup>								4 500	5 500	5 500		3 200		
kW								1	1,5	2				
min <sup>-1</sup>										5 700				
kW										1	1,5	2		
min <sup>-1</sup>										6 700				
kW										1	1,5	2		
min <sup>-1</sup>										5 700				
kW										1	1,5	2		
min <sup>-1</sup>										3 000				
kW										1	1,5	2		
min <sup>-1</sup>										5 700				
kW										1	1,5	2		
min <sup>-1</sup>										3 400				
kW										1	1,5	2		

Fraises en carbure de tungstène, Meules de forme

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						m/s
		Fraisage, ébavurage	12	12	12	10	12	12	15
	<b>HM</b>								
		Meulage grossier, ébavurage	-	-	40	40	12	12	45
	<b>AR O (V)</b>								
		Meulage grossier	35	-	40	40	12	12	45
	<b>(B)</b>								
		Meulage grossier et fin	12	10	-	12	12	12	45
	<b>BV GFX</b>								
		Ébavurage fin, rectification fine, affinage hairline	12	12	-	-	12	12	45
	<b>SUN-Press®</b>								
		Meulage fin précis	12	10	15	15	12	12	15
	<b>FPA</b>								
		Polissage haute brillance dans de très petits endroits	10	10	10	10	10	10	10
	<b>FPK</b>								

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale	Type d'entraînement														
<b>mm</b>	3	6	8	10	12	15	16	20	25	30	35	40	45	50	60
<b>min<sup>-1</sup></b>	90 000	50 000	40 000	40 000	35 000		25 000								
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>	206 100	93 600	87 600	95 400	73 400		59 600	47 700	32 900			23 800		17 200	14 300
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>				85 000	60 000	55 000		43 000	34 000	28 500	24 500	21 500		17 000	
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>				66 000	40 000	60 000		38 000	35 000			23 000			
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>		50 000		34 000	27 500		30 700	38 000	32 500						
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>		40 000	37 000	35 000		20 000		15 000		10 000					
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>		30 000		18 000				9 500	7 500	6 000					
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5

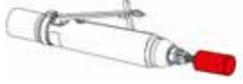
- ▶ USC
- ▶ USG
- ▶ USK
- ▶ ASC
- ▶ LSA
- ▶ LWA
- ▶ LSB
- ▶ LLB
- ▶ LWB
- ▶ LSC
- ▶ LLC
- ▶ LWC
- ▶ LSE
- ▶ LLE
- ▶ LSG
- ▶ LLG
- ▶ LLH
- ▶ FH
- ▶ WI
- ▶ SMH
- ▶ SMA
- ▶ SMH
- ▶ ZX 55
- ▶ UM-UT

**Outils abrasifs sur tige**

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales							30
			m/s							
		Meulage courant	24	20	30	24	12	12	30	
	<b>FSW</b>									
		Rectification fine mate, polissage régulier	20	15	-	20	-	-	30	
	<b>FVSK</b>									
		Polissage régulier mat, satinage	20	15	-	20	-	-	25	
	<b>FVVK, FVVGK, FVBK, FVBG</b>									
		Mat: Meulage fin, nettoyage, décapage de peinture	20	15	-	20	12	12	30	
	<b>FVVK CP</b>									
		Masquage satiné sur les profils polis (onglet)	15	10	-	15	-	-	34	
	<b>FVVK CRS</b>									
		Grossier: Dérivage, décapage de peinture, nettoyage	20	-	20	20	12	12	30	
	<b>FVOK</b>									
		Fin: ébavurage, nettoyage, décapage de peinture, nettoyage, affinage, décapage des couleurs de revenu	15	12	-	-	12	12	30	
	<b>BDK</b>									
		Ébavurage, décapage de peinture, nettoyage, décapage des couleurs de revenu	25	-	25	20	12	-	25	
	<b>RDBS</b>									
		Haute puissance: Ébavurage, décapage de peinture, nettoyage, décapage des couleurs de revenu	80	-	80	80	-	-	80	
	<b>RDBZ-S</b>									
		Ébavurage, décapage de la peinture, nettoyage, décapage des couleurs de revenu	10	-	10	10	-	-	25	
	<b>PDB</b>									
		Haute puissance: Ébavurage, décapage de peinture, nettoyage, décapage des couleurs de revenu	10	-	10	10	-	-	25	
	<b>PDBZ</b>									

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale	Type d'entraînement														
															
<b>mm</b>	10	15	20	25	30	35	40	45	50	60	70	75	80	100	150
<b>min<sup>-1</sup></b>	33 000		33 000	26 000	23 000		17 000		14 000	11 000			8 000		
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>							13 000						8 000	5 500	
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>							13 000	10 600	11 000			8 000	6 000	6 000	
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>												8 000		6 000	
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>													8 000		
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>														6 000	4 000
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>															
<b>kW</b>	0,1	0,3				0,6				1					1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>			24 000		16 000		12 000		10 000	8 000	7 000		6 000	5 000	
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6				1						1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>													20 000		
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6				1						1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>	10 000	18 000			15 000										
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6				1						1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>			22 000	20 000	16 000										
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6				1						1,5

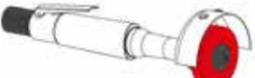
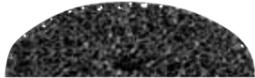
Outils abrasifs avec support

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						30*
			m/s						
		Meulage précis courant	24	15	30	24	12	12	30*
	<b>ESB ZK, CE, CE II</b>								
		Polissage mat courant	16	10	-	16	12	12	20*
	<b>ESB, PSWB, ESWB FVV</b>								
		Meulage précis sur des endroits difficiles d'accès	10	12	12	10	10	10	12*
	<b>PCK</b>								
		Meulage précis sur des endroits difficiles d'accès	8	5	10	8	8	8	10*
	<b>PCH</b>								
		Meulage courant dans les rayons intérieurs	8	5	10	8	8	8	10*
	<b>SF, SFK</b>								
		Brillance courant, décapage de peinture, nettoyage	6	6	6	6	6	6	8
	<b>FVV-B (Mandrin miniature)</b>								

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale	Type d'entraînement															
																
<b>mm</b>	5	8	10	12	15	20	22	25	40	45	50	60	75	90	100	120
<b>min<sup>-1</sup></b>			27 000		26 000		25 000	15 000	12 000	12 000	11 400	8 000	5 000	6 900	6 900	4 000
<b>kW</b>	0,1		0,3			0,6		1								1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>													5 000	4 200	3 800	3 200
<b>kW</b>	0,1		0,3			0,6		1								1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>			40 000		20 000	16 000	12 000		11 000							
<b>kW</b>	0,1		0,3		0,6		1									1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>			12 000		12 000	12 000	12 000	10 000								
<b>kW</b>	0,1		0,3		0,6		1									1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>			25 000		17 000	14 000	12 000									
<b>kW</b>	0,1		0,3		0,6		1									1,5
<b>min<sup>-1</sup></b>													3 000			
<b>kW</b>	0,1		0,3		0,6		1									1,5

\* Respecter impérativement la vitesse de rotation max. du support. Ne pas dépasser le plus petit des deux.

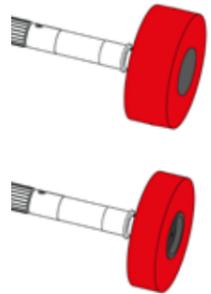
Outils abrasifs avec porte-outils

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales							47
			m/s							
	 <b>BVSAB</b>	Inox: meulage fin agressif; NE, FVK: meulage grossier	35	25	-	-	12	12	47	
	 <b>SUN-Press®</b>	Meulage et finition brillante en même temps	30	25	-	-	12	12	47	
 <b>FVOS</b>		Nettoyage, dérouillage, ébavurage, enlèvement de peinture	20	-	20	12	12	12	30	
 <b>BDS</b>		Fin: Ébavurage, nettoyage, décapage de peinture, affinage, décapage de couleurs de revenu	15	10	-	-	10	10	30	
 <b>SK, SR</b>		Meulage fin dans la paroi interne du tuyau	30	16	35	32	12	12	40	
	 <b>FVBG-S</b>	Nettoyage, affinage	30	20	-	-	12	12	30	
	 <b>RNB</b>	Nettoyage, ébavurage, enlèvement de peinture	16	-	20	16	12	-	60	

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale	Type d'entraînement																				
																					
<b>mm</b>	14	19	25	35	50	75	100	125	150	200	250	300	350	400	450	▶ USC ▶ USG ▶ USK	▶ ASC	▶ LSB ▶ LLB ▶ LWB ▶ LSC ▶ LLC ▶ LWC ▶ LSE ▶ LLE ▶ LSG ▶ LLH	▶ FH ▶ WI ▶ SWH	▶ SMH ▶ SMA	
<b>min<sup>-1</sup></b>					17 900	12 000															
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6		1	1,5													
<b>min<sup>-1</sup></b>					18 000	12 000															
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6		1	1,5													
<b>min<sup>-1</sup></b>					6 000	5 700		4 000	2 800												
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6		1	1,5													
<b>min<sup>-1</sup></b>	35 000	35 000	35 000		30 000	20 000															
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6		1	1,5													
<b>min<sup>-1</sup></b>					20 000	10 000	8 000														
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6	1	1,5	2													
<b>min<sup>-1</sup></b>					11 000	8 000		4 000	3 000												
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6	1	1,5	2													
<b>min<sup>-1</sup></b>							8 600	6 900													
<b>kW</b>	0,1	0,3			0,6	1	1,5	2													

Roues abrasives

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						m/s
		Brossage	8	8	-	8	8	12	12
	<b>BSK</b>								
		Meulage courant	24	20	24	24	12	12	30
	<b>FSW, FSSW</b>								
		Meulage fin et affinage mat	20	15	-	20	12	12	25
	<b>FVSR</b>								
		Affinage mat	20	15	-	20	12	12	25
	<b>FVVR, FVGR</b>								
		Affinage grossier mat	20	15	-	20	12	12	25
	<b>FVVR CP</b>								
		Ébavurage fin et affinage brillant	35	25	-	35	12	12	47
	<b>SUN-Roll®</b>								
		Fin : Ébavurage, nettoyage, décapage de peinture, affinage, décapage de couleurs de revenu	15	12	-	-	12	12	30
	<b>BDR</b>								



Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale	Type d'entraînement					
<b>mm</b> 15 25 35 45 50 65 75 85 100 120 125 150 165 175 200						
<b>min<sup>-1</sup></b>						
<b>kW</b>						
<b>min<sup>-1</sup></b>						
<b>kW</b>						
<b>min<sup>-1</sup></b>						
<b>kW</b>						
<b>min<sup>-1</sup></b>						
<b>kW</b>						
<b>min<sup>-1</sup></b>						
<b>kW</b>						
<b>min<sup>-1</sup></b>						
<b>kW</b>						
<b>min<sup>-1</sup></b>						
<b>kW</b>						

Outils pour polisseuses									
Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						
			m/s						
		Polissage à haute brillance de petites pièces métalliques	8	8	-	8	8	10	
	<b>FPS</b>								
		Polissage à haute brillance des métaux non ferreux doux	20	20	-	20	12	12	25
	<b>SS</b>								
		Pré-polissage et broyage des aciers Inox	20	20	-	20	12	12	25
	<b>VPR</b>								
		Polissage courant et broyage	20	20	-	20	12	12	25
	<b>PR</b>								
		Polissage courant haute brillance	20	20	-	20	12	12	25
	<b>HPR</b>								

Outils pour polisseuses									
Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						
			m/s						
		Pré-polissage et polissage sur différentes surfaces	12	12	-	-	12	12	20
	<b>FPS-K</b>								
		Polissage fin du vernis et de diverses surfaces	12	12	-	-	12	12	20
	<b>WPS-K</b>								
		Décapage d'hologramme pour vernis	-	-	-	-	-	6	12
	<b>PSM-K</b>								

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale													Type d'entraînement								
mm	5	10	15	20	25	30	45	50	80	100	120	150	175	200	250						
min <sup>-1</sup>						6 000	4 500		2 300	1 800	1 500	1 300	1 100	1 100		▶ USC	▶ ASC	▶ LLC 4	▶ FH		
																▶ USG		▶ LLG 4	▶ WH		
																▶ USK		▶ LLH 4	▶ SWH		
kW									1	1,5	2	3									
min <sup>-1</sup>									6 000	5 000	4 000	3 200	2 700	2 500	2 000	▶ USC	▶ ASC	▶ LLC 4	▶ FH		
																▶ USG		▶ LLG 4	▶ WH		
																▶ USK		▶ LLH 4	▶ SWH		
kW									1	1,5	2	3									
min <sup>-1</sup>										4 000		2 800		2 000		▶ USC	▶ ASC	▶ LLC 4	▶ FH		
																▶ USG		▶ LLG 4	▶ WH		
																▶ USK		▶ LLH 4	▶ SWH		
kW									1	1,5	2	3									
min <sup>-1</sup>										4 000		2 800		2 000		▶ USC	▶ ASC	▶ LLC 4	▶ FH		
																▶ USG		▶ LLG 4	▶ WH		
																▶ USK		▶ LLH 4	▶ SWH		
kW									1	1,5	2	3									

Ø Outil/Vitesse max. adm./Puissance d'entraînement minimale																Type d'entraînement					
mm	5	10	15	20	25	30	45	50	75	125	150	180	200	225	250						
min <sup>-1</sup>										4 000		3 000				▶ UPH	-	▶ LPC	▶ WIG		
																			▶ FSM		
																			▶ SAM		
kW										1	1,5										
min <sup>-1</sup>										4 000		3 000				▶ UPH	-	▶ LPC	▶ WIG		
																			▶ FSM		
																			▶ SAM		
kW										1	1,5										
min <sup>-1</sup>										2 000		1 500				▶ UPH	-	▶ LPC	▶ WIG		
																			▶ FSM		
																			▶ SAM		
kW										1	1,5										

# Calculateur d'abrasif

Le tableau ci-dessous permet de déterminer les régimes de travail sur la base du diamètre de l'abrasif et de la vitesse de coupe en m/s.

Vitesse min <sup>-1</sup>													
Outil ø	Vitesses de coupe												
	m/s												
mm	2	4	6	8	10	12	14	15	16	18	20	24	25
2	19.000	38.200	57.300	76.300	95.400								
3	12.700	25.400	38.200	50.900	63.600	76.300	89.000	95.400					
4	9.500	19.100	28.600	38.200	47.700	57.300	66.800	71.500	76.300	85.900	95.400		
5	7.600	15.200	22.900	30.500	38.200	45.800	53.400	57.300	61.100	68.700	76.300	91.600	95.400
6	6.300	12.700	19.100	25.400	31.800	38.200	44.500	47.700	50.900	57.300	63.600	76.300	79.500
8	4.700	9.500	14.300	19.100	23.800	28.600	33.400	35.800	38.200	42.900	47.700	57.300	59.600
10	3.800	7.600	11.400	15.200	19.100	22.900	26.700	28.600	30.500	34.600	38.200	45.800	47.700
12	3.100	6.300	9.500	12.700	15.900	19.000	22.200	23.800	25.400	28.600	31.800	38.100	39.700
14	2.700	5.400	8.100	10.900	13.600	16.300	19.000	20.400	21.800	24.500	27.200	32.700	34.000
15	2.500	5.000	7.600	10.100	12.700	15.200	17.800	19.000	20.300	22.900	25.400	30.500	31.800
16	2.300	4.700	7.100	9.500	11.900	14.300	16.700	17.800	19.000	21.400	23.800	28.600	29.800
19	2.000	4.000	6.000	8.000	10.000	12.000	14.000	15.000	16.000	18.000	20.000	24.100	25.100
20	1.900	3.800	5.700	7.600	9.500	11.400	13.300	14.300	15.200	17.100	19.000	22.900	23.800
22	1.700	3.400	5.200	6.900	8.600	10.400	12.100	13.000	13.800	15.600	17.300	20.800	21.600
25	1.500	3.000	4.500	6.100	7.600	9.100	10.600	11.400	12.200	13.700	15.200	18.300	19.000
30	1.200	2.500	3.800	5.000	6.300	7.600	8.900	9.500	10.100	11.400	12.700	15.200	15.900
35	1.000	2.100	3.200	4.300	5.400	6.500	7.600	8.100	8.700	9.800	10.900	13.000	13.600
40	900	1.900	2.800	3.800	4.700	5.700	6.600	7.100	7.600	8.500	9.500	11.400	11.900
45	800	1.600	2.500	3.300	4.200	5.000	5.900	6.300	6.700	7.600	8.400	10.100	10.600
50	700	1.500	2.200	3.000	3.800	4.500	5.300	5.700	6.100	6.800	7.600	9.100	9.500
60	600	1.200	1.900	2.500	3.100	3.800	4.400	4.700	5.000	5.700	6.300	7.600	7.900
70	500	1.000	1.600	2.100	2.700	3.200	3.800	4.000	4.300	4.900	5.400	6.500	6.800
75	500	1.000	1.500	2.000	2.500	3.000	3.500	3.800	4.000	4.500	5.000	6.100	6.300
80	400	900	1.400	1.900	2.300	2.800	3.300	3.500	3.800	4.200	4.700	5.700	5.900
90	400	800	1.200	1.600	2.100	2.500	2.900	3.100	3.300	3.800	4.200	5.000	5.300
100	300	200	1.100	1.500	1.900	2.200	2.600	2.800	3.000	3.400	3.800	4.500	4.700
115		600	900	1.300	1.600	1.900	2.300	2.400	2.600	2.900	3.300	3.900	4.100
120		600	900	1.200	1.500	1.900	2.200	2.300	2.500	2.800	3.100	3.800	3.900
125		600	900	1.200	1.500	1.800	2.100	2.200	2.400	2.700	3.000	3.600	3.800
150			700	1.000	1.200	1.500	1.700	1.900	2.000	2.200	2.500	3.000	3.100
165			600	900	1.100	1.300	1.600	1.700	1.800	2.000	2.300	2.700	2.800
175			600	800	1.000	1.300	1.500	1.600	1.700	1.900	2.100	2.600	2.700
180			600	800	1.000	1.200	1.400	1.500	1.600	1.900	2.100	2.500	2.600
200				700	900	1.100	1.300	1.400	1.500	1.700	1.900	2.200	2.300
230				600	800	900	1.100	1.200	1.300	1.400	1.600	1.900	2.000
250				600	700	900	1.000	1.100	1.200	1.300	1.500	1.800	1.900

Vitesse min <sup>-1</sup>												
Outil ø	Vitesses de coupe											
	m/s											
mm	28	30	34	35	38	40	44	45	48	50	60	80
2												
3												
4												
5												
6	89.100	95.400										
8	66.800	71.600	81.100	83.500	90.700	95.400						
10	53.400	57.200	64.900	66.800	72.500	76.300	84.000	85.900				
12	44.500	47.700	54.000	55.600	60.400	63.600	70.000	71.500	76.300	79.500		
14	38.100	40.900	46.300	47.700	51.800	54.500	60.000	61.300	65.400	68.100	81.800	
15	35.600	38.100	43.200	44.500	48.300	50.900	56.000	57.200	61.000	63.600	76.300	
16	33.400	35.700	40.500	41.700	45.300	47.700	52.500	53.600	57.200	59.600	71.500	95.400
19	28.100	30.100	34.100	35.100	38.100	40.100	44.200	45.200	48.200	50.200	60.200	80.300
20	26.700	28.600	32.400	33.400	36.200	38.100	42.000	42.900	45.800	47.700	57.200	76.300
22	24.200	26.000	29.500	30.300	32.900	34.700	38.100	39.000	41.600	43.300	52.000	69.400
25	21.300	22.900	25.900	26.700	29.000	30.500	33.600	34.300	36.600	38.100	45.800	61.000
30	17.800	19.000	21.600	22.200	24.100	25.400	28.000	28.600	30.500	31.800	38.100	50.900
35	15.200	16.300	18.500	19.000	20.700	21.800	24.000	24.500	26.100	27.200	32.700	43.600
40	13.300	14.300	16.200	16.700	18.100	19.000	21.000	21.400	22.900	23.800	28.600	38.100
45	11.800	12.700	14.400	14.800	16.100	16.900	18.600	19.000	20.300	21.200	25.400	33.900
50	10.600	11.400	12.900	13.300	14.500	15.200	16.800	17.100	18.300	19.000	22.900	30.500
60	8.900	9.500	10.800	11.100	12.000	12.700	14.000	14.300	15.200	15.900	19.000	25.400
70	7.600	8.100	9.200	9.500	10.300	10.900	12.000	12.200	13.000	13.600	16.300	21.800
75	7.100	7.600	8.600	8.900	9.600	10.100	11.200	11.400	12.200	12.700	15.200	20.300
80	6.600	7.100	8.100	8.300	9.000	9.500	10.500	10.700	11.400	11.900	14.300	19.000
90	5.900	6.300	7.200	7.400	8.000	8.400	9.300	9.500	10.100	10.600	12.700	16.900
100	5.300	5.700	6.400	6.600	7.200	7.600	8.400	8.500	9.100	9.500	11.400	15.200
115	4.600	4.900	5.600	5.800	6.300	6.600	7.300	7.400	7.900	8.300	9.900	13.200
120	4.400	4.700	5.400	5.500	6.000	6.300	7.000	7.100	7.600	7.900	9.500	12.700
125	4.200	4.500	5.100	5.300	5.800	6.100	6.700	6.800	7.300	7.600	9.100	12.200
150	3.500	3.800	4.300	4.400	4.800	5.000	5.600	5.700	6.100	6.300	7.600	10.100
165	3.200	3.400	3.900	4.000	4.300	4.600	5.000	5.200	5.500	5.700	6.900	9.200
175	3.000	3.200	3.700	3.800	4.100	4.300	4.800	4.900	5.200	5.400	6.500	8.700
180	2.900	3.100	3.600	3.700	4.000	4.200	4.600	4.700	5.000	5.300	6.300	8.400
200	2.600	2.800	3.200	3.300	3.600	3.800	4.200	4.200	4.500	4.700	5.700	7.600
230	2.300	2.400	2.800	2.900	3.100	3.300	3.600	3.700	3.900	4.100	4.900	6.600
250	2.100	2.200	2.500	2.600	2.900	3.000	3.300	3.400	3.600	3.800	4.500	6.100

## La diversité des outils pour les plus grandes exigences

Suhner propose des solutions complètes grâce à une gamme de machines et d'outils abrasifs parfaitement adaptée aux exigences les plus élevées. Nos outils abrasifs sont destinés à l'optimisation des processus pour tous les types de finition de surface abrasive. Du

rabotage et du meulage avec une élimination maximale des copeaux jusqu'au fraisage, brossage et polissage précis, les outils abrasifs Suhner séduisent par leur haute qualité et leur fiabilité.

### Grains abrasifs

Les grains abrasifs sont appliqués sur les outils agglomérés et sur les outils abrasifs. Selon le type d'outil, la gamme de grain se situe entre

P24 (enlèvement des copeaux) et P2500 (polissage). Il y a une distinction entre 4 types de grains, qui ont des propriétés différentes.

AO	ZK	SC	CE
<b>Oxyde d'aluminium</b>	<b>Oxyde de zirconium</b>	<b>Carbure de silicium</b>	<b>Grains céramique</b>
Moyennement dur et résistant, mais moins pointu que les autres grains. Nécessite une faible pression de contact.	Grains mi-durs, très tranchants, robustes et résistants à la chaleur. Optimal pour l'usinage lourd avec une pression de contact élevée.	Grain abrasif dur et tranchant, mais très fragile. Pression de contact faible nécessaire. Convient aux métaux exotiques mais aussi aux métaux non ferreux et aux plastiques.	Grain abrasif rigide et dur avec structure micro-cristalline. Garantit une durée de vie plus longue par rapport à d'autres grains. Pour un retrait rapide et agressif. Nécessite une pression de contact faible à moyenne.

### Capacité de coupe

Dans la vue d'ensemble des chapitres, les performances d'usinage des différents outils abrasifs sont représentées graphiquement, avec un niveau élevé d'enlèvement de matière  et de polissage .

La classification ne se réfère pas uniquement aux granulométries disponibles, mais prend également en compte les performances d'usinage de la qualité du grain et la fixation de l'outil abrasif.



## Indications sur les produits

### Outils abrasifs structurés

Des outils de précision de haute qualité, développés pour l'optimisation des processus et la réduction des temps de traitement. Ils conviennent par une performance d'usinage accrue, une longue durée de

vie et une meilleure finition de surface. Par conséquent, les étapes de travail et les changements d'outils peuvent être massivement réduits.

CE II	CG	TZ
Outils abrasifs performants avec grains abrasifs céramiques de précision. Pour un enlèvement maximum et rapide. Réduction du développement de la chaleur et des irrégularités car les grains pénètrent uniformément dans la surface.	Grain compact avec dispersion très ouverte. Performance d'enlèvement efficace avec une rugosité de surface uniforme et constante. Séduit par une très longue durée de vie et une faible génération de poussière.	Outils de précision pour le traitement et la finition. Le résultat est un aspect rectiligne de haute qualité, constant et reproductible. Le nombre d'étapes de meulage et donc les coûts d'installation peuvent être considérablement réduits.

### Outil abrasif

La plupart de nos manchons abrasifs et de nos disques abrasifs sont équipés d'une couche active abrasive. Ceci augmente la durée de vie du grain abrasif et réduit le développement de la chaleur et donc les

dommages consécutifs sur la pièce. En outre, l'élimination des copeaux est favorisée, ce qui conduit à une performance de coupe accrue et réduit l'encrassement de l'abrasif.

## Tableau comparatif des grains/Profondeur de rugosité

**Attention!** La finition exacte (valeur Ra) dépend entre autres de la pression de contact, de la vitesse de travail, de la dureté du support et du matériau à usiner et peut varier en fonction de la méthode de travail de +/- 20%.

Tableau comparatif des grains							
Europa FEPA	Outils abrasifs structurés	Fibres synthétiques	USA ANSI/CAMI	Profondeur de rugosité Ra (valeurs guides)			
	<b>TZ</b>	<b>FVV</b>					
<b>P2500</b>	<b>A6</b>		1200	0.06	0.30	0.08	0.09
<b>P1800</b>			1000				
<b>P1500</b>			800				
<b>P1200</b>	<b>A16</b>	<b>UF</b>	600	0.15	0.40	0.16	0.18
<b>P1000</b>		<b>SF</b>	500				
<b>P800</b>			400				
<b>P600</b>	<b>A30</b>		360	0.29	0.65	0.35	0.25
<b>P500</b>							
<b>P400</b>	<b>A45</b>		320	0.45	0.90	0.48	0.30
<b>P360</b>			280				
<b>P320</b>		<b>VF</b>					
<b>P280</b>	<b>A65</b>		240	0.70	1.10	0.78	0.45
<b>P240</b>	<b>A80</b>			0.85	1.20	0.90	0.50
<b>P220</b>	<b>A100</b>		220				
<b>P200</b>		<b>M</b>					
<b>P180</b>			180				
<b>P150</b>			150				
<b>P120</b>	<b>A160</b>		120				
<b>P100</b>		<b>C</b>	100				
<b>P80</b>	<b>A300</b>		80				
<b>P60</b>		<b>VC</b>					
<b>P50</b>		<b>EC</b>	60				
<b>P40</b>			50				
<b>P36</b>			36				
<b>P30</b>			30				
<b>P24</b>			24				

UF=ultra fine, SF=super fine, VF=très fin, M=moyenne, C=grossière, EC=extra grossière, VC=très grossière  
FEPA = Federation of European Producers of Abrasives Products, ANSI = American National Standards Institute

Nos outils abrasifs sont conformes à la norme FEPA.

## Outils abrasifs à liant synthétique

Pour le nettoyage, l'ébavurage, le dérouillage, les retouches et pour les travaux sur les cordons de soudure sur presque tous les matériaux.

### Vos avantages :

- Longue durée de vie et performances constantes
- Finition constante et régulière
- Flexibilité élevée
- Ne se colmate pas
- Travail à froid
- Pression d'appui minimale
- Idéal pour les pièces avec un accès difficile
- Sécurité de travail élevée
- Alternative performante aux brosses en fil d'acier, aux produits chimiques ou aux pâtes (décapage)

Champs d'application							
Applications	Grains						
	36	50	80	120	220	400	
	marron/violet	vert	jaune	blanc	rouge	bleu	
Ébavurage légère	●	●					
Nettoyage soudure		●	●				
Préparation soudure		●	●	●			
Élimination rouille, couleur, laque		●	●	●			
Nettoyage courant		●	●	●	●		
Élimination des couleurs de revenu				●			
Retouches				●	●		
Finition/Prépolissage					●	●	
Ra finition sur l'acier inoxydable	Métrique	1.00	0.85	0.70	0.50	0.20	0.10
	Micro inch	Ra 41	Ra 34	Ra 28	Ra 20	Ra 9	Ra 5
Ra Finition sur l'aluminium 6061	Métrique	3.00	2.50	2.10	1.40	0.50	0.20
	Micro inch	Ra 122	Ra 99	Ra 85	Ra 54	Ra 20	Ra 8

## Produits en fibres synthétiques

Principalement utilisés pour le nettoyage, l'ébavurage, la finition et le polissage et peuvent être utilisés sur une variété de matériaux. Avantages : finition homogène et reproductible, la géométrie est

conservée, s'adapte à la forme de la pièce, utilisable avec des bords arrondis sans arête secondaire, sur une pièce sèche ou humide.

FVV ...	SUN-Press®	SUN-Roll®	FVO ...
Ebavurage, finition, polissage.	Ebavurage, finition.	Ebavurage, finition.	Nettoyage.

## Fraises en carbure de tungstène

Les fraises en carbure de Suhner garantissent une réelle solution à tous les problèmes de matériaux. Avec nos 7 dentures de précision et 13 formes, pratiquement toutes les exigences peuvent être couvertes. Les fraises au carbure sont utilisées pour l'usinage, l'ébavurage, le chanfreinage et l'élargissement des trous. Comparées aux meules,

la performance de coupe et la durée de vie sont nettement plus élevées. Avec les dentures NK-S (traitement de l'acier) et N-IX (traitement de l'acier inoxydable), Suhner propose deux nouvelles fraises hautes performances pour des performances maximales et des temps d'usinage réduits.

Champs d'application							
Matériau	Application en fonction de la denture						
	N	NK	NKD	NKC	NK-S	N-IX	GA
	●	●	●	●	●		
	●	●	●	●		●	
	●	●	●	●	●		
	●	●	●				
							●
							●

● Hautement recommandé  
● Recommandé

## Outils de polissage

Suhner propose des outils de polissage pour l'usinage radial et plat. Composés de matériaux de haute qualité tels que le feutre, le sisal et le coton - pour des résultats optimaux sur tous les matériaux, du broissage mat manuel au poli miroir. Une gamme coordonnée de

pâtes de polissage complète le programme. Les machines à polir et les machines à arbre flexible de Suhner garantissent la puissance nécessaire et la vitesse optimale pour un polissage professionnel.

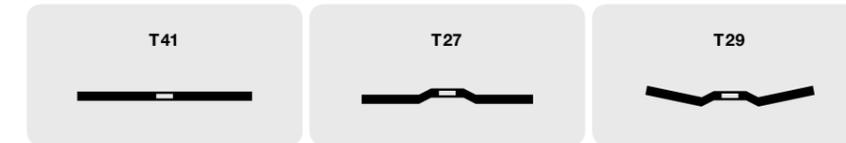
FP...	SS	VPR	PR	HPR
Outils en feutre pour les travaux de meulage et de polissage.	Disques de coton pour les travaux de polissage courants.	Disques en sisal pour le pré-polissage de l'acier inoxydable et le broissage des métaux non ferreux. Tissés à 45° pour une durée de vie accrue.	Disques de polissage en coton pour le polissage de l'acier inoxydable, des métaux non ferreux et de l'acier. Tissés à 45° pour une durée de vie accrue.	Disques de polissage brillants en coton. Pour l'acier inoxydable, l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.

Vitesses de coupe optimales		
Application	Vitesses de coupe optimales	
	m/s	%
Matifier	15	- 15 + 10
Polissage du métal	36	+/- 15
Polissage du métal, contours forts	15 - 25	+/- 10
Polissage de la matière synthétique	15	+/- 10

## Disques à ébarber et à tronçonner



### Formes des disques



### Disques à tronçonner Turbo



Type	TURBO DISC
Applications	
Forme	T41
Grains	AO ▲ 60



### Disques à tronçonner universel



Type	SUN-DISC M
Applications	
Forme	T41
Grains	AO ▲ 30



### Disques à ébarber universel



Type	SUN-DISC M
Applications	
Forme	T27
Grains	AO ▲ 24



### Disques à ébarber à hautes performances



Type	MAGIC DISC 6mm
Applications	
Forme	T27
Grains	ZK - AO Mix ▲ 24



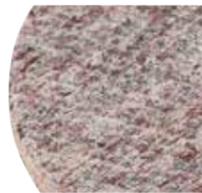
### Disques à ébarber flexible



Type	MAGIC DISC 3mm
Applications	
Forme	T27
Grains	ZK – AO Mix ▲ 36 – 80



### Disques à ébarber en coton renforcé



Type	BVSS
Applications	
Forme	T27
Grains	AO – SC Mix ▲ A24 MTX + GFX



#### Applications

Découpe, ébarbage, usinage des cordons de soudure, chanfreinage, ébavurage, rectification de surface.



### Disques à ébarber convexe



Type	VULCANO
Applications	
Forme	T29
Grains	ZK – AO Mix ▲ 36



### Disques à ébarber diamantés



Type	DRS
Applications	
Forme	T27
Grains	Diamant ▲ 50



## Disques à tronçonner Turbo

### TURBO DISC

Disques à tronçonner très minces avec des performances de coupe élevées. Conçus pour une coupe exigeante et précise. Travail rapide et sans chaleur. Les disques sont sans Fe / S / Cl et donc prédestinés pour l'acier inoxydable.

#### Applications



Pour meuleuse droite.

max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
50	1,2	6	30 000	908 074 00	100 010 508	50
75	1,2	10	20 200	908 078 00	100 010 512	50
115	1,2	22,2	13 300	908 075 00	100 010 509	25
125	1,2	22,2	12 200	908 076 00	100 010 510	25
150	1,6	22,2	10 200	909 648 00	100 008 871	25
180	1,6	22,2	8 600	908 440 00	100 009 398	25
230	1,9	22,2	6 600	909 649 00	100 008 872	25

## Disques à tronçonner universel

### SUN-DISC M

Disque universel et économique. Réserve à l'acier.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	2	22,2	13 300	909 866 00	100 009 021	35
125	2	22,2	12 200	909 867 00	100 009 022	35
180	2	22,2	8 600	909 868 00	100 009 023	35
230	2	22,2	6 600	909 869 00	100 009 024	35

## Disques à tronçonner 3M™ Cubitron™ 3

### 3M™ Cubitron™ 3 - 1mm

Le nouveau grain céramique de précision a été redessiné pour créer des structures angulaires qui se brisent continuellement en de nouvelles pointes de grains acérés. Ces arêtes lisses contribuent à créer un abrasif qui coupe plus rapidement, meule plus froidement et dure beaucoup plus longtemps que les abrasifs traditionnels.

#### Applications



Le disque à tronçonner Cubitron™ 3 produit des coupes perpendiculaires avec le bord extérieur et est idéal pour couper le métal, notamment les tôles de carrosserie ou de marine, les tuyaux en acier inoxydable, les tuyaux d'échappement, les colliers de serrage, les fixations rouillées et bien plus encore.

max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>		
125	1,0	22,2	60	12 250	101 003 747	25

## Disques à tronçonner Aluminium

### NOR-Alu 1mm

Le disque à tronçonner en aluminium de Norton est composé d'un système de grain et de liant spécialement conçu pour éviter l'encrassement du disque, augmenter la durée de vie et la vitesse de coupe.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>		
125	1,0	22,2	A60	12 250	101 000 705	25

## Disques à ébarber universel

### SUN-DISC M

Disques abrasifs universels et économiques. Prédestinés pour l'acier.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
75	6,4	10	20200	908 077 00	100 010 511	10
115	6	22,2	13300	909 870 00	100 009 025	10
125	6	22,2	12200	909 871 00	100 009 026	10
230	6	22,2	6600	909 873 00	100 009 028	10

## Disques à ébarber à hautes performances

### MAGIC DISC 6 mm

Tous les usages de meulage avec enlèvement de matière élevé et longue durée de vie. Moins de poussière, de bruit et d'échauffement de la matière.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	6	22,2	13300	912 781 00	100 007 392	10
125	6	22,2	12200	908 613 00	100 009 541	10
150	6	22,2	10200	909 714 00	100 008 905	10
180	6	22,2	8600	908 945 00	100 009 802	10
230	6	22,2	6600	909 896 00	100 009 038	10

### MAGIC DISC 3mm

Tous les usages de meulage avec enlèvement de matière élevé. Moins de poussière, pollution et d'échauffement de la matière. Flexible et donc agréable à guider. Excellente finition. Disponibles dans trois grains.

#### Applications



max. 80 m/s

Utiliser un support



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	3	22,2	36	12 200	908 610 00	100 009 538	15
125	3	22,2	60	12 200	908 611 00	100 009 539	15
125	3	22,2	80	12 200	908 612 00	100 009 540	15

## Disques à ébarber 3M™ Cubitron™ 3

### 3M™ Cubitron™ 3 - 7mm

Le nouveau grain céramique de précision a été redessiné pour créer des structures angulaires qui se brisent continuellement en de nouvelles pointes de grains acérés. Ces arêtes lisses contribuent à créer un abrasif qui coupe plus rapidement, meule plus froidement et dure beaucoup plus longtemps que les abrasifs traditionnels.

#### Applications



Le disque à ébarber 3M™ Cubitron™ 3 est un disque extrêmement rapide à couper et durable pour l'enlèvement de soudures et d'autres applications de meulage lourd.

max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>		
125	7	22,2	36	12 250	101 003 746	10

## Disques à ébarber Quantum 3

### NOR-Quantum 3 7mm

Le mélange parfait de grains céramiques formés avec précision et du système de Norton Quantum 3 est un disque d'ébarbage qui travaille sans effort sur la pièce. Tout en enlevant rapidement le métal et en mordant dans le métal.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>		
125	7	22,2	24	12 250	101 000 704	10

**BVSS A24 MTX**

MTX : Dur Pouvoir abrasif et durée de vie extraordinaire sur aluminium. Idéal pour travailler l'aluminium et les métaux non-ferreux. Pour des travaux légers sur les cordons de soudure

**Applications**



max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Couleur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	Marron	min <sup>-1</sup>			
115	5	22,2	Marron	13 300	908 261 00	100 010 645	1

**Disques à ébarber en coton renforcé**

**BVSS A24 GFX**

GFX : Liant souple. Convient très bien à l'ébavurage, au ponçage fin et à l'égalisation des surfaces sur l'aluminium et l'acier inoxydable. Transitions sur l'aluminium, l'acier inoxydable et les plastiques renforcés de fibres.

**Applications**



max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Couleur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	Weiss	min <sup>-1</sup>			
115	5	22,2	Weiss	13 300	908 262 00	100 010 646	1

**Support**

**BUP**

Back-Up pad adapté aux disques à ébarber MAGIC DISC 3mm et VULCANO



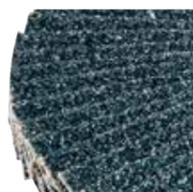
No. de ID	No. de mat.	
908 700 00	100 009 623	1

# Disques à lamelles pliées

## Formes des disques



### Disques à lamelles oxyde de zirconium



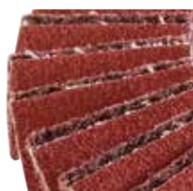
Type	SUperflex, SUperflex Nylon, LFS-C, LFS-F
Applications	
Forme	T27 + T29
Grains	ZK ▲ 40 – 120

### Disques à lamelles pliées céramiques



Type	Tigerbite
Applications	
Forme	T27 + T29
Grains	CE ▲ 40 – 120

### Disques à lamelles pliées combinées



Type	FVSS
Applications	
Forme	T27
Grains	AO ▲ C, M, VF

### Disque à lamelles en tissu de fibre comprimé



Type	FWS-LFT
Applications	
Forme	T29
Grains	AO ▲ M

### Disque à lamelles en feutre



Type	FPS-LFS
Applications	
Forme	T27
Grains	Feutre

### Applications

Travaux d'enlèvement, traitement des soudures, surfacage, ébavurage, abrasion d'éraflures, rectification fine, nivellement, polissage.



## Disques à lamelles oxyde de zirconium

### LFS SUperflex T27

Disques universellement utilisable avec dos en fibre de verre. Facilité de ponçage et une longue durée de vie grâce à l'auto-renouvellement de l'abrasif. Performances d'abrasion uniformes jusqu'à l'usure complet du disque, donc énormément économique.

Conception plate. Idéal pour l'usinage de surfaces et pour le ponçage intermédiaire et fin.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
115	22,2	40	13 300	913 000 00	100 007 582	10
115	22,2	60	13 300	913 001 00	100 007 583	10
115	22,2	80	13 300	913 002 00	100 007 584	10
115	22,2	120	13 300	913 003 00	100 007 585	10
125	22,2	40	12 200	913 008 00	100 007 590	10
125	22,2	60	12 200	913 009 00	100 007 591	10
125	22,2	80	12 200	913 010 00	100 007 592	10
125	22,2	120	12 200	913 011 00	100 007 593	10

### LFT SUperflex T29

Disques universellement utilisable avec dos en fibre de verre. Facilité de ponçage et une longue durée de vie grâce à l'auto-renouvellement de l'abrasif. Performances d'abrasion uniformes jusqu'à l'usure complet du disque, donc énormément économique.

Conception conique. Optimal pour l'enlèvement agressif de matière et le traitement des contours et des bords.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
115	22,2	40	13 300	913 004 00	100 007 586	10
115	22,2	60	13 300	913 005 00	100 007 587	10
115	22,2	80	13 300	913 006 00	100 007 588	10
115	22,2	120	13 300	913 007 00	100 007 589	10
125	22,2	40	12 200	913 012 00	100 007 594	10
125	22,2	60	12 200	913 013 00	100 007 595	10
125	22,2	80	12 200	913 014 00	100 007 596	10
125	22,2	120	12 200	913 015 00	100 007 597	10

### LFS SUperflex Nylon T27

Disque universellement utilisable avec dos en nylon. Augmente le confort de travail grâce à la réduction des vibrations et du bruit. Le matériau support est facile à usiner et augmente la durée de vie du disque.

Conception plate. Idéal pour l'usinage de surfaces et pour le ponçage intermédiaire et fin.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
115	22,2	40	13 300	913 021 00	100 007 603	10
115	22,2	60	13 300	913 022 00	100 007 604	10
115	22,2	80	13 300	913 023 00	100 007 605	10
115	22,2	120	13 300	913 024 00	100 007 606	10
125	22,2	40	12 200	913 016 00	100 007 598	10
125	22,2	60	12 200	913 017 00	100 007 599	10
125	22,2	80	12 200	913 018 00	100 007 600	10
125	22,2	120	12 200	913 019 00	100 007 601	10

### LFS-C

Nouveau design ! Le papier abrasif zirconium de haute qualité est courbé uniformément autour du support et est idéal pour la mise en forme douce dans les coins ainsi que pour l'abrasion rugueuse. Idéal pour l'enlèvement des soudures grossières dans la soudure d'angle.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	22,23	40	12 200	912 801 00	100 007 406	10
125	22,23	60	12 200	912 802 00	100 007 407	10

### LFS-F

Disque optimal pour l'usinage et la finition de grandes surfaces concaves et convexes, des contours et des profils. Meulage facile des coins et des angles, où on reste bloqué avec des disques conventionnels.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
115	22,2	40	13 300	908 980 00	100 009 830	10
115	22,2	60	13 300	908 981 00	100 009 831	10
115	22,2	80	13 300	908 982 00	100 009 832	10

## Disques à lamelles pliées céramiques

### LFS Tigerbite T27

Disques avec grain céramique haute performance pour un enlèvement maximum. Grâce à l'effet d'auto-affûtage, les disques séduisent lors du traitement de surfaces très dures grâce à leur meulage agressif et à leur très longue durée de vie. La couche active abrasive supplémentaire réduit également la température dans la zone de meulage. Particulièrement adaptés pour l'acier inoxydable, les métaux exotiques, les métaux non ferreux et l'aluminium.

#### Applications



max. 80 m/s

Conception plate. Idéal pour l'usinage de surfaces et pour le ponçage intermédiaire et fin.



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	22,2	40	12 200	909 891 00	100 009 034	10
125	22,2	60	12 200	909 892 00	100 009 035	10
125	22,2	80	12 200	909 893 00	100 009 036	10
125	22,2	120	12 200	909 894 00	100 009 037	10

### LFT Tigerbite T29

Disques avec grain céramique haute performance pour un enlèvement maximum. Grâce à l'effet d'auto-affûtage, les disques séduisent lors du traitement de surfaces très dures grâce à leur meulage agressif et à leur très longue durée de vie. La couche active abrasive supplémentaire réduit également la température dans la zone de meulage. Particulièrement adaptés pour l'acier inoxydable, les métaux exotiques, les métaux non ferreux et l'aluminium.

#### Applications



max. 80 m/s

Conception conique. Optimal pour l'enlèvement agressif de matière et le traitement des contours et des bords.



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	22,2	40	12 200	909 980 00	100 009 106	10
125	22,2	60	12 200	909 981 00	100 009 107	10
125	22,2	80	12 200	909 982 00	100 009 108	10
125	22,2	120	12 200	909 983 00	100 009 109	10

### LFS CE M14

Roue à lamelles avec grain céramique haute performance et filetage M 14 intégré. Le support en plastique spécial avec fentes d'aération favorise la circulation de l'air et évacue la chaleur de la surface. Le matériau support peut être facilement désactivé pour une durée de vie maximale de la vitre.

#### Applications



max. 80 m/s

filetage = M14



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
125	40	12 250	912 510 00	100 007 317	10
125	60	12 250	912 511 00	100 007 318	10
125	80	12 250	912 512 00	100 007 319	10
125	120	12 200	912 513 00	100 007 320	10

## Disques à lamelles pliées combinées

### FVSS T27

Disques de fibres synthétiques avec des lamelles de tissu abrasif qui sont chacune disposées entre les lamelles synthétiques abrasives. Cette disposition permet le traitement des soudures et la finition en une seule opération = gain de temps. Convient également pour l'ébavurage léger et pour améliorer la rugosité de surface.

#### Applications



max. 80 m/s

C = grossière, M = moyenne, VF = très fin



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	22,2	C	12 200	909 523 00	100 008 772	10
125	22,2	M	12 200	909 524 00	100 008 773	10
125	22,2	VF	12 200	909 525 00	100 008 774	10

## Disque à lamelles en tissu de fibre comprimé

### FVVS-LFT T29

Pour le travail de finition et pour améliorer la rugosité de surface. Génère peu de chaleur. Le matériau ne s'obstrue pas et est donc adapté aux matériaux tendres. Longue longévité.

#### Applications



max. 80 m/s

M = moyenne



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	22,2	M	12 200	909 825 00	100 008 992	10

# Disques de nettoyage et ébavurage

## Disque abrasif non tissé comprimé



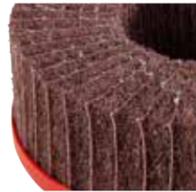
Type SUN-Press®

Applications

Grains SF = SC Fine (Densité 2 - 6)  
AM = AO Med (Densité 6 - 10)



## Plateau d'ébavurage



Type FVSC

Applications

Grains AO, ZK, SC  
▲ F/VF 80



## Disques de nettoyage diamanté



Type DRS

Applications

Grains Diamant  
▲ 50



## Disques de nettoyage



Type FVOT

Applications

Grains Tissu de fibres renforcée



## Disques abrasifs moulé synthétique



Type BD

Applications

Grains CE  
▲ 50 - 120



## Brosses métalliques



Type RDBZ/TDB/TDBZ

Applications

Fil ST + VA  
0,3 - 0,5mm



## Brosses en nylon



Type TNB

Applications

Grains AO  
▲ 60 - 120



## Applications

Enlèvement de la rouille, nettoyage, élimination des couleurs de revenu, décapage de peinture/vernis, ébavurage, nivellement.



## Disque abrasif non tissé comprimé

### SUN-Press®

Pour tous les travaux d'ébavurage, nettoyage, égalisation jusqu'au la prépolissage. Économisent l'argent et le temps, durée de vie élevée sur tous les matériaux, surtout l'inox et l'aluminium, le titane.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
115	22,2	2SF	Tendre	10 000	909 626 00	100 008 855	5
115	22,2	6SF	Moyen dur	10 000	909 803 00	100 008 975	5
115	22,2	8AM	Dur	10 000	909 627 00	100 008 856	5

### SUN-Press PRO®

Découvrez la prochaine génération de disques non tissés de haute qualité! Exempts de graisses animales, les disques pour le traitement de l'acier inoxydable peuvent également être utilisés dans les industries alimentaires et pharmaceutiques, ainsi qu'en biochimie. Pour toutes les travaux d'ébavurage, nettoyage, égalisation jusqu'au la prépolissage. Économisent l'argent et le temps, durée de vie élevée.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
115	22,2	2SF	Tendre	10 000	913 462 00	100 006 742	5
115	22,2	8AM	Dur	10 000	913 485 00	100 006 759	5

### SUN-Press PRO®

Découvrez la prochaine génération de disques non tissés de haute qualité! Exempts de graisses animales, les disques pour le traitement de l'acier inoxydable peuvent également être utilisés dans les industries alimentaires et pharmaceutiques, ainsi qu'en biochimie. Pour toutes les travaux d'ébavurage, nettoyage, égalisation jusqu'au la prépolissage. Économisent l'argent et le temps, durée de vie élevée.

#### Applications



max. 48 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Dureté	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm					
125	6	22,2	2SF	Tendre	913 558 00	100 053 428	10
125	6	22,2	6SF	Moyen dur	913 559 00	100 053 429	10
125	6	22,2	8AM	Dur	913 560 00	100 053 430	10

## Plateau d'ébavurage

### FVSC

Spécialement développé pour tous les travaux d'ébavurage sur des tôles. La combinaison d'un tissu abrasif de haute qualité et d'un tissu synthétique permet un ébavurage efficace. Idéal pour préparer les tôles avant le revêtement en poudre, la peinture ou avant le lissage. Avec filetage M 14 intégré.

filetage = M14



Diamètre	Grains	Couleur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		Marron	min <sup>-1</sup>			
115	80 / VF AO	Marron	2 200	913 311 00	100 007 844	1
115	80 / F ZK	Bleu	2 200	913 313 00	100 007 846	1
115	80 / F SC	Gris	2 200	913 312 00	100 007 845	1

#### Applications



max. 14 m/s

## Disques de nettoyage

### FVOT

Constitués de fibres synthétiques, de grains abrasifs et de résine. Pour enlever la corrosion forte, la croûte de laminage sur les aciers laminés à chaud, les couches de peinture tenaces sur des métaux et les couleurs de revenu. Idéal pour les aciers inoxydables. Pour des surfaces métalliques propres.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	18	22,2	10 000	903 468 00	100 011 222	5
125	18	22,2	10 000	913 056 00	100 007 636	5

### FVOT-L

Constitués de fibres synthétiques, de grains abrasifs et de résine. Pour enlever la corrosion forte, la croûte de laminage sur les aciers laminés à chaud, les couches de peinture tenaces sur des métaux et les couleurs de revenu. Idéal pour les aciers inoxydables. Pour des surfaces métalliques propres.

#### Applications



max. 60 m/s

Avec lamelles radiales pour une performance de nettoyage accrue.



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	25	22,2	7 500	908 977 00	100 009 827	5

### FVOT X CRS

Le disque de nettoyage grossier X CRS, composé de carbure de silicium, est parfait pour l'élimination rapide de la rouille, de la peinture, de la calamine et des revêtements sur les métaux.

#### Applications



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>		
115	22	22,2	13 000	100 013 942	5

## Disques abrasifs moulé synthétique

### BD

Idéal pour enlever la rouille, les résidus de colle, la peinture, les couleurs de revenu, les mastics et le vernis ainsi que pour les retouches de légères rayures. Il est utilisé directement sur la meuleuse d'angle avec un filetage M 14.

#### Applications



max. 75 m/s



Diamètre	Grains	Couleur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		Vert	min <sup>-1</sup>			
115	50	Vert	12 000	913 144 00	100 007 648	5
115	80	Jaune	12 000	913 145 00	100 007 649	5
115	120	Weiss	12 000	913 146 00	100 007 650	5

## Disques de nettoyage diamanté

### DRS

Enlève la colle, l'époxy, l'uréthane et les couleurs tenaces sur la pierre et l'acier. Pour l'élimination de la rouille et l'enlèvement de la calamine ou de la croûte de laminage sur l'acier et le fer.

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
115	22,2	13 300	913 028 00	100 007 610	1
125	22,2	12 200	913 029 00	100 007 611	1

## Brosses métalliques

### RDBZ

Brosse métallique conique Pour les travaux lourds tels que l'enlèvement de vernis, tartre et corrosion de toute nature. Particulièrement adaptées au traitement des bords intérieurs et aux zones de travail difficiles à atteindre.

Pour les deux articles Max. Vitesse de rotation = 11 000 min<sup>-1</sup>

Qualités de fil disponibles : Acier (ST) ou acier inoxydable (VA).

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Qualités de fil	Diamètre du fil	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		mm			
115	13	22,2	ST	0,50	908 084 00	100 010 518	1
115	13	22,2	VA	0,35	908 085 00	100 010 519	1

### RDBZ G

Brosse métallique conique pour les travaux lourds tels que l'enlèvement de vernis, tartre et corrosion de toute nature. Particulièrement adaptée au traitement des bords intérieurs et aux zones de travail difficiles à atteindre.

Qualités de fil disponibles : Acier (ST) ou acier inoxydable (VA).

#### Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Largeur	Qualités de fil	Diamètre du fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		mm	min <sup>-1</sup>			
115	13	ST	0,5	12 500	908 086 00	100 010 520	1
115	13	VA	0,5	12 500	908 087 00	100 010 521	1

### TDBZ 100

Brosse métalliques en fil d'acier serti et ondulé avec pièce de montage filetée, à utiliser sur des meuleuses d'angle. Pour le dérouillage, nettoyage, l'enlèvement de la peinture et des couches de fond, et pour le dégrossissage.

#### Applications



max. 35 m/s

La bague d'appui amovible empêche un écartement trop important de la garniture.



Diamètre	Qualités de fil	Diamètre du fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		mm	min <sup>-1</sup>			
100	ST	0,5	8 500	902 196 00	100 010 984	1

### TDBZ 70

Brosse métalliques en fil d'acier serti et ondulé avec pièce de montage filetée, à utiliser sur des meuleuses d'angle. Pour le dérouillage, nettoyage, l'enlèvement de la peinture et des couches de fond, et pour le dégrossissage.

#### Applications



max. 35 m/s

Qualités de fil disponibles : Acier (ST) ou acier inoxydable (VA).



Diamètre	Qualités de fil	Diamètre du fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		mm	min <sup>-1</sup>			
70	ST	0,35	11 000	902 195 00	100 010 983	1
70	VA	0,35	11 000	908 123 00	100 010 555	1

### TDB

Brosse métalliques en fil d'acier serti et ondulé avec pièce de montage filetée, à utiliser sur des meuleuses d'angle. Pour le dérouillage, de nettoyage, l'enlèvement de la peinture et des couches de fond, et pour le dégrossissage.

#### Applications



max. 35 m/s

Qualités de fil disponibles : Acier (ST) ou acier inoxydable (VA).



Diamètre	Qualités de fil	Diamètre du fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		mm	min <sup>-1</sup>			
70	ST	0,35	10 000	902 192 00	100 010 982	1
70	VA	0,35	10 000	908 104 00	100 010 538	1

# Brosses en nylon

TNB

Convient pour le nettoyage, le grattage, le dérouillage, le décapage et la structuration. Peut être utilisé sur tous les métaux, bois durs et tendres ainsi que sur les céramiques.

filetage = M14

### Applications



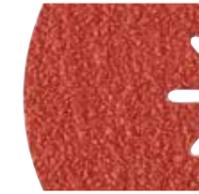
max. 25 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
130	60	2.500	907 244 00	100 010 260	1
130	80	2.500	906 800 00	100 010 091	1
130	120	2.500	907 245 00	100 010 261	1

# Disques sur fibre

## Disques sur fibre oxyde d'aluminium



Type KFS VA  
 Applications   
 Grains AO  
 ▲ 36 – 180



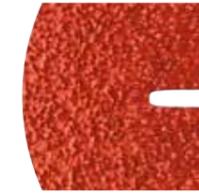
## Disques sur fibre céramique



Type KFS CE-11  
 Applications   
 Grains CE  
 ▲ 40 – 120



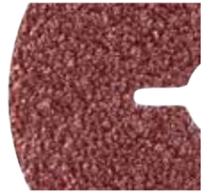
## Disques sur fibre céramique +



Type KFS CE 22  
 Applications   
 Grains CE II – AO Mix  
 ▲ 36 – 120



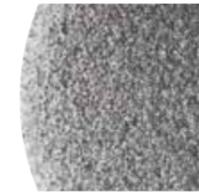
## Disques sur fibre céramique hautes performances



Type KFS CE II  
 Applications   
 Grains CE II  
 ▲ 36 – 80



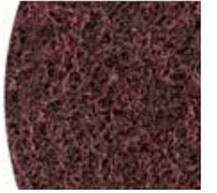
## Disques sur fibre pour l'aluminium



Type KFS AL  
 Applications   
 Grains ZK – AO Mix  
 Revêtu  
 ▲ 36 – 120



## Disques en tissu de fibre comprimé



Type FVVS  
 Applications   
 Grains AO  
 ▲ C, M



Matrice des machines / abrasifs

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						
			m/s						
  	 <b>KFS CE II, CE, VA, AL</b>	Prépolissage plan général	60	50	80	80	12	12	<b>80</b>

Applications

Travaux d'enlèvement, traitement des soudures, chanfreinage, ébavurage, abrasion d'éraflures, rectification fine, nivellement.



Disques sur fibre oxyde d'aluminium

KFS VA

Pour le ponçage grossier et fin des surfaces planes et courbes. Fournit un meulage sans échauffement grâce à une couche supplémentaire. Caractérisé par une bonne durabilité et une adaptabilité optimale. Particulièrement adapté aux aciers inoxydables.

Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13200	903 415 00	100 011 179	50
115	50	13200	903 416 00	100 011 180	50
115	60	13200	903 417 00	100 011 181	50
115	80	13200	903 418 00	100 011 182	50
115	100	13200	903 419 00	100 011 183	50
115	120	13200	903 420 00	100 011 184	50
115	150	13200	903 421 00	100 011 185	50
115	180	13200	901 384 00	100 012 011	50
125	36	12200	905 231 00	100 009 999	50
125	50	12200	905 232 00	100 010 000	50
125	60	12200	905 233 00	100 010 001	50
125	80	12200	905 234 00	100 010 002	50
125	100	12200	905 235 00	100 010 003	50
125	120	12200	905 236 00	100 010 004	50
125	150	12200	905 237 00	100 010 005	50
125	180	12200	903 356 00	100 011 158	50

Disques sur fibre céramique

KFS CE-11

Séduit grâce à l'effet d'auto-affûtage lors de travaux sur des surfaces très dures. Caractérisé par une coupe agressive et de très longues durées de vie. La couche supplémentaire active abrasive réduit également la température d'abrasion sur la pièce.

Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
125	36	12200	909 907 00	100 009 040	50
125	60	12200	909 910 00	100 009 043	50
125	80	12200	909 911 00	100 009 044	50
125	100	12200	909 912 00	100 009 045	50
125	120	12200	909 913 00	100 009 046	50

KFS CE-22

Avec un grain abrasif céramique de précision et une couche abrasive active, performance et rentabilité sans compromis ! Très bon taux d'enlèvement et durée de vie, en particulier à basse et moyenne pression de contact. La construction spéciale du disque en fibre limite l'échauffement dans les aciers inoxydables ayant une mauvaise conductivité de chaleur.

Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13 200	913 318 00	100 007 851	25
115	60	13 200	913 319 00	100 007 852	25
115	80	13 200	913 320 00	100 007 853	25
115	120	13 200	913 321 00	100 007 854	25
125	36	12 200	913 322 00	100 007 855	25
125	60	12 200	913 323 00	100 007 856	25
125	80	12 200	913 324 00	100 007 857	25
125	120	12 200	913 325 00	100 007 858	25
178	36	8 600	913 326 00	100 007 859	25
178	60	8 600	913 327 00	100 007 860	25
178	80	8 600	913 328 00	100 007 861	25
178	120	8 600	913 329 00	100 007 862	25

Disques sur fibre céramique hautes performances

KFS CE II ST

Meilleure performance, finition de surface uniforme et températures d'abrasion inférieures à une pression de contact faible. Durée de vie 4 fois supérieure à celle des disques fibre conventionnels.

Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13 200	909 988 00	100 009 114	25
115	60	13 200	909 989 00	100 009 115	25
115	80	13 200	909 990 00	100 009 116	25
125	36	12 200	909 959 00	100 009 085	25
125	60	12 200	909 960 00	100 009 086	25
125	80	12 200	909 961 00	100 009 087	25

Idéal pour l'acier doux, l'acier moulé et les aciers à outils non-alliés ainsi que les métaux non-ferreux et l'aluminium.

KFS CE II VA

Meilleure performance, finition de surface uniforme et températures d'abrasion inférieures à une pression de contact faible. Durée de vie 4 fois supérieure à celle des disques fibre conventionnels.

Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13 200	909 985 00	100 009 111	25
115	60	13 200	909 986 00	100 009 112	25
115	80	13 200	909 987 00	100 009 113	25
125	36	12 200	909 920 00	100 009 047	25
125	60	12 200	909 957 00	100 009 083	25
125	80	12 200	909 958 00	100 009 084	25
178	36	8 600	912 603 00	100 007 267	25
178	60	8 600	912 604 00	100 007 268	25
178	80	8 600	912 605 00	100 007 269	25

Disques sur fibre pour l'aluminium

KFS AL

Les disques fibres hautes performances de type AL ont un revêtement conçu exclusivement pour l'aluminium. Cela permet un enlèvement de matière efficace, ainsi qu'une bonne durée de vie. Le disque ne se colmate pas, ce qui rend l'utilisation d'un lubrifiant inutile.

Applications



max. 80 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	36	13 200	913 199 00	100 007 777	25
115	60	13 200	913 200 00	100 007 778	25
115	80	13 200	913 201 00	100 007 779	25
115	120	13 200	913 202 00	100 007 780	25
125	36	12 200	913 203 00	100 007 781	25
125	60	12 200	913 204 00	100 007 782	25
125	80	12 200	913 205 00	100 007 783	25
125	120	12 200	913 206 00	100 007 784	25
178	36	8 600	913 207 00	100 007 785	25
178	60	8 600	913 208 00	100 007 786	25
178	80	8 600	913 209 00	100 007 787	25
178	120	8 600	913 210 00	100 007 788	25

## Disques en tissu de fibre comprimé

### FVVS

Réduction de la rugosité, suppression des couleurs de revenu, lissage des surfaces, légers travaux de nettoyage et ébavurage. Pour enlever les marqu.

C = grossière, M = moyenne

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>		<b>min<sup>-1</sup></b>			
127	C	9 000	903 432 00	100 011 196	10
127	M	9 000	903 441 00	100 011 203	10

## Plateau élastique

### FSS

Des surfaces plates et bombées. Serrage et échange rapides des disques par un dispositif de serrage central.



Diamètre	Filetage	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>			<b>min<sup>-1</sup></b>			
115	M 10	Moyen	13 200	019 636 02	100 052 003	1
115	M 14	Moyen	13 200	019 636 01	100 052 002	1

### FSS W

Pour le travail de meulage contrôlé. Donne une belle finition.



Diamètre	Filetage	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>			<b>min<sup>-1</sup></b>			
115	M 14	Tendre	13 200	909 681 00	100 008 881	1
125	M 14	Tendre	12 200	909 682 00	100 008 882	1
178	M 14	Tendre	8 600	019 637 01	100 052 005	1

### FSS L W

Pour le travail de meulage contrôlé. Donne une belle finition.

Nervuré pour un refroidissement supplémentaire.



Diamètre	Filetage	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>			<b>min<sup>-1</sup></b>			
115	M 14	Tendre	13 200	908 696 00	100 009 619	1
125	M 14	Tendre	12 200	908 697 00	100 009 620	1

### FSS H

Pour l'enlèvement rapide et agressif des matériaux.



Diamètre	Filetage	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>			<b>min<sup>-1</sup></b>			
125	M 14	Dur	12 200	049 023 01	100 048 387	1
175	M 14	Dur	8 600	019 637 02	100 052 006	1

### FSS L H

Pour l'enlèvement rapide et agressif des matériaux.

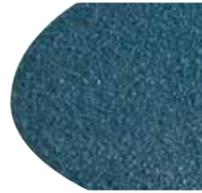
Nervuré pour un refroidissement supplémentaire.



Diamètre	Filetage	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>			<b>min<sup>-1</sup></b>			
115	M 14	Dur	13 200	908 449 00	100 009 407	1
125	M 14	Dur	12 200	908 582 00	100 009 513	1

# Disques auto-agrippants pour meuleuses d'angle

## Disques auto-agrippants oxyde de zirconium



Type KFS-K VA  
 Applications   
 Grains ZK ▲ 40 - 120



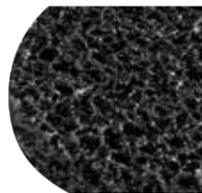
## Disques auto-agrippants structurés



Type TZS-K, TZS-K H  
 Applications   
 Grains AO ▲ A300 (P80) - A6 (P2500)



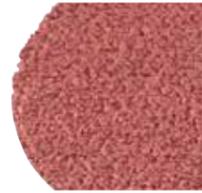
## Disques de nettoyage auto-agrippants



Type FVOS-K  
 Applications   
 Grains SC- Tissu de fibres renforcée



## Disques auto-agrippants céramique hautes performances



Type KFS-K CE II  
 Applications   
 Grains CE II ▲ 40 - 120



## Disques en tissu de fibre comprimé



Type FVVS-K  
 Applications   
 Grains ▲ EC, VC, C, M, VF=AO SF=SC



## Disques à polir auto-agrippants



Type FPS-K, WPS-K, PSM-K  
 Applications   
 Grains FPS=Feutre WPS=Laine vierge PSM=Éponge



### Matrice des machines / abrasifs

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales										
			m/s										
		Prépolissage plan général	40	30	60	60	12	12					60
		Nettoyage, dérouillage, affinage	30	20	60	60	12	12					40
		Pré-polissage et polissage sur différentes surfaces	12	12	-	-	12	12					20
		Polissage fin du vernis et de diverses surfaces	12	12	-	-	12	12					20
		Décapage d'hologramme pour vernis	-	-	-	-	-	-	6				12

### Applications

Travaux d'enlèvement, suppression de peinture, préparation à la peinture/enduction, rectification de surface, lissage et correction de défauts, structuration et finition.



## Disques auto agrippants oxyde de zirconium

### KFS-K VA

Disques abrasifs polyvalents avec couche supplémentaire abrasive. Enlèvement rapide et robuste avec une qualité de surface uniforme. Pour tous les métaux, en particulier les aciers inoxydables.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	40	10 000	913 541 00	100 006 793	25
115	60	10 000	913 542 00	100 006 794	50
115	80	10 000	913 543 00	100 006 795	50
115	120	10 000	913 544 00	100 006 796	50

## Disques auto agrippants céramique hautes performances

### KFS-K CE II

Meilleure performance, finition de surface uniforme et températures d'abrasion inférieures à une pression de contact faible. Durée de vie 4 fois supérieure à celle des disques fibre conventionnels.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	40	10 000	913 335 00	100 007 867	25
115	60	10 000	913 336 00	100 007 868	25
115	80	10 000	913 337 00	100 007 869	25
115	120	10 000	913 338 00	100 007 870	25
125	40	10 000	913 339 00	100 007 871	25
125	60	10 000	913 340 00	100 007 872	25
125	80	10 000	913 341 00	100 007 873	25
125	120	10 000	913 342 00	100 007 874	25

## Disques auto agrippants structurés

### TZS-K

Pour tous les travaux de meulage jusqu'au pré-polissage. La structure pyramidale permet d'ignorer des étapes de travail et donc une réduction drastique du temps de travail. Longue durée de vie. Convient pour tous les métaux, en particulier le titane, le nickel, le cobalt, le chrome et d'autres alliages d'acier inoxydable.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	A 300 (P 80)	10 000	909 487 00	100 008 749	25
115	A 160 (P 120)	10 000	913 388 00	100 007 920	25
115	A 80 (P 240)	10 000	913 389 00	100 006 670	25
115	A 65 (P 280)	10 000	913 390 00	100 006 671	25
115	A 45 (P 400)	10 000	913 391 00	100 006 672	25
115	A 30 (P 600)	10 000	913 392 00	100 006 673	25
115	A 16 (P 1200)	10 000	913 393 00	100 006 674	25
115	A 6 (P 2500)	10 000	913 394 00	100 006 675	25
125	A 160 (P 120)	10 000	909 921 00	100 009 048	25
125	A 80 (P 240)	10 000	909 922 00	100 009 049	25
125	A 45 (P 400)	10 000	909 924 00	100 009 051	25
125	A 30 (P 600)	10 000	909 925 00	100 009 052	25

Conception souple pour de meilleurs résultats de surface.

### TZS-K H

Pour tous les travaux de meulage jusqu'au pré-polissage. La structure pyramidale permet d'ignorer des étapes de travail et donc une réduction drastique du temps de travail. Longue durée de vie. Convient pour tous les métaux, en particulier le titane, le nickel, le cobalt, le chrome et d'autres alliages d'acier inoxydable.

#### Applications



max. 60 m/s

Disques renforcés pour les applications exigeantes.



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	A 160 (P 120)	10 000	909 062 00	100 009 884	10
115	A 80 (P 240)	10 000	909 063 00	100 009 885	10
115	A 65 (P 280)	10 000	909 064 00	100 009 886	10
115	A 45 (P 400)	10 000	909 065 00	100 009 887	10
115	A 30 (P 600)	10 000	909 066 00	100 009 888	10
115	A 16 (P 1200)	10 000	909 067 00	100 009 889	10

## Disques auto-agrippants tissu de fibre comprimé

### FVVS-K

Enlèvement des couleurs de retenu, lissage des surfaces, travaux de nettoyage et ébavurage. Pour enlever les marques de pré-meulage sur tous les métaux.

EC = extra grossière, VC = , C = grossière, M = moyenne, VF = très fin, SF = super fine

#### Applications



max. 40 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	EC	8 000	913 030 00	100 007 612	10
115	VC	8 000	913 060 00	100 007 640	10
115	C	8 000	906 377 00	100 010 021	10
115	M	8 000	906 378 00	100 010 022	10
115	VF	8 000	906 379 00	100 010 023	10
115	SF	8 000	906 380 00	100 010 024	10
125	C	8 000	912 953 00	100 007 550	10
125	M	8 000	912 915 00	100 007 517	10
125	VF	8 000	912 954 00	100 007 551	10
178	C	6 000	908 013 00	100 010 426	10
178	M	6 000	908 014 00	100 010 427	10
178	VF	6 000	908 015 00	100 010 428	10

### FVVS-K GB-DH

Les disques auto-agrippants non tissés sont une combinaison d'un matériau non-tissé en fibres et d'un grain céramique durable qui permet un taux d'enlèvement élevé en relation avec une finition fine. Enlever les petites soudures et les points de soudure, nettoyer la surface, arrondir, ébavurer et meuler les traces du disque en fibre grain 80.

#### Applications



max. 40 m/s



Diamètre	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	50	8 000		101 000 707	25
115	80	8 000	912 790 00	100 007 396	25

## Plateau disques auto-agrippants

### FSS-K

Pour disques abrasifs avec fixation «velcro» destinés à usiner des surfaces plates et bombées. À utiliser avec des meuleuses d'angle.



Diamètre	Filetage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	M 10	10 000	907 501 00	100 010 308	1
115	M 14	10 000	907 500 00	100 010 307	1
178	M 14	6 000	907 052 00	100 010 168	1

### FSS-K Z

Convient aux disques non tissés FVVS-K. Les disques se centrent facilement. Pour un travail précis et peu vibratoire.



Diamètre	Filetage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	M 14	10 000	913 031 00	100 007 613	1
125	M 14	10 000	912 955 00	100 007 552	1

### FSS-K R

Avec du Velcro fin. Pour l'enlèvement rapide et agressif des matériaux.



Diamètre	Filetage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
115	M 14	10 000	182 300 01	100 031 621	1
125	M 14	10 000	909 941 00	100 009 067	1

### FSS-K W

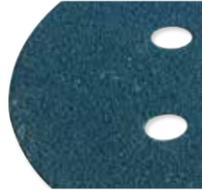
Convient pour le meulage contrôlé et le travail en rayons. Donne une belle finition.



Diamètre	Filetage	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
115	M 14	Tendre	4 500	909 060 00	100 009 882	1
125	M 14	Tendre	4 500	912 997 00	100 007 579	1

# Disques auto-agrippants pour ponceuses excentriques

## Disques auto-agrippants oxyde de zirconium



Type KPS-K VA  
Applications   
Grains ZK ▲ 40 - 100



## Disques auto-agrippants pour l'aluminium



Type KPS-K AL  
Applications   
Grains AO AL Revêtu ▲ 80 - 240



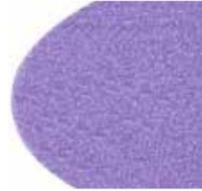
## Disques de fibres synthétiques



Type FVBG-S  
Applications   
Grains AO = ▲ 100 - 280 SC = ▲ 500



## Disques auto-agrippants céramique hautes performances



Type KPS-K CE II  
Applications   
Grains CE II ▲ 80 - 220



## Disques auto-agrippants en tissu mesh



Type OPN PLUS  
Applications   
Grains AO ▲ 40 - 800



### Matrice des machines/abrasifs

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales							
			m/s							
		Prépolissage plan général et décapage de peinture	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*	
		Prépolissage plan général et décapage de peinture	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*	
		Prépolissage plan haute puissance et décapage de peinture	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*	
		Prépolissage plan général et décapage de peinture	35*	35*	35*	35*	35*	12*	35*	
		Finition mate générale	20*	20*	20*	20*	20*	12*	20*	

\* Les valeurs de vitesse de coupe se rapportent aux broches concentriques (meuleuses d'angle). 35 m/s correspond à environ 12000 tours de la ponceuse excentrique. Pour les vitesses de coupe inférieures, diminuez selon UM.

### Applications

Travaux d'enlèvement, suppression de peinture, préparation à la peinture, rectification de surface, lissage et correction de défauts, structuration et finition.



## Disques auto agrippants oxyde de zirconium

### KPS-K VA

Disques abrasifs polyvalents avec couche supplémentaire abrasive. Enlèvement rapide et robuste avec une qualité de surface uniforme. Pour tous les métaux, en particulier les aciers inoxydables.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>				
150	40	913 545 00	100 006 797	50
150	60	913 546 00	100 006 798	50
150	80	913 547 00	100 006 799	50
150	120	913 548 00	100 006 800	50

### KPS-K VA (6-trous)

Disques abrasifs polyvalents avec couche supplémentaire abrasive. Enlèvement rapide et robuste avec une qualité de surface uniforme. Pour tous les métaux, en particulier les aciers inoxydables.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>				
150	40	913 549 00	100 006 801	50
150	60	913 550 00	100 006 802	50
150	80	913 551 00	100 006 803	50
150	120	913 552 00	100 006 804	50

## Disques auto-agrippants céramique

### KPS-K CE-11

Le disque abrasif Velcro en tissu avec grain céramique auto-affûté est parfait pour le meulage des aciers inoxydables et des superalliages. Idéal pour le nettoyage, l'ébarbage et le nivellement. La couche TOP SIZE à effet abrasif réduit considérablement la température dans la zone de meulage et permet un meulage agressif.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>				
150	60	915 713 00	100 007 129	50
150	80	915 246 00	100 006 887	50
150	120	915 247 00	100 006 888	50

## Disques auto agrippants céramique hautes performances

### KPS-K CE II

Avec une base de film extrêmement robuste et un grain abrasif céramique de précision. Garantit le taux d'enlèvement de matière le plus élevé et une coupe constante avec une durée de vie maximale.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>				
150	80	912 783 00	100 007 394	50
150	120	912 798 00	100 007 403	50
150	150	912 908 00	100 007 511	50
150	180	912 928 00	100 007 530	50
150	220	912 909 00	100 007 512	50

### KPS-K CE II

Avec une base de film extrêmement robuste et un grain abrasif céramique de précision. Garantit le taux d'enlèvement de matière le plus élevé et une coupe constante avec une durée de vie maximale.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>				
150	80	912 799 00	100 007 404	50
150	120	912 800 00	100 007 405	50
150	150	912 925 00	100 007 527	50
150	180	912 926 00	100 007 528	50
150	220	912 927 00	100 007 529	50

## Disques auto-agrippants pour l'aluminium

### KPS-K AL

Disques abrasifs polyvalents avec de bonnes performances. Extrêmement stables, bords résistants.

#### Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>				
150	80	912 634 00	100 007 296	100
150	120	912 635 00	100 007 297	100
150	150	912 636 00	100 007 298	100
150	180	912 637 00	100 007 299	100
150	240	912 638 00	100 007 300	100

**KPS-K AL (6-trous)**

Disques abrasifs polyvalents avec de bonnes performances. Extrêmement stables, bords résistants.

**Applications**



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>				
150	80	913 211 00	100 007 789	100
150	120	913 212 00	100 007 790	100
150	150	913 213 00	100 007 791	100
150	180	913 214 00	100 007 792	100
150	240	913 215 00	100 007 793	100

**Disques auto-agrippants en tissu mesh**

**OPN PLUS**

Outil abrasif texturé ouvert pour le meulage et le polissage de l'acier inoxydable, de l'aluminium et du matériau composite.

**Applications**



max. 60 m/s



Diamètre	Grains	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>				
120	40	909 936 00	100 009 063	50
120	60	909 937 00	100 009 064	50
120	80	909 962 00	100 009 088	50
120	120	909 963 00	100 009 089	50
120	180	909 964 00	100 009 090	50
120	220	909 965 00	100 009 091	50
120	320	909 966 00	100 009 092	50
120	600	909 968 00	100 009 094	50
150	40	909 938 00	100 009 065	50
150	60	909 939 00	100 009 066	50
150	80	909 969 00	100 009 095	50
150	120	909 970 00	100 009 096	50
150	180	909 971 00	100 009 097	50
150	220	909 972 00	100 009 098	50
150	320	909 973 00	100 009 099	50
150	600	909 975 00	100 009 101	50

**Disques fibre non tissée auto-agrippants**

**FVBS-K**

Les disques auto-agrippants non-tissés moyens et très fins sont idéaux pour les mélanges et les finitions agressifs. Fabriqué avec de l'oxyde d'aluminium, le disque est un abrasif résistant et durable qui peut être utilisé pour préparer efficacement l'aluminium, l'acier inoxydable, les plastiques, le bois et la fibre de verre. Le disque se caractérise par son taux d'enlèvement élevé, sa dureté et sa résistance. Un produit unique, résistant et durable pour la préparation des surfaces.

**Applications**



max. 40 m/s



Diamètre	Grains	No. de mat.	
<b>mm</b>			
150	M	100 007 193	10
150	VF	101 000 708	10

**Supports de meulage**

**FSS-K**

Fabriqué en matériau synthétique pour le montage de disques auto-agrippants. Convient pour la ponceuse excentrique LOB 10.



Diamètre	Filetage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>		<b>min<sup>-1</sup></b>			
120	5/16"	10 000	909 831 00	100 008 996	1
150	5/16"	10 000	909 832 00	100 008 997	1

**FSS-K**

Fabriqué en matériau synthétique pour le montage de disques auto-agrippants. Convient pour la ponceuse excentrique LOB 10.



Diamètre	Filetage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>		<b>min<sup>-1</sup></b>			
150	5/16"	10 000	912 588 00	100 007 254	1

**Support de protection**

**SU-K**

Utilisé entre le plateau de support et le disque abrasif. Protège le plateau contre les dommages et l'usure prématurée. Favorise une distribution uniforme de la puissance d'aspiration sur toute la surface du disque lors de l'utilisation de disques à trous multiples ou en tissu mesh.



Diamètre	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
<b>mm</b>		<b>min<sup>-1</sup></b>		
120	10 000	909 550 00	100 008 794	1
150	10 000	909 551 00	100 008 795	1

## Revêtement souple 6 trous

SA-K

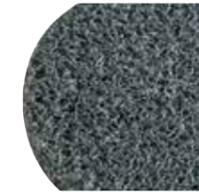
Utilisé entre le plateau de support et le disque abrasif. Idéal pour traiter les contours et les surfaces inégales.



Diamètre	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	min <sup>-1</sup>			
120	10 000	909 548 00	100 008 792	1
150	10 000	909 549 00	100 008 793	1

## Disques pour meuleuses de soudures d'angle

### Disque abrasif non tissé comprimé



**Type** SUN-Press®

**Applications**

**Grains** SF = SC Fine (Densité 2 - 6)  
AM = AO Med (Densité 6 - 10)



### Disques abrasif moulé synthétique



**Type** BDS/BDR

**Applications**

**Grains** CE  
▲ 36 - 400



### Disques en coton renforcé



**Type** BVSB

**Applications**

**Grains** AO - SC Mix  
▲ 36 - 120



### Disques de fibres synthétiques



**Type** FVBG-S

**Applications**

**Grains** AO = ▲ 100 - 280  
SC = ▲ 500



### Applications

Usinage de soudures d'angle, élimination des joints de soudure, retrait des couleurs de revenu, nettoyage, nivellement.



## Disque abrasif non tissé comprimé

### SUN-Press®

Pour toutes les travaux d'ébavurage, nettoyage, égalisation jusqu'au la prépolissage. Économisent l'argent et le temps, durée de vie élevée sur tous les matériaux, surtout l'inox et l'aluminium, le titane et les matériaux composites.

2SF = doux  
4SF = moyennement doux  
6SF = moyennement dur  
8AM = Dur  
10AM = Extra-Dur

#### Applications



max. 48 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Dureté	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm					
150	3	25	6SF	Moyen dur	909 475 00	100 008 741	10
150	3	25	8AM	Dur	909 476 00	100 008 742	10
150	3	25	10AM	Extra-dur	909 623 00	100 008 852	10
150	6	25	2SF	Tendre	909 471 00	100 008 737	10
150	6	25	4SF	Moyen tendre	909 472 00	100 008 738	10
150	6	25	6SF	Moyen dur	909 473 00	100 008 739	10
150	6	25	8AM	Dur	909 474 00	100 008 740	10
150	6	25	10AM	Extra-dur	909 622 00	100 008 851	10

### SUN-Press PRO®

Découvrez la prochaine génération de disques non tissés de haute qualité! Exempts de graisses animales, les disques pour le traitement de l'acier inoxydable peuvent également être utilisés dans les industries alimentaires et pharmaceutiques, ainsi qu'en biochimie. Pour toutes les travaux d'ébavurage, nettoyage, égalisation jusqu'au la prépolissage. Économisent l'argent et le temps, durée de vie élevée.

2SF = doux  
4SF = moyennement doux  
6SF = moyennement dur  
8AM = Dur  
10AM = Extra-Dur

#### Applications



max. 48 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Dureté	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm					
150	3	25	6SF	Dur	913 493 00	100 006 767	10
150	3	25	8AM	Dur	913 486 00	100 006 760	10
150	6	25	2SF	Tendre	913 463 00	100 006 743	10
150	6	25	6SF	Dur	913 494 00	100 006 768	10
150	6	25	8AM	Dur	913 487 00	100 006 761	10

## Disques en coton renforcé

### BVSB 150

Pour nettoyer les soudures. Convient pour les travaux d'enlèvement grossiers à moyens. Meulage et finition en une seule opération. Pas d'obstruction sur l'aluminium et les métaux non ferreux. Longue durée de vie.

#### Applications



max. 48 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	3	25	A 36 KGX	6 000	909 794 00	100 008 971	1
150	3	25	A 80 KGX	6 000	909 799 00	100 008 973	1
150	3	25	A 120 KGX	6 000	909 800 00	100 008 974	1

## Disques abrasifs moulé synthétique

### BDS 150

Utilisé pour l'élimination de la corrosion, de la laque et des couleurs de revenu, le nettoyage des soudures et des pièces géométriques, les travaux d'ébarbage et les retouches sur presque tous les matériaux et endroits difficiles d'accès. Tenir compte du sens de rotation! Disques uniques.

#### Applications



max. 48 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	1,6	51	36	6 000	913 138 00	100 007 642	10
150	1,6	51	50	6 000	913 139 00	100 007 643	10
150	1,6	51	80	6 000	913 140 00	100 007 644	10
150	1,6	51	120	6 000	913 141 00	100 007 645	10
150	1,6	51	220	6 000	913 142 00	100 007 646	10
150	1,6	51	400	6 000	913 143 00	100 007 647	10

### Accessoires flasque de serrage

Type	Utilisable avec	Fixation d'outil	No. de ID	No. de mat.	
 SF BDS	► BDS 150 ► UKC 3-R ► AKC 3	M14	064 831 01	100 042 460	1
	► BDR 150 ► UKC 3-R ► AKC 3	M14	913 147 00	100 007 651	1

## Roues en fibres non tissées pliées

FVVG

La fibre abrasive pliée permet une finition presque sans trace d'amorce particulièrement sur des surfaces d'acier inoxydable.

Applications



max. 20 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
125	50	C	3 200	915 131 00	100 006 852	2
125	50	M	3 200	909 764 00	100 008 947	2
125	50	F	3 200	909 765 00	100 008 948	2

## ABRACare@Suhner

– Optimisation des processus et gestion des stocks.

### ABRACare@Suhner

L'optimisation de vos stocks d'abrasifs

- Déclenchement automatique des commandes en fonction des besoins
- Gestion des inventaires
- Armoires à abrasifs et outils
- Stock en consignation, pas de temps d'arrêt et disponibilité garantie des articles



# Systeme de changement rapide SUN-fix

## Systeme



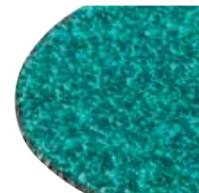
### Disques abrasifs oxyde d'aluminium



Type	SB VA/ST
Applications	
Systeme	Turn-On/Roll-On
Grains	AO ▲ 36 - 120



### Disques abrasifs oxyde de zirconium



Type	SB VA
Applications	
Systeme	Turn-On/Roll-On
Grains	ZK ▲ 36 - 120



### Disques abrasifs pour l'aluminium



Type	SB AL
Applications	
Systeme	Turn-On/Roll-On
Grains	CE - ZK Mix AL Revêtu ▲ 36 - 120



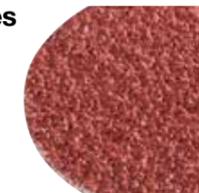
### Disques abrasifs carbure de silicium



Type	SB SC
Applications	
Systeme	Turn-On/Roll-On
Grains	SC ▲ 36 - 240



### Disques abrasifs céramiques hautes performances



Type	SB CE II
Applications	
Systeme	Roll-On
Grains	CE II ▲ 36 - 120



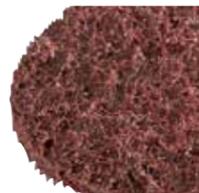
### Disques fibres non tissés ouverts



Type	FVBS
Applications	
Systeme	Turn-On/Roll-On
Grains	AO ▲ C, M, F, VF



### Disques fibres non tissés renforcés



Type	FVVS
Applications	
Systeme	Turn-On/Roll-On
Grains	AO ▲ C, M, VF



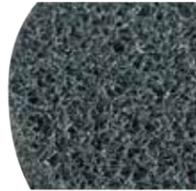
### Disques de nettoyage



Type	FVOS
Applications	
Systeme	Turn-On/Roll-On
Grains	SC-Tissu de fibres renforcée



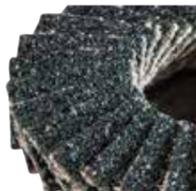
**Disque abrasif non tissé comprimé**



**Type** SUN-Press®  
**Applications**   
**Système** Roll-On  
**Grains** SF = SC Fine (Densité 2 - 4)  
 AM = AO Med (Densité 6 - 8)



**Mini-disques à lamelles**



**Type** LFS R, LFS-F R  
**Applications**   
**Système** Roll-On  
**Grains** ZK  
 ▲ 40 - 80



**Disques abrasifs moulé synthétique**



**Type** BD  
**Applications**   
**Système** Roll-On  
**Grains** CE  
 ▲ 36 - 120



**Disques en coton renforcé**



**Type** BVSB  
**Applications**   
**Système** Roll-On  
**Grains** AO - SC Mix  
 ▲ 36 - 120



**Disques à polir**



**Type** FSB  
**Applications**   
**Système** Roll-On  
**Grains** Feutre



**Matrice des machines / abrasifs**

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales							
			m/s							
		Meulage courant sur de petites surfaces	40	30	40	40	12	12		50
	<b>VA/ST, VA, CE II, AL, SC</b>									
		Ébavurage, meulage fin, nettoyage, affinage	30	20	-	-	12	12		50
	<b>FVVS</b>									
		Nettoyage délicat, affinage	30	20	-	-	12	12		50
	<b>FVBS</b>									
		Ébavurage fin et meulage, affinage	30	25	-	-	12	12		50
	<b>SUN-Press®</b>									
		Meulage fin	28	30	-	-	12	12		50
	<b>BVSB</b>									
		Meulage courant	40	30	50	50	12	12		50
	<b>LFS, LFS-F</b>									
		Polissage régulier et brillant	30	30	30	30	12	12		50
	<b>FSB</b>									

**Applications**

Travaux d'enlèvement, usinage des cordons de soudure, chanfreinage des bords, ébavurage, abrasion des éraflures, nettoyage, meulage fin, nivellement, polissage.



## Disques abrasifs oxyde d'aluminium

### SB VA/ST Turn-On

Disques universels et puissants. Particulièrement adaptés pour l'acier et l'acier inoxydable.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
19	60	SBH 19	20 000	908 642 00	100 009 560	100
19	80	SBH 19	20 000	908 643 00	100 009 561	100
19	120	SBH 19	20 000	908 644 00	100 009 562	100
25	36	SBH 25	20 000	900 920 00	100 011 887	100
25	60	SBH 25	20 000	900 921 00	100 011 888	100
25	80	SBH 25	20 000	900 922 00	100 011 889	100
25	120	SBH 25	20 000	908 645 00	100 009 563	100
50	36	SBH 50	20 000	900 923 00	100 011 890	100
50	60	SBH 50	20 000	900 924 00	100 011 891	100
50	80	SBH 50	20 000	900 925 00	100 011 892	100
50	120	SBH 50	20 000	908 646 00	100 009 564	100
75	36	SBH 75	12 000	900 926 00	100 011 893	50
75	60	SBH 75	12 000	900 927 00	100 011 894	50
75	80	SBH 75	12 000	900 928 00	100 011 895	50
75	120	SBH 75	12 000	908 647 00	100 009 565	50

## Disques abrasifs oxyde de zirconium

### SB VA Turn-On

Oxyde de zirconium de haute qualité avec effet auto-affûtant et couche active d'abrasion. Séduit par une coupe agressive et froide et un enlèvement élevé. Convient pour l'acier inoxydable et l'acier allié.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH 50	20 000	900 930 00	100 011 896	100
50	60	SBH 50	20 000	900 931 00	100 011 897	100
50	80	SBH 50	20 000	900 932 00	100 011 898	100
75	36	SBH 75	12 000	900 933 00	100 011 899	50
75	60	SBH 75	12 000	900 934 00	100 011 900	50
75	80	SBH 75	12 000	900 935 00	100 011 901	50

## Disques abrasifs céramiques hautes performances

### SB CE II Turn-On

Garantissent les meilleures performances, une finition de surface uniforme et des températures d'abrasion inférieures avec une pression de contact faible. Taux d'enlèvement et durée de vie significativement plus élevés que les meules conventionnelles de haute qualité. Faible développement de poussière et de chaleur. Convient pour l'acier inoxydable, l'acier et les alliages d'aluminium durs.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH 50	20 000	913 427 00	100 006 707	100
50	60	SBH 50	20 000	913 428 00	100 006 708	100
50	80	SBH 50	20 000	913 429 00	100 006 709	100
50	120	SBH 50	20 000	913 430 00	100 006 710	100
75	36	SBH 75	12 000	913 431 00	100 006 711	50
75	60	SBH 75	12 000	913 432 00	100 006 712	50
75	80	SBH 75	12 000	913 433 00	100 006 713	50
75	120	SBH 75	12 000	913 434 00	100 006 714	50

## Disques abrasifs pour l'aluminium

### SB AL-W

Les disques hautes performances de type AL-W ont un revêtement conçu exclusivement pour l'aluminium. Cela permet un enlèvement de matière efficace, ainsi qu'une bonne durée de vie. Le disque ne se colmate pas, ce qui rend l'utilisation d'un lubrifiant inutile.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>		
50	36	SBH 50	20 000	101 002 411	100
50	60	SBH 50	20 000	101 002 412	100
50	80	SBH 50	20 000	101 002 413	100
50	120	SBH 50	20 000	101 002 414	100
75	36	SBH 75	12 000	101 002 415	50
75	60	SBH 75	12 000	101 002 416	50
75	80	SBH 75	12 000	101 002 417	50
75	120	SBH 75	12 000	101 002 418	50

## Disques abrasifs carbure de silicium

### SB SC Turn-On

Caractérisés par une grande netteté de grain et une capacité de coupe. Travailler avec une faible pression de contact. Convient pour l'usinage de la pierre, du verre, de l'acier inoxydable, du titane et des matériaux synthétiques.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH 50	20 000	900 990 00	100 011 936	100
50	60	SBH 50	20 000	900 991 00	100 011 937	100
50	80	SBH 50	20 000	900 992 00	100 011 938	100
50	120	SBH 50	20 000	900 993 00	100 011 939	100
50	180	SBH 50	20 000	900 994 00	100 011 940	100
50	240	SBH 50	20 000	900 995 00	100 011 941	100

## Disques fibres non tissés renforcés

### FVVS Turn-On

Réduction de la rugosité, suppression des couleurs de revenu, lissage des surfaces, légers travaux de nettoyage et ébavurage. Pour enlever les marqu.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
19	C	SBH 19	20 000	900 940 00	100 011 902	100
19	VF	SBH 19	20 000	900 941 00	100 011 903	100
25	C	SBH 25	20 000	900 942 00	100 011 904	100
25	M	SBH 25	20 000	900 943 00	100 011 905	100
25	VF	SBH 25	20 000	900 944 00	100 011 906	100
50	C	SBH 50	20 000	900 945 00	100 011 907	50
50	M	SBH 50	20 000	900 946 00	100 011 908	50
50	VF	SBH 50	20 000	900 947 00	100 011 910	50
75	C	SBH 75	12 000	900 948 00	100 011 911	25
75	M	SBH 75	12 000	900 949 00	100 011 912	25
75	VF	SBH 75	12 000	900 950 00	100 011 913	25

## Disques fibres non tissés ouverts

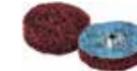
### FVBS Turn-On

Pour une élimination rapide et efficace d'une légère oxydation, pour la préparation de pièces pour la peinture et le polissage avec effet brillant.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
25	C	SBH 25	20 000	913 435 00	100 006 715	50
25	M	SBH 25	20 000	913 436 00	100 006 716	50
25	F	SBH 25	20 000	913 437 00	100 006 717	50
25	VF	SBH 25	20 000	913 438 00	100 006 718	50
50	C	SBH 50	20 000	913 439 00	100 006 719	50
50	M	SBH 50	20 000	913 440 00	100 006 720	50
50	F	SBH 50	20 000	913 441 00	100 006 721	50
50	VF	SBH 50	20 000	913 442 00	100 006 722	50
75	C	SBH 75	12 000	913 443 00	100 006 723	25
75	M	SBH 75	12 000	913 444 00	100 006 724	25
75	F	SBH 75	12 000	913 445 00	100 006 725	25
75	VF	SBH 75	12 000	913 446 00	100 006 726	25

## Disques de nettoyage

### FVOS Turn-On

Se composent de fibres synthétiques, d'abrasifs et du liant. Convient tout particulièrement pour l'enlèvement de la corrosion, de la peinture, de couches d'apprêt, pour le nettoyage des cordons de soudure et d'autres surfaces métalliques.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
50	SBH 50	12 000	908 017 00	100 010 430	25

## Supports de meulage

### SBH Turn-On

Supports de meulage avec tige démontable de 6 mm et filetage intérieur de 1/4" en diverses duretés.



Diamètre	Filetage	Tige	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		mm		min <sup>-1</sup>			
19	1/4"	6	Moyen	20 000	900 970 00	100 011 923	1
25	1/4"	6	Moyen	20 000	900 971 00	100 011 924	1
50	1/4"	6	Moyen	20 000	900 972 00	100 011 925	1
50	1/4"	6	Dur	20 000	900 973 00	100 011 926	1
75	1/4"	6	Moyen	12 000	900 974 00	100 011 927	1
75	1/4"	6	Dur	12 000	900 975 00	100 011 928	1

**SBH HP Turn-On**

Supports de meulage avec tige démontable de 6 mm et filetage intérieur de 1/4" en diverses duretés.

Execution HP : Plaque de plastique dur nervurée. Particulièrement adaptée pour le chanfreinage. La plaque ne cède pas.



Diamètre	Filetage	Tige	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		mm		min <sup>-1</sup>			
50	1/4"	6	Extra dur	20 000	913 309 00	100 007 842	1

**SBH M14 Turn-On**

Supports de meulage avec tige démontable de 6 mm et filetage intérieur de 1/4" en diverses duretés.

Execution M 14 Filetage : Pour travailler directement sur la meuleuse d'angle.



Diamètre	Filetage	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	M 14	Moyen	20 000	908 599 00	100 009 528	1
75	M 14	Moyen	12 000	908 600 00	100 009 529	1

**Disques abrasifs oxyde d'aluminium**

**SB R VA/ST Roll-On**

Disques universels et puissants. Particulièrement adaptés pour l'acier et l'acier inoxydable.

**Applications**



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH R 50	20 000	908 454 00	100 009 411	100
50	60	SBH R 50	20 000	908 455 00	100 009 412	100
50	80	SBH R 50	20 000	908 456 00	100 009 413	100
50	120	SBH R 50	20 000	908 764 00	100 009 678	100
75	36	SBH R 75	12 000	908 463 00	100 009 420	50
75	60	SBH R 75	12 000	908 464 00	100 009 421	50
75	80	SBH R 75	12 000	908 465 00	100 009 422	50
75	120	SBH R 75	12 000	908 765 00	100 009 679	50

**Disques abrasifs oxyde de zirconium**

**SB R VA Roll-On**

Oxyde de zirconium de haute qualité avec effet auto-affûtant et couche active d'abrasion. Séduit par une coupe agressive et froide et un enlèvement élevé. Convient pour l'acier inoxydable et l'acier allié.

**Applications**



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH R 50	20 000	908 451 00	100 009 408	100
50	60	SBH R 50	20 000	908 452 00	100 009 409	100
50	80	SBH R 50	20 000	908 453 00	100 009 410	100
50	120	SBH R 50	20 000	908 766 00	100 009 680	100
75	36	SBH R 75	12 000	908 460 00	100 009 417	50
75	60	SBH R 75	12 000	908 461 00	100 009 418	50
75	80	SBH R 75	12 000	908 462 00	100 009 419	50
75	120	SBH R 75	12 000	908 767 00	100 009 682	50

**Disques abrasifs céramiques hautes performances**

**SB R CE II Roll-On**

Garantissent les meilleures performances, une finition de surface uniforme et des températures d'abrasion inférieures avec une pression de contact faible. Taux d'enlèvement et durée de vie significativement plus élevés que les meules conventionnelles de haute qualité. Faible développement de poussière et de chaleur. Convient pour l'acier inoxydable, l'acier et les alliages d'aluminium durs.

**Applications**



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH R 50	20 000	912 608 00	100 007 271	100
50	60	SBH R 50	20 000	912 609 00	100 007 272	100
50	80	SBH R 50	20 000	912 610 00	100 007 273	100
50	120	SBH R 50	20 000	912 611 00	100 007 274	100
75	36	SBH R 75	12 000	912 612 00	100 007 275	50
75	60	SBH R 75	12 000	912 613 00	100 007 276	50
75	80	SBH R 75	12 000	912 614 00	100 007 277	50
75	120	SBH R 75	12 000	912 615 00	100 007 278	50

## Disques auto agrippants structurés

### SB R TZ Roll-On

Pour tous les travaux de meulage jusqu'au pré-polissage. La structure pyramidale permet d'ignorer des étapes de travail et donc une réduction drastique du temps de travail. Longue durée de vie. Convient pour tous les métaux, en particulier le titane, le nickel, le cobalt, le chrome et d'autres alliages d'acier inoxydable.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	A 160 (P120)	SBH R 50	20 000	915 311 00	100 006 952	100
50	A 100 (P220)	SBH R 50	20 000	915 329 00	100 053 435	100
50	A 80 (P 240)	SBH R 50	20 000	915 330 00	100 053 436	100
50	A 65 (P 280)	SBH R 50	20 000	915 331 00	100 053 437	100
50	A 45 (P 400)	SBH R 50	20 000	915 332 00	100 053 438	100
50	A 30 (P 600)	SBH R 50	20 000	915 312 00	100 006 953	100
50	A 16 (P 1200)	SBH R 50	20 000	915 333 00	100 053 439	100
50	A 6 (P 2500)	SBH R 50	20 000	915 334 00	100 053 440	100
75	A 160 (P 120)	SBH R 75	12 000	915 335 00	100 053 441	50
75	A 100 (P220)	SBH R 75	12 000	915 667 00	100 007 086	50
75	A 80 (P240)	SBH R 75	12 000	915 336 00	100 053 442	50
75	A 65 (P280)	SBH R 75	12 000	915 642 00	100 007 062	50
75	A 45 (P 400)	SBH R 75	12 000	915 668 00	100 007 087	50
75	A 30 (P 600)	SBH R 75	12 000	915 669 00	100 007 088	50
75	A 16 (P 1200)	SBH R 75	12 000	915 670 00	100 007 089	50
75	A 6 (P 2500)	SBH R 75	12 000	915 337 00	100 053 443	50

## Disques abrasifs pour l'aluminium

### SB AL-W

Les disques hautes performances de type AL-W ont un revêtement conçu exclusivement pour l'aluminium. Cela permet un enlèvement de matière efficace, ainsi qu'une bonne durée de vie. Le disque ne se colmate pas, ce qui rend l'utilisation d'un lubrifiant inutile.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>		
50	36	SBH R 50	20 000	101 002 403	100
50	60	SBH R 50	20 000	101 002 404	100
50	80	SBH R 50	20 000	101 002 405	100
50	120	SBH R 50	20 000	101 002 406	100
75	36	SBH R 75	12 000	101 002 407	50
75	60	SBH R 75	12 000	101 002 452	50
75	80	SBH R 75	12 000	101 002 408	50
75	120	SBH R 75	12 000	101 002 409	50

## Disques abrasifs carbure de silicium

### FVVS R Roll-On

Caractérisés par une grande netteté de grain et une capacité de coupe. Travailler avec une faible pression de contact. Convient pour l'usinage de la pierre, du verre, de l'acier inoxydable, du titane et des matériaux synthétiques.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	36	SBH R 50	20 000	908 457 00	100 009 414	100
50	60	SBH R 50	20 000	908 458 00	100 009 415	100
50	80	SBH R 50	20 000	908 459 00	100 009 416	100
50	120	SBH R 50	20 000	908 466 00	100 009 423	100
50	180	SBH R 50	20 000	908 467 00	100 009 424	100
50	240	SBH R 50	20 000	908 468 00	100 009 425	100

## Disques fibres non tissés renforcés

### FVVS R Roll-On

Réduction de la rugosité, suppression des couleurs de revenu, lissage des surfaces, légers travaux de nettoyage et ébavurage. Pour enlever les marqu.

#### Applications



C = grossière, M = moyenne, VF = très fin

max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	C	SBH R 50	20 000	908 477 00	100 009 434	50
50	M	SBH R 50	20 000	908 476 00	100 009 433	50
50	VF	SBH R 50	20 000	908 475 00	100 009 432	50
75	C	SBH R 75	12 000	908 480 00	100 009 437	25
75	M	SBH R 75	12 000	908 479 00	100 009 436	25
75	VF	SBH R 75	12 000	908 478 00	100 009 435	25

### FVVB R Roll-On

Les disques sont flexibles et s'adaptent aux contours de la pièce. Optimal pour une utilisation dans les rayons, par exemple pour la finition d'éviers, d'aubes de turbines, etc.

#### Applications



C = grossière, M = moyenne, VF = très fin

max. 40 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
75	C	SBH R 50	5 500	913 331 00	100 007 863	25
75	M	SBH R 50	5 500	913 332 00	100 007 864	25
75	VF	SBH R 50	5 500	913 333 00	100 007 865	25

## Disques fibres non tissés ouverts

### FVBS R Roll-On

Pour une élimination rapide et efficace d'une légère oxydation, pour la préparation de pièces pour la peinture et le polissage avec effet brillant.

C = grossière, M = moyenne, F = fin, VF = très fin

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	C	SBH R 50	20 000	913 447 00	100 006 727	50
50	M	SBH R 50	20 000	913 448 00	100 006 728	50
50	F	SBH R 50	20 000	913 449 00	100 006 729	50
50	VF	SBH R 50	20 000	913 450 00	100 006 730	50
75	C	SBH R 75	12 000	913 451 00	100 006 731	25
75	M	SBH R 75	12 000	913 452 00	100 006 732	25
75	F	SBH R 75	12 000	913 453 00	100 006 733	25
75	VF	SBH R 75	12 000	913 454 00	100 006 734	25

## Disque abrasif non tissé comprimé

### SUN-Press® R Roll-On

Une seule étape de travail pour passer de l'élimination des soudures à une surface parfaite et brillante. Économisent l'argent et le temps, durée de vie élevée sur tous les matériaux, surtout l'inox et l'aluminium, le titane.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
75	2SF	SBH R 75	12 000	908 801 00	100 009 716	5
75	4SF	SBH R 75	12 000	909 624 00	100 008 853	5
75	6AF	SBH R 75	12 000	909 625 00	100 008 854	5
75	8AM	SBH R 75	12 000	908 800 00	100 009 715	5

### SUN-Press PRO® Roll-On

Découvrez la prochaine génération de disques non tissés de haute qualité! Exempts de graisses animales, les disques pour le traitement de l'acier inoxydable peuvent également être utilisés dans les industries alimentaires et pharmaceutiques, ainsi qu'en biochimie. Pour toutes les travaux d'ébavurage, nettoyage, égalisation jusqu'au la prépolissage. Économisent l'argent et le temps, durée de vie élevée.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
75	6	2SF	SBH R 75	12 000	913 464 00	100 006 744	10
75	6	6SF	SBH R 75	12 000	913 499 00	100 056 127	10
75	6	8AM	SBH R 75	12 000	913 488 00	100 006 762	10

## Disques en coton renforcé

### BVSB R Roll-On

Pouvoir abrasif et durée de vie extraordinaire sur aluminium. Idéal pour travailler l'acier inoxydable, l'aluminium et le titane. Durée de vie 5 fois plus élevée par rapport aux disques en tissu de fibre.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	A 36	SBH R 50	20 000	908 779 00	100 009 694	5
50	A 80	SBH R 50	20 000	908 780 00	100 009 695	5
50	A 120	SBH R 50	20 000	908 781 00	100 009 696	5
75	A 36	SBH R 75	12 000	908 782 00	100 009 697	5
75	A 80	SBH R 75	12 000	908 783 00	100 009 698	5
75	A 120	SBH R 75	12 000	908 784 00	100 009 699	5

## Mini-disques à lamelles

### LFS R Roll-On

Ponçage sans effort, doux et refroidi procurant une longévité extrêmement élevée avec un pouvoir abrasif régulier. Utilisable dans l'inox, la fonte, l'acier, les alliages de chrome et de nickel.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	40	SBH R 50	20 000	908 785 00	100 009 700	10
50	60	SBH R 50	20 000	908 786 00	100 009 701	10
50	80	SBH R 50	20 000	908 787 00	100 009 702	10
75	40	SBH R 75	12 000	908 788 00	100 009 703	10
75	60	SBH R 75	12 000	908 789 00	100 009 704	10
75	80	SBH R 75	12 000	908 790 00	100 009 705	10

### LFS-F R Roll-On

Refroidissement optimal des disques et de l'outil, utilisation parfaite dans les convexités et les arrondis. Utilisable dans l'inox, la fonte, l'acier, les alliages de chrome et de nickel, les métaux non-ferreux et l'aluminium.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	40	SBH R 50	20 000	908 791 00	100 009 706	10
50	60	SBH R 50	20 000	908 792 00	100 009 707	10
50	80	SBH R 50	20 000	908 793 00	100 009 708	10
75	40	SBH R 75	12 000	908 794 00	100 009 709	10
75	60	SBH R 75	12 000	908 795 00	100 009 710	10
75	80	SBH R 75	12 000	908 796 00	100 009 711	10

## Disques de nettoyage

### FVOS R Roll-On

Se compose de fibres synthétiques, d'abrasifs et du liant. Convient tout particulièrement pour l'enlèvement de la corrosion, de la peinture, de couches d'apprêt, pour le nettoyage des cordons de soudure et d'autres surfaces métalliques.

#### Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Grains	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	50	SBH R 50	12000	908 798 00	100 009 713	25

## Disques abrasifs moulé synthétique

### BD R Roll-On

Idéal pour enlever la rouille, les résidus de colle, la peinture, les couleurs de revenu, le vernis, pour la protection des soubassements ; ainsi que les retouches de rayures légères et la finition.

#### Applications



max. 40 m/s



Diamètre	Grains	Couleur	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm				min <sup>-1</sup>			
50	36	Violet	SBH R 50	15000	913 103 00	100 007 707	10
50	50	Vert	SBH R 50	15000	913 104 00	100 007 708	10
50	80	Jaune	SBH R 50	15000	913 105 00	100 007 709	10
50	120	Weiss	SBH R 50	15000	913 106 00	100 007 710	10
75	36	Violet	SBH R 75	10000	913 107 00	100 007 711	10
75	50	Vert	SBH R 75	10000	913 108 00	100 007 712	10
75	80	Jaune	SBH R 75	10000	913 109 00	100 007 713	10
75	120	Weiss	SBH R 75	10000	913 110 00	100 007 714	10

## Disques à polir

### FPB R Roll-On

Polissage parfait de petites surfaces. Utilisable sur l'inox, l'acier, le titane, les métaux non-ferreux, l'aluminium.

#### Applications



max. 40 m/s



Diamètre	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
75	SBH R 50	5500	913 334 00	100 007 866	25

### FSB R Roll-On

Polissage parfait de petites surfaces. Utilisable sur l'inox, l'acier, le titane, les métaux non-ferreux, l'aluminium.

#### Applications



max. 50 m/s



Diamètre	Support	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		min <sup>-1</sup>			
50	SBH R 50	20 000	908 926 00	100 009 789	50
75	SBH R 75	12 000	908 762 00	100 009 677	25

## Supports de meulage

### SBH R M14 Roll-On

Supports de meulage avec tige démontable de 6 mm et filetage intérieur de 1/4" en diverses duretés.



Diamètre	Filetage	Tige	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		mm		min <sup>-1</sup>			
25	1/4"	6	Moyen	12 000	908 797 00	100 009 712	1
50	1/4"	6	Moyen	20 000	908 525 00	100 009 479	1
50	1/4"	6	Dur	20 000	909 104 00	100 009 910	1
75	1/4"	6	Moyen	12 000	908 526 00	100 009 480	1
75	1/4"	6	Dur	20 000	913 308 00	100 007 841	1

### SBH R HP Roll-On

Supports de meulage avec tige démontable de 6 mm et filetage intérieur de 1/4" en diverses duretés.

Ausführung HP: Teller aus Hartplastik gerippt. Besonders geeignet zum Anfasen. Teller gibt nicht nach.



Diamètre	Filetage	Tige	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm		mm		min <sup>-1</sup>			
50	1/4"	6	Extra dur	20 000	913 310 00	100 007 843	1

### SBH R M14 Roll-On

Supports de meulage avec tige démontable de 6 mm et filetage intérieur de 1/4" en diverses duretés.

Execution M 14 Filetage : Pour travailler directement sur la meuleuse d'angle.



Diamètre	Filetage	Dureté	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm			min <sup>-1</sup>			
50	M 14	Moyen	20 000	908 601 00	100 009 530	1
75	M 14	Moyen	12 000	908 602 00	100 009 531	1

## Adaptateur

AD M14-1/4"

Adaptateur approprié à la norme SUN-fix Support de meulage avec filetage femelle 1/4". À utiliser avec des meuleuses d'angle.



Diamètre	Largeur	Filetage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
18,5	20	M14 - 1/4"	20 000	913.307.00	100.007.840	1

## ABRACare@Suhner

– Optimisation des processus et gestion des stocks.

### ABRACare@Suhner

L'optimisation de vos stocks d'abrasifs

- Déclenchement automatique des commandes en fonction des besoins
- Gestion des inventaires
- Armoires à abrasifs et outils
- Stock en consignation, pas de temps d'arrêt et disponibilité garantie des articles



# Bandes abrasives pour ponceuses à bande

## Bandes oxyde d'aluminium



Type BSGB AO  
 Applications   
 Grains AO  
 ▲ 40 - 400



## Bandes oxyde de zirconium



Type BSGB ZK  
 Applications   
 Grains ZK  
 ▲ 40 - 120



## Bandes grain compact



Type BSGB CG  
 Applications   
 Grains AO  
 ▲ 120 - 180



## Bandes céramique



Type BSGB CE-11  
 Applications   
 Grains CE  
 ▲ 40 - 120



## Bandes céramique +



Type BSGB CE-21  
 Applications   
 Grains CE - AO Mix  
 ▲ 40 - 120



## Bandes céramiques hautes performances



Type BSGB CE II  
 Applications   
 Grains CE II  
 ▲ 36 - 80



## Bandes structurées



Type BSGB TZ  
 Applications   
 Grains AO  
 ▲ A160 (P120) - A6 (P2500)



## Bandes fibres non tissées



Type BSGB FVV  
 Applications   
 Grains AO = C, M, VF  
 SC = SF  
 Taic = UF



Sur demande, nous vous proposons également des bandes longues sur mesure :  
 - Dimensions : jusqu'à 300 mm de largeur et 25 000 mm de longueur  
 - Matériau de support d'extrêmement flexible à extrêmement robuste  
 - Divers types de liaison des bandes

## Applications

Travaux d'enlèvement, meulage de surface, ébavurage, abrasion des éraflures, meulage fin, matage, nivellement et finition.



## Bandes abrasives oxyde d'aluminium

### BSGB AO

Manchons abrasifs universels pour les travaux d'abrasion grossiers à moyens. Caractérisés par une longue durée de vie et une coupe froide. Convient pour l'acier inoxydable et l'acier non allié.  
Autres dimensions et granulométries sur demande.

#### Applications



Largeur	Longueur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
6	305	100	20 000	908 345 00	100 009 308	20
6	520	180	16 000	907 918 00	100 010 383	20
6	520	240	16 000	907 919 00	100 010 384	20
6	520	320	16 000	907 920 00	100 010 385	20
12	305	100	20 000	908 353 00	100 009 316	20
12	305	180	20 000	908 355 00	100 009 318	20
12	305	240	20 000	908 356 00	100 009 319	20
12	520	180	16 000	907 921 00	100 010 386	20
12	520	240	16 000	907 922 00	100 010 387	20
12	520	320	16 000	907 923 00	100 010 388	20
16	520	180	16 000	907 924 00	100 010 389	20
16	520	240	16 000	907 925 00	100 010 390	20
19	520	180	16 000	907 927 00	100 010 464	20
19	520	240	16 000	907 928 00	100 010 465	20
19	520	320	16 000	907 929 00	100 010 466	20
30	533	40	9 000	908 955 00	100 009 809	20
30	533	60	9 000	908 585 00	100 009 516	20
30	533	80	9 000	908 586 00	100 009 517	20
30	533	100	9 000	908 587 00	100 009 518	20
30	533	120	9 000	908 588 00	100 009 519	20
30	533	150	9 000	908 589 00	100 009 520	20
30	533	180	9 000	908 590 00	100 009 521	20
30	610	40	9 000	909 694 00	100 008 885	20
30	610	60	9 000	909 695 00	100 008 886	20
30	610	80	9 000	909 696 00	100 008 887	20
30	610	120	9 000	909 698 00	100 008 889	20
30	610	180	9 000	909 700 00	100 008 891	20
35	450	60	7 000	901 235 00	100 011 953	20
35	450	80	7 000	901 236 00	100 011 954	20
35	450	120	7 000	901 238 00	100 011 956	20
35	450	180	7 000	901 240 00	100 011 958	20
35	450	220	7 000	901 241 00	100 011 959	20
35	450	240	7 000	901 242 00	100 011 960	20
40	505	60	5 000	901 227 00	100 011 946	20
40	505	80	5 000	901 228 00	100 011 947	20
40	505	120	5 000	901 230 00	100 011 949	20
50	450	40	7 000	904 100 00	100 011 314	20
50	450	60	7 000	901 245 00	100 011 963	20
50	450	80	7 000	901 246 00	100 011 964	20
50	450	100	7 000	901 247 00	100 011 965	20
50	450	120	7 000	901 248 00	100 011 966	20
50	450	180	7 000	901 250 00	100 011 968	20
50	450	220	7 000	901 251 00	100 011 969	20
50	450	240	7 000	901 252 00	100 011 970	20
50	450	320	7 000	901 253 00	100 011 971	20
63	950	60	5 000	901 255 00	100 011 973	20
63	950	80	5 000	901 256 00	100 011 974	20
63	950	120	5 000	901 258 00	100 011 976	20

## Bandes abrasives oxyde de zirconium

### BSGB ZK

Oxyde de zirconium de haute qualité avec effet auto-affûtant. Pour l'usinage de surfaces de pièces difficiles. Séduit par une coupe agressive et un enlèvement très élevé. Convient pour l'acier inoxydable, l'acier non allié et les métaux non ferreux.

#### Applications



Largeur	Longueur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3	305	60	20 000	908 338 00	100 010 670	20
3	305	80	20 000	908 339 00	100 009 302	20
3	305	120	20 000	908 341 00	100 009 304	20
6	305	60	20 000	908 343 00	100 009 306	20
6	305	80	20 000	908 344 00	100 009 307	20
6	305	120	20 000	908 346 00	100 009 309	20
6	520	40	16 000	900 835 00	100 011 837	20
6	520	60	16 000	900 836 00	100 011 838	20
6	520	80	16 000	900 837 00	100 011 839	20
6	520	100	16 000	900 838 00	100 011 840	20
6	520	120	16 000	900 839 00	100 011 841	20
12	305	40	20 000	908 350 00	100 009 313	20
12	305	60	20 000	908 351 00	100 009 314	20
12	305	80	20 000	908 352 00	100 009 315	20
12	305	120	20 000	908 354 00	100 009 317	20
12	520	40	16 000	900 845 00	100 011 845	20
12	520	60	16 000	900 846 00	100 011 846	20
12	520	80	16 000	900 847 00	100 011 847	20
12	520	100	16 000	900 848 00	100 011 848	20
12	520	120	16 000	900 849 00	100 011 849	20
16	520	40	16 000	900 855 00	100 011 853	20
16	520	60	16 000	900 856 00	100 011 854	20
16	520	80	16 000	900 857 00	100 011 855	20
16	520	120	16 000	900 859 00	100 011 857	20
19	520	40	16 000	900 874 00	100 011 867	20
19	520	60	16 000	900 875 00	100 011 868	20
19	520	80	16 000	900 876 00	100 011 869	20
19	520	100	16 000	900 877 00	100 011 870	20
19	520	120	16 000	900 878 00	100 011 871	20

## Bandes abrasives céramiques

### BSG CE-11

Sédult lors de l'usinage de surfaces très dures grâce à un meulage agressif et une très longue durée de vie dans une variété d'applications. Avec couche abrasive supplémentaire : réduit la température dans la zone d'abrasion. Convient pour l'acier inoxydable, les superalliages, les métaux non ferreux et l'aluminium.

#### Applications



max. 40 m/s

Autres dimensions et granulométries sur demande.



Largeur	Longueur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
30	533	40	9 000	913 359 00	100 007 891	20
30	533	60	9 000	913 360 00	100 007 892	20
30	533	80	9 000	913 361 00	100 007 893	20
30	533	120	9 000	913 362 00	100 007 894	20
30	610	40	9 000	913 363 00	100 007 895	20
30	610	60	9 000	913 364 00	100 007 896	20
30	610	80	9 000	913 365 00	100 007 897	20
30	610	120	9 000	913 366 00	100 007 898	20
50	450	40	7 000	913 355 00	100 007 887	20
50	450	60	7 000	913 356 00	100 007 888	20
50	450	80	7 000	913 357 00	100 007 889	20
50	450	120	7 000	913 358 00	100 007 890	20

## Bandes abrasives céramiques hautes performances

### BSGB CE II-22

Taux d'enlèvement et durée de vie significativement plus élevés que les manchons abrasifs conventionnels de haute qualité. Faible développement de poussière et de chaleur. Nécessite moins de pression. Convient pour l'acier inoxydable.

#### Applications



max. 40 m/s

Autres dimensions et granulométries sur demande.



Largeur	Longueur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3	520	40	16 000	913 501 00	100 006 789	20
3	520	60	16 000	913 502 00	100 006 790	20
3	520	80	16 000	913 503 00	100 006 791	20
3	520	120	16 000	913 504 00	100 006 792	20
6	520	40	16 000	913 505 00	100 053 389	20
6	520	60	16 000	913 506 00	100 053 390	20
6	520	80	16 000	913 507 00	100 053 391	20
6	520	120	16 000	913 508 00	100 053 392	20
6	610	40	16 000	913 509 00	100 053 393	20
6	610	60	16 000	913 510 00	100 053 394	20
6	610	80	16 000	913 511 00	100 053 395	20
6	610	120	16 000	913 512 00	100 053 396	20
12	520	40	16 000	913 513 00	100 055 832	20
12	520	60	16 000	913 514 00	100 053 398	20
12	520	80	16 000	913 515 00	100 053 399	20
12	520	120	16 000	913 516 00	100 053 400	20
13	610	40	16 000	913 517 00	100 053 401	20
13	610	60	16 000	913 518 00	100 053 402	20
13	610	80	16 000	913 519 00	100 053 403	20
13	610	120	16 000	913 520 00	100 053 404	20
30	533	40	9 000	913 521 00	100 053 405	20
30	533	60	9 000	913 522 00	100 053 406	20
30	533	80	9 000	913 523 00	100 053 407	20
30	533	120	9 000	913 524 00	100 053 408	20
30	610	40	9 000	913 525 00	100 053 409	20
30	610	60	9 000	913 526 00	100 053 410	20
30	610	80	9 000	913 527 00	100 053 411	20
30	610	120	9 000	913 528 00	100 053 412	20
35	450	36	7 000	913 280 00	100 007 813	20
35	450	60	7 000	913 281 00	100 007 814	20
35	450	80	7 000	913 282 00	100 007 815	20
50	450	40	7 000	913 529 00	100 053 413	20
50	450	60	7 000	913 530 00	100 053 414	20
50	450	80	7 000	913 531 00	100 053 415	20
50	450	120	7 000	913 532 00	100 053 416	20

## Bandes abrasives structurées

### BSGB TZ

Pour tous les travaux de meulage jusqu'au pré-polissage. La structure pyramidale permet d'ignorer des étapes de travail et donc une réduction drastique du temps de travail. Longue durée de vie. Convient pour tous les métaux, en particulier le titane, le nickel, le cobalt, le chrome et d'autres alliages d'acier inoxydable.

#### Applications



max. 40 m/s

Autres dimensions et granulométries sur demande.



Largeur	Longueur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
6	520	A 160 (P 120)	16 000	908 827 00	100 009 738	20
6	520	A 100 (P 220)	16 000	908 828 00	100 009 739	20
6	520	A 65 (P 280)	16 000	908 830 00	100 009 741	20
6	520	A 45 (P 400)	16 000	908 831 00	100 009 742	20
6	520	A 30 (P 600)	16 000	908 832 00	100 009 743	20
6	520	A 16 (P 1 200)	16 000	908 833 00	100 009 744	20
12	520	A 160 (K 120)	16 000	908 834 00	100 009 745	20
12	520	A 100 (K220)	16 000	908 835 00	100 009 746	20
12	520	A 65 (K 280)	16 000	908 837 00	100 009 748	20
12	520	A 45 (K 400)	16 000	908 838 00	100 009 749	20
12	520	A 30 (K 600)	16 000	908 839 00	100 009 750	20
12	520	A 16 (K 1 200)	16 000	908 840 00	100 009 751	20
19	520	A 160 (K 120)	16 000	909 844 00	100 009 004	20
19	520	A 100 (K220)	16 000	909 845 00	100 009 005	20
19	520	A 65 (K 280)	16 000	909 846 00	100 009 006	20
19	520	A 45 (K 400)	16 000	909 847 00	100 009 007	20
19	520	A 30 (K 600)	16 000	909 848 00	100 009 008	20
19	520	A 6 (K 2 500)	16 000	909 850 00	100 009 010	20
30	533	A 160 (K 120)	9 000	908 841 00	100 009 752	20
30	533	A 100 (K220)	9 000	908 842 00	100 009 753	20
30	533	A 65 (K 280)	9 000	908 844 00	100 009 755	20
30	533	A 45 (K 400)	9 000	908 845 00	100 009 756	20
30	533	A 30 (K 600)	9 000	908 846 00	100 009 757	20
30	533	A 16 (K 1 200)	9 000	908 847 00	100 009 758	20
30	533	A 6 (K 2 500)	9 000	909 086 00	100 009 899	20
30	610	A 160 (K 120)	9 000	909 705 00	100 008 896	20
30	610	A 100 (K220)	9 000	909 706 00	100 008 897	20
30	610	A 65 (K 280)	9 000	909 708 00	100 008 899	20
30	610	A 45 (K 400)	9 000	909 709 00	100 008 900	20
30	610	A 30 (K 600)	9 000	909 710 00	100 008 901	20
30	610	A 16 (K 1 200)	9 000	909 711 00	100 008 902	20
30	610	A 6 (K 2 500)	9 000	909 712 00	100 008 903	20
50	450	A 160 (K 120)	7 000	908 820 00	100 009 731	20
50	450	A 100 (K220)	7 000	908 821 00	100 009 732	20
50	450	A 65 (K 280)	7 000	908 823 00	100 009 734	20
50	450	A 45 (K 400)	7 000	908 824 00	100 009 735	20
50	450	A 30 (K 600)	7 000	908 825 00	100 009 736	20
50	450	A 16 (K 1 200)	7 000	908 826 00	100 009 737	20
50	450	A 6 (K 2 500)	7 000	909 085 00	100 009 898	20

## Bandes abrasives grain compact

### BSGB CG

Manchons abrasifs structure ouverte avec auto-affûtage continu. Enlèvement élevé avec rugosité de surface uniforme et constante. Très longue durée de vie.

#### Applications



max. 40 m/s

Autres dimensions et granulométries sur demande.



Largeur	Longueur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
30	533	120	9 000	913 378 00	100 007 910	20
30	533	180	9 000	913 379 00	100 007 911	20
30	610	120	9 000	913 376 00	100 007 908	20
30	610	180	9 000	913 377 00	100 007 909	20
50	450	120	7 000	913 380 00	100 007 912	20
50	450	180	7 000	913 381 00	100 007 913	20

## Bandes abrasives fibre non tissée

### BSGB FVV

Fibre nylon non tissé à structure ouverte. Pour une surface métallique pure. Pour l'ébavurage, le matage et la finition de tous les composants en acier inoxydable et en acier. Fournit une finition au motif uniforme sur l'acier inoxydable et les métaux non ferreux.

#### Applications



max. 30 m/s

Autres dimensions et granulométries sur demande.

C = grossière, M = moyenne, VF = très fin, SF = super fine, UF = ultra fine



Largeur	Longueur	Grains	Couleur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
6	305	C	Marron	20 000	908 922 00	100 009 785	20
6	305	M	Rouge	20 000	908 358 00	100 009 321	20
6	305	VF	Bleu	20 000	908 359 00	100 009 322	20
6	305	SF	Gris	20 000	908 360 00	100 009 323	20
6	520	C	Marron	16 000	900 860 00	100 011 858	20
6	520	M	Rouge	16 000	900 861 00	100 011 859	20
6	520	VF	Bleu	16 000	900 862 00	100 011 860	20
6	520	UF	Blanc	16 000	908 715 00	100 009 636	20
9	305	M	Rouge	20 000	908 361 00	100 009 324	20
9	305	VF	Bleu	20 000	908 362 00	100 009 325	20
9	305	SF	Gris	20 000	908 363 00	100 009 326	20
12	520	C	Marron	16 000	900 863 00	100 011 861	20
12	520	M	Rouge	16 000	900 864 00	100 011 862	20
12	520	VF	Bleu	16 000	900 865 00	100 011 863	20
12	520	SF	Gris	16 000	908 701 00	100 009 624	20
12	520	UF	Blanc	16 000	908 716 00	100 009 637	20
16	520	C	Marron	16 000	900 866 00	100 011 864	20
16	520	M	Rouge	16 000	900 867 00	100 011 865	20
16	520	VF	Bleu	16 000	900 868 00	100 011 866	20
19	520	C	Marron	16 000	900 879 00	100 011 872	20
19	520	M	Rouge	16 000	900 880 00	100 011 873	20
19	520	VF	Bleu	16 000	900 881 00	100 011 874	20
19	520	SF	Gris	16 000	908 702 00	100 009 625	20
19	520	UF	Blanc	16 000	908 813 00	100 009 725	20
30	533	C	Marron	9 000	908 591 00	100 009 522	5
30	533	M	Rouge	9 000	908 592 00	100 009 523	5
30	533	VF	Bleu	9 000	908 593 00	100 009 524	5
30	533	SF	Gris	9 000	908 703 00	100 009 626	5
30	533	UF	Blanc	9 000	908 699 00	100 009 622	5
30	610	C	Marron	9 000	909 701 00	100 008 892	5
30	610	M	Rouge	9 000	909 702 00	100 008 893	5
30	610	VF	Bleu	9 000	909 703 00	100 008 894	5
30	610	SF	Gris	9 000	909 704 00	100 008 895	5
30	610	UF	Blanc	9 000	909 766 00	100 008 949	5
50	450	C	Marron	5 700	907 103 00	100 010 204	5
50	450	M	Rouge	5 700	907 038 00	100 010 161	5
50	450	VF	Bleu	5 700	903 444 00	100 011 206	5
50	450	SF	Gris	5 700	907 628 00	100 010 318	5
50	450	UF	Blanc	5 700	907 027 00	100 010 160	5
63	950	C	Marron	3 200	907 954 00	100 010 484	5
63	950	M	Rouge	3 200	907 104 00	100 010 205	5
63	950	VF	Blu	3 200	903 445 00	100 011 208	5

## Outils abrasifs pour satineuses

### Manchons abrasif oxyde d'aluminium



Type ESWB AO  
Applications   
Grains AO  
▲ 40 – 180



### Manchons abrasif céramiques



Type ESWB CE-11  
Applications   
Grains CE  
▲ 40 – 120



### Bandes céramiques hautes performances



Type ESWB CE II  
Applications   
Grains CE II  
▲ 36 – 80



### Manchons abrasif grain compact



Type ESWB CG  
Applications   
Grains AO  
▲ 120 – 180



### Manchons abrasif structuré



Type ESWB TZ  
Applications   
Grains AO  
▲ A300 (P80) – A6 (P2500)



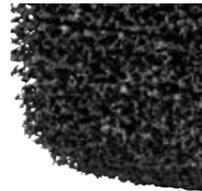
### Manchons fibre non tissée



Type ESWB FVV  
Applications   
Grains AO  
▲ C, M, VF



Tambour de nettoyage



Type FVOW  
 Applications   
 Grains SC-Tissu de fibres renforcée



Roues à lamelles combinées



Type FVSW  
 Applications   
 Grains AO  
 ▲ 40M - 120F



Tambours fibre non tissée imprégnée



Type FVWW CRS  
 Applications   
 Grains SC



Roues à lamelles



Type FSW, FSSW  
 Applications   
 Grains AO  
 ▲ 40 - 120



Tambours fibre non tissée



Type FVWW, FVVGW  
 Applications   
 Grains AO = ▲ 100 - 280  
 SC = ▲ 500



Tambours abrasifs élastiques



Type KEFR  
 Applications   
 Grains SC  
 ▲ 24W



Matrice des machines / abrasifs

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales					
			m/s					
		Meulage général	25	30	30	10	10	35
	<b>ESWB CE, CE II</b>							
		Meulage fin	25	15	30	30	10	10
	<b>ESWB AO, PSWB ZK</b>							
		Affinage, satinage polissage, nettoyage	15	15	-	-	10	10
	<b>ESWB/PSWB FVV</b>							
		Nettoyage, meulage fin, dérouillage, affinage	18	15	-	-	10	10
	<b>FVSW</b>							
		Meulage courant	20	15	20	20	15	15
	<b>FSW, FSSW</b>							
		Affinage, satinage polissage, nettoyage	10	10	-	-	10	10
	<b>FVWW, FVVGW</b>							
		Affinage, satinage polissage	10	10	-	-	10	10
	<b>KEFR</b>							
		Affinage, satinage polissage	15	10	-	15	-	-
	<b>FVWW CRS</b>							

Applications

Rectification de surface, nettoyage, abrasion des éraflures, meulage fin, satinage, dépolissage, nivellement et finition.



## Manchons abrasif oxyde d'aluminium

### ESWB AO

Manchons abrasifs universels pour les travaux d'abrasion grossiers à moyens. Caractérisés par une longue durée de vie et une coupe froide. Convient pour l'acier inoxydable et l'acier non allié.

#### Applications



max. 35 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
90	100	40	6 900	908 960 00	100 009 814	10
90	100	60	6 900	908 961 00	100 009 815	10
90	100	80	6 900	908 962 00	100 009 816	10
90	100	120	6 900	908 964 00	100 009 818	10
90	100	180	6 900	908 966 00	100 009 819	10
100	100	40	6 900	908 737 00	100 009 652	10
100	100	60	6 900	908 738 00	100 009 653	10
100	100	80	6 900	908 739 00	100 009 654	10
100	100	120	6 900	908 740 00	100 009 655	10
100	100	180	6 900	908 741 00	100 009 656	10

## Manchons abrasif céramiques

### ESWB CE-11

Performant pour l'usinage de surfaces très dures grâce à un meulage agressif et une très longue durée de vie dans une variété d'applications. Avec couche abrasive supplémentaire : réduit la température dans la zone d'abrasion. Convient pour l'acier inoxydable, les superalliages, les métaux non ferreux et l'aluminium.

#### Applications



max. 35 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100	100	40	6 900	913 386 00	100 007 918	10
100	100	60	6 900	913 371 00	100 007 903	10
100	100	80	6 900	913 372 00	100 007 904	10
100	100	120	6 900	913 373 00	100 007 905	10

## Bandes céramiques hautes performances

### ESWB CE II-22

Taux d'enlèvement et durée de vie significativement plus élevés que les manchons abrasifs conventionnels de haute qualité. Faible développement de poussière et de chaleur. Nécessite moins de pression. Convient pour l'acier inoxydable, l'acier, les métaux non ferreux et l'aluminium.

#### Applications



max. 35 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
90	100	40	6 900	913 537 00	100 053 421	10
90	100	60	6 900	913 538 00	100 053 422	10
90	100	80	6 900	913 539 00	100 053 423	10
90	100	120	6 900	913 540 00	100 053 424	10
100	100	40	6 900	913 533 00	100 053 417	10
100	100	60	6 900	913 534 00	100 053 418	10
100	100	80	6 900	913 535 00	100 053 419	10
100	100	120	6 900	913 536 00	100 053 420	10

## Manchons abrasif grain compact

### ESWB CG

Manchons abrasifs grains dispersés avec auto-affûtage continu. Enlèvement élevé avec rugosité de surface uniforme et constante. Très longue durée de vie.

#### Applications



max. 35 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100	100	120	6 900	913 374 00	100 007 906	10
100	100	180	6 900	913 375 00	100 007 907	10

## Manchons abrasif structuré

### ESWB TZ

Pour tous les travaux de meulage jusqu'au pré-polissage. La structure pyramidale permet d'ignorer des étapes de travail et donc une réduction drastique du temps de travail. Longue durée de vie. Convient pour tous les métaux, en particulier le titane, le nickel, le cobalt, le chrome et d'autres alliages d'acier inoxydable.

#### Applications



max. 35 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
90	100	A 160 (P 120)	6 900	908 971 00	100 009 823	10
90	100	A 100 (P 220)	6 900	908 972 00	100 009 824	10
90	100	A 65 (P 280)	6 900	908 973 00	100 009 825	10
90	100	A 45 (P 400)	6 900	908 974 00	100 009 826	10
90	100	A 30 (P 600)	6 900	909 373 00	100 008 662	10
90	100	A 16 (P 1 200)	6 900	909 374 00	100 008 663	10
90	100	A 6 (P 2 500)	6 900	909 375 00	100 008 664	10
100	100	A 300 (P 80)	6 900	909 488 00	100 008 750	10
100	100	A 160 (P 120)	6 900	908 745 00	100 009 660	10
100	100	A 100 (P 220)	6 900	908 746 00	100 009 661	10
100	100	A 65 (P 280)	6 900	908 747 00	100 009 662	10
100	100	A 45 (P 400)	6 900	908 748 00	100 009 663	10
100	100	A 30 (P 600)	6 900	909 377 00	100 008 665	10
100	100	A 16 (P 1 200)	6 900	909 378 00	100 008 666	10
100	100	A 6 (P 2 500)	6 900	909 379 00	100 008 667	10

## Manchons fibre non tissée

### ESWB FVV

Fibre nylon non tissée à structure ouverte. Pour une surface métallique pure. Pour l'ébavurage, le matage et la finition de tous les composants en acier inoxydable et en acier. Fournit une finition de motif uniforme sur l'acier inoxydable et les métaux non ferreux.

#### Applications



max. 30 m/s

C = grossière, M = moyenne, VF = très fin



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	Couleur	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>				
90	100	C	5 500	Marron	908 968 00	100 009 820	5
90	100	M	5 500	Rouge	908 969 00	100 009 821	5
90	100	VF	5 500	Bleu	908 970 00	100 009 822	5
100	100	C	5 500	Marron	908 742 00	100 009 657	5
100	100	M	5 500	Rouge	908 743 00	100 009 658	5
100	100	VF	5 500	Bleu	908 744 00	100 009 659	5

## Tambours abrasifs élastiques

### ESW



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
90	100	19	6 900	908 959 00	100 009 813	1
100	100	19	6 900	908 736 00	100 009 651	1

## Rouleaux de ponçage pneumatiques

### PSW

Pour des niveaux de dureté variables.



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
90	100	19	6 900	909 351 00	100 008 647	1
100	100	19	6 900	913 054 00	100 007 634	1

## Tambour de nettoyage

### FVOW

Constitués de fibres synthétiques, de grains abrasifs et de résine. Pour enlever la corrosion forte, la croûte de laminage sur les aciers laminés à chaud, les couches de peinture tenaces sur des métaux et les couleurs de revenu. Idéal pour les aciers inoxydables. Pour des surfaces métalliques propres.

#### Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	100	19	5 700	907 895 00	100 010 367	1

## Roues à lamelles

### FSW

Grain abrasif toujours tranchant grâce à un traitement uniforme des lamelles. Grande flexibilité avec un bon taux d'enlèvement. Pour la rectification fine sur de grands rayons, l'élimination des irrégularités grossières et la réalisation de surfaces fines dans la fabrication de conteneurs, de cuisines et d'appareils.

#### Applications



max. 35 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100	100	19	40	6 700	907 884 00	100 010 360	1
100	100	19	60	6 700	907 885 00	100 010 361	1
100	100	19	80	6 700	907 886 00	100 010 362	1
100	100	19	120	6 700	907 887 00	100 010 363	1

## Roues à lamelles combinées

### FVSW

Combinaison de lamelles en fibre synthétique et en tissu abrasif avec un liant de résine synthétique. L'insert en tissu abrasif permet d'obtenir une qualité plus grossière et une meilleure élimination des copeaux. Idéal pour éliminer les rayures fines, pour le ponçage satiné et fin.

M = moyenne, F = fin

#### Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
105	100	19	40M	5 700	907 876 00	100 010 354	1
105	100	19	60M	5 700	907 877 00	100 010 355	1
105	100	19	120F	5 700	907 878 00	100 010 356	1

## Tambours fibre non tissée

### FVWV

Version souple avec faible teneur en grain pour un meulage plus doux et une finition plus fine sur les aciers inoxydables. Les rouleaux s'adaptent également aux pièces moulées. Pour obtenir des surfaces mates, en fonction du grain : finition mate brossée (P 100 – P 180), finition satinée (P 280) semi-lustrée (P 500).

#### Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
110	100	19	80	5 700	908 769 00	100 009 684	1
110	100	19	100	5 700	907 881 00	100 010 357	1
110	100	19	180	5 700	907 882 00	100 010 358	1
110	100	19	280	5 700	907 883 00	100 010 359	1
110	100	19	500	5 700	909 326 00	100 008 629	1

## Brosses fibres non tissées pliées

### FVVGW

La fibre abrasive pliée permet un matage de stries presque sans discontinuité, en particulier sur les surfaces en acier inoxydable.

#### Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100	100	19	80	4 800	915 116 00	100 006 845	1
100	100	19	100	5 700	908 750 00	100 009 665	1
100	100	19	180	5 700	908 751 00	100 009 666	1
100	100	19	280	5 700	908 752 00	100 009 667	1
100	100	19	500	5 700	909 337 00	100 008 640	1

## Tambours fibre non tissée imprégnée

### FVWV CRS

Convient parfaitement pour le ponçage fin et l'égalisation de transitions après le meulage d'aciers inoxydables. S'utilise aussi pour un léger ébavurage, pour supprimer les traces d'égratignures et pour obtenir une finition métallique propre. Belle surface régulière.

C = grossière

#### Applications



max. 20 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
110	100	19	C	3 400	909 840 00	100 009 003	1

## Rouleaux abrasifs à liant caoutchouc

### KEFR

Pour l'usinage des aciers inoxydables, des métaux non ferreux, des matières plastiques et autres. Indiquées pour polissage mat. Éliminent les petites inégalités et donnent un meulage propre et droit avec surface grossière, mais néanmoins lisse.

#### Applications



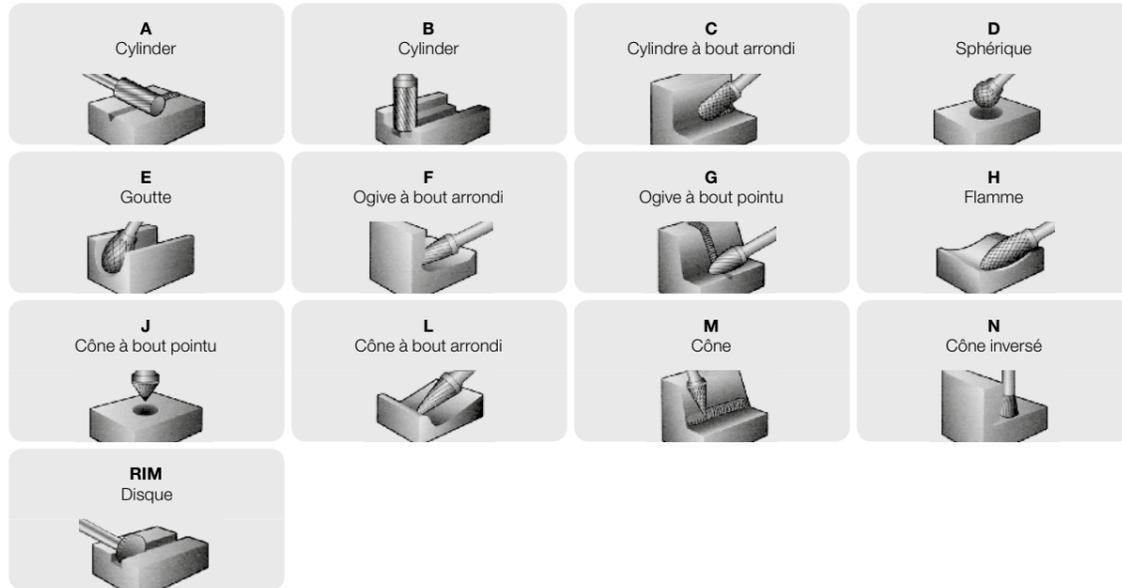
max. 15 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100	100	19	24W	3 000	908 382 00	100 009 343	1

# Fraises en carbure de tungstène

## Forme



### N – Denture standard

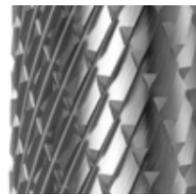


Type HM N

Applications



### NK – Denture croisée



Type HM NK

Applications



### NKC – Denture transversale



Type HM NKC

Applications



### NKD – Denture croisée spéciale

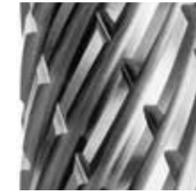


Type HM NKD

Applications



### NK-S – Denture acier



Type HM NK-S

Applications



### N-IX – Denture inox



Type HM N-IX

Applications



### GA – Denture aluminium



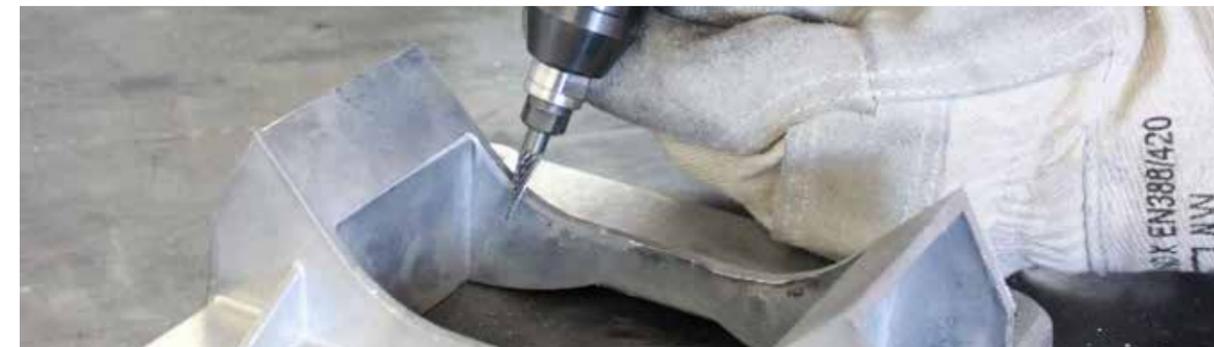
Type HM GA

Applications

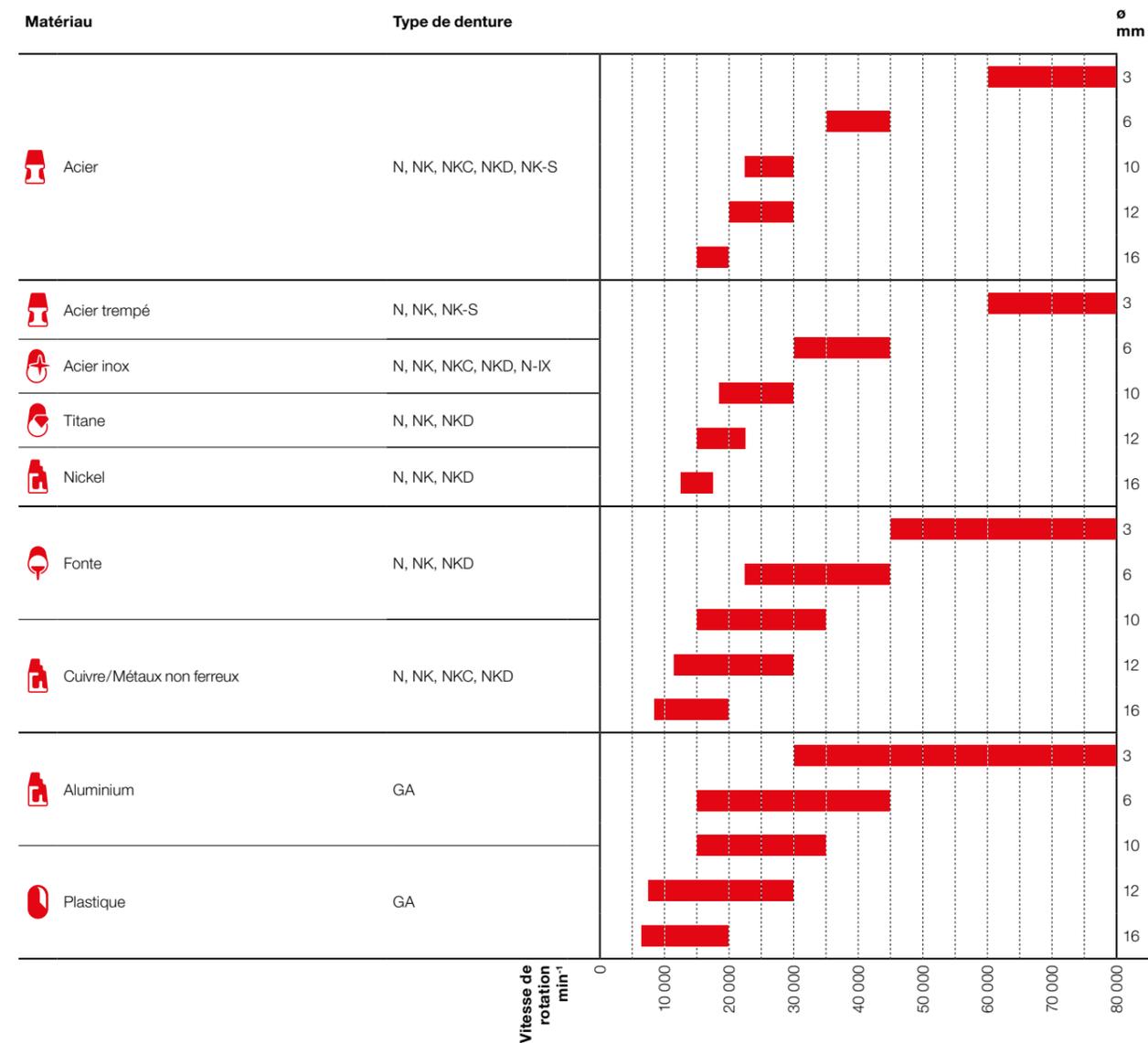


### Applications

Chanfreinage, ébavurage, fraisage, enlèvement des soudures, enduction, élargissement des alésages et trous oblongs.



## Vitesse de rotation adéquate



## N – Denture standard

### HM A-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

#### Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 003 00	100 008 375	1
6 x 13	3	45	50 000	912 006 00	100 008 377	1
6 x 19	6	50	50 000	912 012 00	100 008 379	1
8 x 19	6	65	40 000	912 015 00	100 008 382	1
10 x 19	6	65	40 000	912 018 00	100 008 384	1
12 x 19	6	65	35 000	912 022 00	100 008 387	1
12 x 25	6	70	35 000	912 025 00	100 008 389	1
16 x 25	8	70	25 000	912 033 00	100 008 392	1

### HM B-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

#### Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	63	90 000	912 419 00	100 008 573	1
3 x 13	3	38	90 000	912 042 00	100 008 395	1
6 x 13	6	45	50 000	912 045 00	100 008 397	1
6 x 19	6	75	50 000	912 425 00	100 008 574	1
6 x 19	6	50	50 000	912 051 00	100 008 399	1
8 x 19	6	65	40 000	912 054 00	100 008 401	1
10 x 19	6	65	40 000	912 057 00	100 008 403	1
12 x 19	6	65	35 000	912 061 00	100 008 406	1
12 x 25	6	70	35 000	912 064 00	100 008 408	1
16 x 25	6	70	25 000	912 072 00	100 008 411	1

HM C-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 099 00	100 008 423	1
6 x 13	3	45	50 000	912 102 00	100 008 426	1
6 x 19	6	50	50 000	912 105 00	100 008 428	1
10 x 19	6	65	40 000	912 112 00	100 008 434	1
12 x 19	6	65	35 000	912 116 00	100 008 438	1
12 x 25	6	70	35 000	912 120 00	100 008 442	1
16 x 25	6	70	25 000	912 128 00	100 008 446	1

HM D-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 2.7	3	38	90 000	912 201 00	100 008 485	1
4 x 3.6	3	45	80 000	912 207 00	100 008 491	1
6 x 5.4	6	50	50 000	912 210 00	100 008 493	1
6 x 5.4	3	38	50 000	912 204 00	100 008 488	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 213 00	100 008 495	1
10 x 9	6	53	40 000	912 216 00	100 008 498	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 220 00	100 008 502	1
16 x 14.4	6	60	25 000	912 228 00	100 008 506	1
19 x 17.1	6	63	20 000	912 234 00	100 008 508	1
19 x 17.1	8	63	20 000	912 236 00	100 008 509	1

HM E-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	38	90 000	912 267 00	100 008 531	1
6 x 10	3	42	50 000	912 270 00	100 008 533	1
8 x 13	6	58	40 000	912 273 00	100 008 535	1
10 x 16	6	60	40 000	912 276 00	100 008 537	1
12 x 22	6	67	35 000	912 280 00	100 008 541	1
16 x 25	6	70	25 000	912 288 00	100 008 545	1

HM F-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 238 00	100 008 511	1
6 x 13	3	45	50 000	912 241 00	100 008 513	1
6 x 16	6	50	40 000	912 244 00	100 008 515	1
10 x 19	6	65	40 000	912 247 00	100 008 518	1
12 x 25	6	70	35 000	912 251 00	100 008 522	1
16 x 25	6	70	25 000	912 259 00	100 008 526	1

HM G-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 172 00	100 008 465	1
6 x 13	3	45	50 000	912 175 00	100 008 467	1
6 x 16	6	50	50 000	912 178 00	100 008 469	1
10 x 19	6	65	40 000	912 181 00	100 008 472	1
12 x 19	6	65	35 000	912 184 00	100 008 475	1
12 x 25	6	70	35 000	912 187 00	100 008 477	1
16 x 25	6	70	25 000	912 195 00	100 008 481	1

HM H-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 8	3	38	90 000	912 294 00	100 008 548	1
6 x 14	6	50	50 000	912 297 00	100 008 550	1
8 x 19	6	65	40 000	912 300 00	100 008 552	1
12 x 32	6	77	35 000	912 303 00	100 008 555	1

HM J-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
12 x 11	6	60	60	35 000	912 311 00	100 008 560	1
10 x 5	6	55	90	50 000	912 314 00	100 008 562	1
16 x 8	6	60	90	25 000	912 315 00	100 008 563	1

HM L-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 8	3	38	14	90 000	912 138 00	100 008 450	1
6 x 13	3	45	14	50 000	912 139 00	100 008 451	1
6 x 16	6	50	14	50 000	912 142 00	100 008 453	1
10 x 19	6	65	14	40 000	912 145 00	100 008 455	1
10 x 27	6	75	14	40 000	912 150 00	100 008 458	1
12 x 30	6	75	14	35 000	912 475 00	100 007 308	1
16 x 33	6	78	14	25 000	912 483 00	100 007 312	1

HM M-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 11	3	38	14	90 000	912 078 00	100 008 414	1
6 x 13	3	45	22	50 000	912 081 00	100 008 415	1
6 x 19	6	50	14	50 000	912 496 00	100 007 314	1
10 x 16	6	65	28	40 000	912 087 00	100 008 418	1
12 x 19	6	65	35	35 000	912 090 00	100 008 419	1
12 x 22	6	70	28	35 000	912 093 00	100 008 420	1

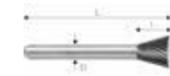
HM N-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 7	3	38	10	90 000	912 316 00	100 008 564	1
6 x 7	6	50	10	50 000	912 319 00	100 008 566	1
12 x 13	6	58	58	35 000	912 322 00	100 008 568	1

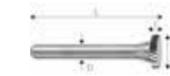
HM RIM-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 1.6	3	34	40 000	912 166 00	100 008 461	1
12 x 2.6	6	48	35 000	912 168 00	100 008 462	1
25 x 5.2	8	50	17 000	912 169 00	100 008 463	1
25 x 6.3	8	51	17 000	912 170 00	100 008 464	1

HM AXL-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 429 00	100 008 575	1
12 x 25	6	175	15 000	912 431 00	100 008 577	1

HM CXL-N

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

Applications



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 433 00	100 008 579	1
12 x 25	6	175	15 000	912 435 00	100 008 581	1

**HM DXL-N**

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

**Applications**



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 9	6	159	15 000	912 445 00	100 008 591	1
12 x 10,8	6	160,8	15 000	912 447 00	100 008 593	1

**HM FXL-N**

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

**Applications**



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 449 00	100 008 595	1
12 x 25	6	175	15 000	912 451 00	100 008 597	1

**HM GXL-N**

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

**Applications**



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 441 00	100 008 587	1
12 x 25	6	175	15 000	912 443 00	100 008 589	1

**HM LXL-N**

Recommandée pour l'ébavurage général et les cordons de soudure lorsqu'une surface sans rayure est primordiale.

**Applications**



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 30	6	180	15 000	912 439 00	100 008 585	1
10 x 27	6	177	15 000	912 437 00	100 008 583	1

**NK – Denture croisée**

**HM A-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 005 00	100 008 376	1
6 x 13	3	45	50 000	912 008 00	100 008 378	1
6 x 19	6	50	50 000	912 014 00	100 008 381	1
8 x 19	6	65	40 000	912 017 00	100 008 383	1
10 x 19	6	65	40 000	912 021 00	100 008 386	1
12 x 19	6	65	35 000	912 024 00	100 008 388	1
12 x 25	6	70	35 000	912 027 00	100 008 390	1
16 x 25	6	70	25 000	912 035 00	100 008 393	1
16 x 25	8	70	25 000	912 038 00	100 008 394	1

**HM B-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 044 00	100 008 396	1
3 x 13	3	65	90 000	912 421 00	100 055 829	1
6 x 13	6	45	50 000	912 047 00	100 008 398	1
6 x 19	6	50	50 000	912 053 00	100 008 400	1
8 x 19	6	65	40 000	912 056 00	100 008 402	1
10 x 19	6	65	40 000	912 059 00	100 008 404	1
10 x 25	6	70	40 000	912 579 00	100 007 246	1
12 x 19	6	65	35 000	912 063 00	100 008 407	1
12 x 25	6	70	35 000	912 066 00	100 008 409	1
16 x 25	6	70	25 000	912 074 00	100 008 412	1
16 x 25	8	70	25 000	912 077 00	100 008 413	1

**HM C-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 101 00	100 008 425	1
6 x 13	3	45	50 000	912 104 00	100 008 427	1
6 x 19	6	50	50 000	912 107 00	100 008 430	1
8 x 19	6	65	40 000	912 110 00	100 008 432	1
10 x 19	6	65	40 000	912 114 00	100 008 436	1
12 x 19	6	65	35 000	912 118 00	100 008 440	1
12 x 25	6	70	35 000	912 122 00	100 008 444	1
16 x 25	6	70	25 000	912 130 00	100 008 447	1
16 x 25	8	70	25 000	912 134 00	100 008 449	1

**HM D-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 2.7	3	38	90 000	912 203 00	100 008 487	1
4 x 3.6	3	45	80 000	912 209 00	100 008 492	1
6 x 5.4	3	38	50 000	912 206 00	100 008 490	1
6 x 5.4	6	50	50 000	912 212 00	100 008 494	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 215 00	100 008 497	1
10 x 9	6	53	40 000	912 218 00	100 008 500	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 222 00	100 008 504	1
16 x 14.4	6	60	25 000	912 230 00	100 008 507	1

**HM E-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	38	90 000	912 269 00	100 008 532	1
6 x 10	3	42	50 000	912 272 00	100 008 534	1
8 x 13	6	58	40 000	912 275 00	100 008 536	1
10 x 16	6	60	40 000	912 278 00	100 008 539	1
12 x 22	6	67	35 000	912 282 00	100 008 543	1
16 x 25	6	70	25 000	912 290 00	100 008 546	1
16 x 25	8	70	25 000	912 293 00	100 008 547	1

**HM F-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 240 00	100 008 512	1
6 x 13	3	45	50 000	912 243 00	100 008 514	1
6 x 16	6	50	50 000	912 246 00	100 008 517	1
10 x 19	6	65	40 000	912 249 00	100 008 520	1
12 x 25	6	70	35 000	912 253 00	100 008 524	1
16 x 25	6	70	25 000	912 261 00	100 008 527	1
16 x 25	8	70	25 000	912 265 00	100 008 529	1
10 x 19	6	169	15 000	912 450 00	100 008 596	1
12 x 25	6	175	15 000	912 452 00	100 008 598	1

**HM G-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 174 00	100 008 466	1
6 x 13	3	45	50 000	912 177 00	100 008 468	1
6 x 16	6	50	50 000	912 180 00	100 008 471	1
8 x 19	6	65	40 000	912 578 00	100 007 245	1
10 x 19	6	65	40 000	912 183 00	100 008 474	1
12 x 19	6	65	35 000	912 186 00	100 008 476	1
12 x 25	6	70	35 000	912 189 00	100 008 479	1
16 x 25	6	70	25 000	912 197 00	100 008 482	1
16 x 25	8	70	25 000	912 200 00	100 008 484	1

**HM H-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 8	3	38	90 000	912 296 00	100 008 549	1
6 x 14	6	50	50 000	912 299 00	100 008 551	1
8 x 19	6	65	40 000	912 302 00	100 008 554	1
12 x 32	6	77	35 000	912 305 00	100 008 557	1

HM J-NK

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
12 x 11	6	60	60	35 000	912 313 00	100 008 561	1

HM L-NK

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 8	3	38	14	90 000	912 472 00	100 008 617	1
6 x 13	3	45	14	50 000	912 141 00	100 008 452	1
6 x 16	6	50	14	50 000	912 144 00	100 008 454	1
10 x 19	6	65	14	40 000	912 147 00	100 008 457	1
10 x 27	6	75	14	40 000	912 473 00	100 008 618	1
12 x 30	6	75	14	35 000	912 477 00	100 007 310	1
16 x 33	6	78	14	25 000	912 162 00	100 008 459	1
16 x 33	8	78	14	25 000	912 165 00	100 008 460	1

HM M-NK

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 11	3	38	14	90 000	912 352 00	100 008 572	1
6 x 13	3	45	22	50 000	912 083 00	100 008 416	1
6 x 19	6	50	14	50 000	912 086 00	100 008 417	1
10 x 16	6	65	28	40 000	912 497 00	100 007 315	1
12 x 19	6	65	35	35 000	912 498 00	100 007 316	1
12 x 22	6	70	28	35 000	912 095 00	100 008 422	1

HM N-NK

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

Applications



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
3 x 7	3	38	10	90 000	912 318 00	100 008 565	1
6 x 7	6	50	10	50 000	912 321 00	100 008 567	1
12 x 13	6	58	20	35 000	912 324 00	100 008 569	1

HM AXL-NK

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

Applications



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 430 00	100 008 576	1
12 x 25	6	175	15 000	912 432 00	100 008 578	1

HM CXL-NK

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

Applications



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	169	15 000	912 434 00	100 008 580	1
12 x 25	6	175	15 000	912 436 00	100 008 582	1

HM DXL-Nk

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

Applications



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 9	6	159	15 000	912 446 00	100 008 592	1
12 x 10,8	6	160,8	15 000	912 448 00	100 008 594	1

**HM GXL-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 25	6	175	15 000	912 444 00	100 008 590	1
10 x 19	6	169	15 000	912 442 00	100 008 588	1

**HM LXL-NK**

Denture croisée universelle qui offre un fonctionnement sans vibration avec une performance de coupe élevée, produisant des copeaux courts sans bourrage.

**Applications**



max. 9 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 27	6	177	15 000	912 438 00	100 008 584	1
12 x 30	6	180	15 000	912 440 00	100 008 586	1

**HMF-Kit 10 NK**

Contenu: HM A 10/19 NK, HM B 06/19 NK, HM B 10/25 NK, HM C 06/19 NK, HM C 10/19 NK, HM C 12/25 NK, HM G 08/19 NK, HM G 12/25 NK, HM H 12/32 NK, HM L 12/30 NK.

**Applications**



No. de ID	No. de mat.	
912 580 00	100 007 247	1

**NKC – Denture transversale**

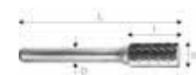
**HM A-NKC**

Formation de copeaux courts pour une utilisation sur des aciers à haute résistance.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 19	6	50	50 000	912 013 00	100 008 380	1
10 x 19	6	65	40 000	912 019 00	100 008 385	1

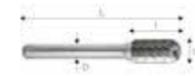
**HM C-NKC**

Formation de copeaux courts pour une utilisation sur des aciers à haute résistance.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 100 00	100 008 424	1
6 x 19	6	50	50 000	912 106 00	100 008 429	1
10 x 19	6	65	40 000	912 113 00	100 008 435	1
12 x 19	6	65	35 000	912 117 00	100 008 439	1
12 x 25	6	70	35 000	912 121 00	100 008 443	1

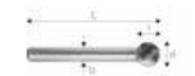
**HM D-NKC**

Formation de copeaux courts pour une utilisation sur des aciers à haute résistance.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 2.7	3	38	90 000	912 202 00	100 008 486	1
6 x 5.4	3	38	50 000	912 205 00	100 008 489	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 214 00	100 008 496	1
10 x 9	6	53	40 000	912 217 00	100 008 499	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 221 00	100 008 503	1
19 x 17.1	8	63	20 000	912 237 00	100 008 510	1

**HM E-NKC**

Formation de copeaux courts pour une utilisation sur des aciers à haute résistance.

**Applications**



max. 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 16	6	60	40 000	912 277 00	100 008 538	1
12 x 22	6	67	35 000	912 281 00	100 008 542	1

**HM G-NKC**

Formation de copeaux courts pour une utilisation sur des aciers à haute résistance.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 16	6	50	50 000	912 179 00	100 008 470	1
10 x 19	6	65	40 000	912 182 00	100 008 473	1
12 x 25	6	70	35 000	912 188 00	100 008 478	1

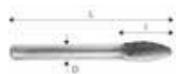
**HM H-NKC**

Formation de copeaux courts pour une utilisation sur des aciers à haute résistance.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 19	6	65	40 000	912 301 00	100 008 553	1
12 x 32	6	77	35 000	912 304 00	100 008 556	1

**HM L-NKC**

Formation de copeaux courts pour une utilisation sur des aciers à haute résistance.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	14	40 000	912 146 00	100 008 456	1
12 x 30	6	75	14	35 000	912 476 00	100 007 309	1

**HM M-NKC**

Formation de copeaux courts pour une utilisation sur des aciers à haute résistance.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
12 x 19	6	65	35	35 000	912 091 00	100 055 828	1
12 x 22	6	70	28	35 000	912 094 00	100 008 421	1

**NKD – Denture croisée**

**HM A-NKD**

Présente une formation de denture plus forte (angle de 90°) par rapport aux fraises traditionnelles avec une durée de vie supplémentaire jusqu'à 50% et un enlèvement de matière supplémentaire jusqu'à 40%. Par conséquent, elle offre un meilleur rendement.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 495 00	100 007 313	1
12 x 25	6	70	35 000	912 028 00	100 008 391	1

**HM B-NKD**

Présente une formation de denture plus forte (angle de 90°) par rapport aux fraises traditionnelles avec une durée de vie supplémentaire jusqu'à 50% et un enlèvement de matière supplémentaire jusqu'à 40%. Par conséquent, elle offre un meilleur rendement.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 060 00	100 008 405	1
12 x 25	6	70	35 000	912 067 00	100 008 410	1

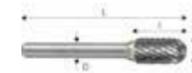
**HM C-NKD**

Présente une formation de denture plus forte (angle de 90°) par rapport aux fraises traditionnelles avec une durée de vie supplémentaire jusqu'à 50% et un enlèvement de matière supplémentaire jusqu'à 40%. Par conséquent, elle offre un meilleur rendement.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 19	6	65	40 000	912 111 00	100 008 433	1
10 x 19	6	65	40 000	912 115 00	100 008 437	1
12 x 19	6	65	35 000	912 119 00	100 008 441	1
12 x 25	6	70	35 000	912 123 00	100 008 445	1
16 x 25	6	70	25 000	912 131 00	100 008 448	1

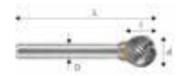
**HM D-NKD**

Présente une formation de denture plus forte (angle de 90°) par rapport aux fraises traditionnelles avec une durée de vie supplémentaire jusqu'à 50% et un enlèvement de matière supplémentaire jusqu'à 40%. Par conséquent, elle offre un meilleur rendement.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 9	6	53	40 000	912 219 00	100 008 501	1
12 x 10,8	6	55	35 000	912 223 00	100 008 505	1

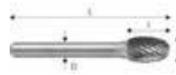
**HM E-NKD**

Présente une formation de denture plus forte (angle de 90°) par rapport aux fraises traditionnelles avec une durée de vie supplémentaire jusqu'à 50% et un enlèvement de matière supplémentaire jusqu'à 40%. Par conséquent, elle offre un meilleur rendement.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 16	6	60	40 000	912 279 00	100 008 540	1
12 x 22	6	67	35 000	912 283 00	100 008 544	1

**HM F-NKD**

Présente une formation de denture plus forte (angle de 90°) par rapport aux fraises traditionnelles avec une durée de vie supplémentaire jusqu'à 50% et un enlèvement de matière supplémentaire jusqu'à 40%. Par conséquent, elle offre un meilleur rendement.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 250 00	100 008 521	1
12 x 25	6	70	35 000	912 254 00	100 008 525	1
16 x 25	6	70	25 000	912 262 00	100 008 528	1
16 x 25	8	70	25 000	912 266 00	100 008 530	1

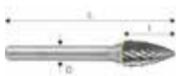
**HM G-NKD**

Présente une formation de denture plus forte (angle de 90°) par rapport aux fraises traditionnelles avec une durée de vie supplémentaire jusqu'à 50% et un enlèvement de matière supplémentaire jusqu'à 40%. Par conséquent, elle offre un meilleur rendement.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 25	6	70	35 000	912 190 00	100 008 480	1

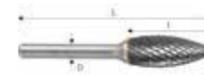
**HM H-NKD**

Présente une formation de denture plus forte (angle de 90°) par rapport aux fraises traditionnelles avec une durée de vie supplémentaire jusqu'à 50% et un enlèvement de matière supplémentaire jusqu'à 40%. Par conséquent, elle offre un meilleur rendement.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 32	6	77	35 000	912 306 00	100 008 558	1

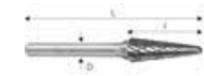
**HM L-NKD**

Présente une formation de denture plus forte (angle de 90°) par rapport aux fraises traditionnelles avec une durée de vie supplémentaire jusqu'à 50% et un enlèvement de matière supplémentaire jusqu'à 40%. Par conséquent, elle offre un meilleur rendement.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Angle	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	°	min <sup>-1</sup>			
10 x 27	6	75	14	40 000	912 474 00	100 007 307	1
12 x 30	6	75	14	35 000	912 478 00	100 007 311	1

**NK-S – Denture acier**

**HM A-NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 19	6	50	50 000	912 842 00	100 007 446	1
8 x 19	6	65	40 000	912 843 00	100 007 447	1
10 x 19	6	65	40 000	912 844 00	100 007 448	1
12 x 25	6	70	35 000	912 845 00	100 007 449	1

**HM B-NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 19	6	50	50 000	912 846 00	100 007 450	1
8 x 19	8	65	40 000	912 847 00	100 007 451	1
10 x 19	6	65	40 000	912 848 00	100 007 452	1
12 x 25	6	70	35 000	912 849 00	100 007 453	1

**HM C-NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
				912 108 00	100 008 431	1
8 x 19	6	65	40 000	912 851 00	100 007 455	1
10 x 19	6	65	40 000	912 852 00	100 007 456	1
12 x 25	6	70	35 000	912 853 00	100 007 457	1
6 x 25	6	50	50 000	912 850 00	100 007 454	1

**HM D-NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 5.4	6	50	50 000	912 854 00	100 007 458	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 855 00	100 007 459	1
10 x 9	6	53	40 000	912 856 00	100 007 460	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 857 00	100 007 461	1

**HM E-NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
12 x 22	6	67	35 000	912 858 00	100 007 462	1

**HM F-NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 16	6	50	50 000	912 859 00	100 007 463	1
8 x 19	6	65	40 000	912 860 00	100 007 464	1
10 x 19	6	65	40 000	912 861 00	100 007 465	1
12 x 25	6	70	35 000	912 862 00	100 007 466	1

**HM G-NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 16	6	50	50 000	912 863 00	100 007 467	1
8 x 19	6	65	40 000	912 864 00	100 007 468	1
10 x 19	6	65	40 000	912 865 00	100 007 469	1
12 x 25	6	70	35 000	912 866 00	100 007 470	1

**HM H-NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 19	6	65	40 000	912 867 00	100 007 471	1
12 x 32	6	77	35 000	912 868 00	100 007 472	1

**HM L-NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 869 00	100 007 473	1
10 x 27	6	75	40 000	912 870 00	100 007 474	1
12 x 30	6	75	35 000	912 871 00	100 007 475	1

**HMF-Kit 5 NK-S**

Nouvelle géométrie de coupe pour un meilleur enlèvement de matière sur toutes les pièces en acier et les moulages en acier. Produit des copeaux longs et réduit le dégagement de chaleur.

**Applications**



Contenu: Inhalt HM B 12/25 NK-S, HM C 12/25 NK-S, HM F 12/25 NK-S, HM G 12/25 NK-S, HM L 12/30 NK-S.



No. de ID	No. de mat.	
912 873 00	100 007 477	1

**N-IX – Denture inox**

**HM A-N-IX**

Nouvelle géométrie de coupe, développée spécialement pour un grand enlèvement de matière sur l'acier inox. Réduit le dégagement de chaleur sur la pièce. Meilleure performance garantie. Gain de temps.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 804 00	100 007 409	1
6 x 13	3	45	50 000	912 805 00	100 007 410	1
6 x 19	6	50	50 000	912 806 00	100 007 411	1
8 x 19	6	65	40 000	912 807 00	100 007 412	1
10 x 19	6	65	40 000	912 808 00	100 007 413	1
12 x 25	6	70	35 000	912 809 00	100 007 414	1

**HM C-N-IX**

Nouvelle géométrie de coupe, développée spécialement pour un grand enlèvement de matière sur l'acier inox. Réduit le dégagement de chaleur sur la pièce. Meilleure performance garantie. Gain de temps.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 810 00	100 007 415	1
6 x 13	3	45	50 000	912 811 00	100 007 416	1
6 x 19	6	50	50 000	912 812 00	100 007 417	1
8 x 19	6	65	40 000	912 813 00	100 007 418	1
10 x 19	6	65	40 000	912 814 00	100 007 419	1
12 x 25	6	70	35 000	912 815 00	100 007 420	1

**HM D-N-IX**

Nouvelle géométrie de coupe, développée spécialement pour un grand enlèvement de matière sur l'acier inox. Réduit le dégagement de chaleur sur la pièce. Meilleure performance garantie. Gain de temps.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 2.7	3	38	90 000	912 816 00	100 007 421	1
6 x 5.4	3	38	50 000	912 817 00	100 007 422	1
6 x 5.4	6	50	50 000	912 818 00	100 007 423	1
8 x 7.2	6	52	40 000	912 819 00	100 007 424	1
10 x 9	6	53	40 000	912 820 00	100 007 425	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 821 00	100 007 426	1

**HM E-N-IX**

Nouvelle géométrie de coupe, développée spécialement pour un grand enlèvement de matière sur l'acier inox. Réduit le dégagement de chaleur sur la pièce. Meilleure performance garantie. Gain de temps.

**Applications**



**max.** 14 - 22 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 13	6	58	40 000	912 822 00	100 007 427	1
10 x 16	6	60	40 000	912 823 00	100 007 428	1
12 x 22	6	67	35 000	912 824 00	100 007 429	1

**HM F-N-IX**

Nouvelle géométrie de coupe, développée spécialement pour un grand enlèvement de matière sur l'acier inox. Réduit le dégagement de chaleur sur la pièce. Meilleure performance garantie. Gain de temps.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
3 x 13	3	38	90 000	912 825 00	100 007 430	1
6 x 13	3	45	50 000	912 826 00	100 007 431	1
6 x 16	6	50	50 000	912 827 00	100 007 432	1
8 x 19	6	65	40 000	912 828 00	100 007 433	1
10 x 19	6	65	40 000	912 829 00	100 007 434	1
12 x 25	6	70	35 000	912 830 00	100 007 435	1

**HM G-N-IX**

Nouvelle géométrie de coupe, développée spécialement pour un grand enlèvement de matière sur l'acier inox. Réduit le dégagement de chaleur sur la pièce. Meilleure performance garantie. Gain de temps.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 16	6	50	50 000	912 831 00	100 007 436	1
8 x 19	6	65	40 000	912 832 00	100 007 437	1
10 x 19	6	65	40 000	912 833 00	100 007 438	1
12 x 25	6	70	35 000	912 834 00	100 007 439	1

**HM H-N-IX**

Nouvelle géométrie de coupe, développée spécialement pour un grand enlèvement de matière sur l'acier inox. Réduit le dégagement de chaleur sur la pièce. Meilleure performance garantie. Gain de temps.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 19	6	65	40 000	912 836 00	100 007 440	1
10 x 19	6	65	40 000	912 837 00	100 007 441	1
12 x 32	6	77	35 000	912 838 00	100 007 442	1

**HM L-N-IX**

Nouvelle géométrie de coupe, développée spécialement pour un grand enlèvement de matière sur l'acier inox. Réduit le dégagement de chaleur sur la pièce. Meilleure performance garantie. Gain de temps.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8 x 22	6	69	40 000	912 839 00	100 007 443	1
10 x 19	6	65	40 000	912 840 00	100 007 444	1
12 x 30	6	75	35 000	912 841 00	100 007 445	1

**HMF-Kit 5 N-IX**

Nouvelle géométrie de coupe, développée spécialement pour un grand enlèvement de matière sur l'acier inox. Réduit le dégagement de chaleur sur la pièce. Meilleure performance garantie. Gain de temps.

**Applications**



Contenu: HM A 12/25 N-IX, HM C 12/25 N-IX, HM F 12/25 N-IX, HM G 12/25 N-IX, HM L 12/30 N-IX.



No. de ID	No. de mat.	
912 872 00	100 007 476	1

**GA – Denture aluminium**

**HM A-GA**

Idéale pour les alliages d'aluminium, les métaux tendres non ferreux et les thermoplastiques, produisant une évacuation des copeaux simple et un fonctionnement sans vibration.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	35 000	912 469 00	100 008 614	1
12 x 25	6	70	35 000	912 470 00	100 008 615	1
16 x 25	8	70	25 000	912 471 00	100 008 616	1

**HM B-GA**

Idéale pour les alliages d'aluminium, les métaux tendres non ferreux et les thermoplastiques, produisant une évacuation des copeaux simple et un fonctionnement sans vibration.

**Applications**



**14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 466 00	100 008 611	1
12 x 25	6	70	35 000	912 467 00	100 008 612	1
16 x 25	8	70	25 000	912 468 00	100 008 613	1

**HM C-GA**

Idéale pour les alliages d'aluminium, les métaux tendres non ferreux et les thermoplastiques, produisant une évacuation des copeaux simple et un fonctionnement sans vibration.

**Applications**



**max. 14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 453 00	100 008 599	1
12 x 25	6	70	35 000	912 454 00	100 008 600	1
16 x 25	8	70	25 000	912 455 00	100 008 601	1

**HM D-GA**

Idéale pour les alliages d'aluminium, les métaux tendres non ferreux et les thermoplastiques, produisant une évacuation des copeaux simple et un fonctionnement sans vibration.

**Applications**



**max. 14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 9	6	53	40 000	912 457 00	100 008 602	1
12 x 10.8	6	55	35 000	912 458 00	100 008 603	1
12 x 10.8	8	55	35 000	912 332 00	100 008 570	1
16 x 14.4	8	60	25 000	912 334 00	100 008 571	1

**HM G-GA**

Idéale pour les alliages d'aluminium, les métaux tendres non ferreux et les thermoplastiques, produisant une évacuation des copeaux simple et un fonctionnement sans vibration.

**Applications**



**max. 14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 19	6	65	40 000	912 463 00	100 008 608	1
12 x 25	6	70	35 000	912 464 00	100 008 609	1
16 x 25	8	70	25 000	912 465 00	100 008 610	1

**HM L-GA**

Idéale pour les alliages d'aluminium, les métaux tendres non ferreux et les thermoplastiques, produisant une évacuation des copeaux simple et un fonctionnement sans vibration.

**Applications**



**max. 14 - 22 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 27	6	75	40 000	912 460 00	100 008 605	1
12 x 30	6	75	35 000	912 461 00	100 008 606	1
16 x 33	8	78	25 000	912 462 00	100 008 607	1

**HMF-Kit 5 GA**

Idéale pour les alliages d'aluminium, les métaux tendres non ferreux et les thermoplastiques, produisant une évacuation des copeaux simple et un fonctionnement sans vibration.

**Applications**



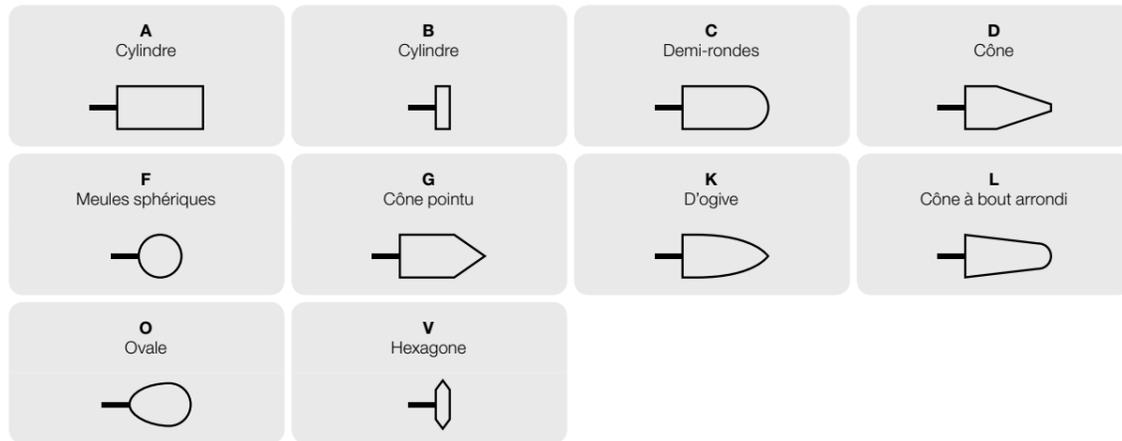
Contenu: HM B 12/25 GA, HM C 12/25 GA, HM D 12/25 GA, HM F 12/25 GA, HM L 12/30 GA.



No. de ID	No. de mat.	
912 983 00	100 007 572	1

# Meules de forme

## Forme



### Meules de forme à liant céramique



Type AR-O (V)

Applications

Grains Corindon pur rose



### Meules de forme à liant synthétique



Type (B)

Applications

Grains AO ▲24/30



### Meules de forme Blue Stone



Type BS

Applications

Grains AO (dur) ▲120



### Meules de forme coton renforcé



Type BV GFX

Applications

Grains AO - SC Mix ▲36 - 80



### Meules de forme fibre non tissée comprimée



Type SUN-Press®

Applications

Grains SC fin (Densité 6 + 8)



### Outils de polissage à liant caoutchouc



Type FPA

Applications

Grains AO ▲120



### Outils de polissage en feutre



Type FPK

Applications

Grains Feutre



### Applications

Usinage des cordons de soudure, usinage grossier, ébavurage, chanfreinage, maroufler, lissage, polissage.



## Meules de forme à liant céramique

### AR-O (V) A

Idéal pour le traitement des bords et l'ébavurage de l'acier moulé et pour l'usinage des cordons de soudure. Le liant dur et le grain de corindon assurent une très longue durée de vie et un bon taux d'enlèvement.

C = grossière, F = fin



#### Applications



max. 45 m/s

(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	48	F	206 100	900 274 00	100 011 749	10
4 x 8	3	50	F	175 100	900 275 00	100 011 750	10
5 x 10	3	45	C	130 700	900 290 00	100 011 760	10
5 x 10	3	45	F	130 700	900 276 00	100 011 651	10
6 x 13	3	52	C	93 600	900 291 00	100 011 761	10
6 x 13	3	52	F	93 600	900 277 00	100 011 652	10
8 x 10	3	48	F	87 600	900 278 00	100 011 751	10
8 x 16	3	54	F	61 000	900 279 00	100 011 752	10
3 x 6	6	47	F	206 100	900 120 00	100 011 710	10
4 x 8	6	47	F	177 400	900 121 00	100 011 711	10
5 x 10	6	50	C	157 800	900 195 00	100 011 729	10
5 x 10	6	50	F	157 800	900 122 00	100 011 712	10
6 x 13	6	54	C	131 500	900 196 00	100 011 730	10
6 x 13	6	54	F	131 500	900 123 00	100 011 713	10
8 x 10	6	51	F	119 300	900 124 00	100 011 714	10
8 x 16	6	56	C	119 300	900 200 00	100 011 731	10
10 x 13	6	55	C	95 400	900 201 00	100 011 732	10
10 x 20	6	61	C	95 400	900 203 00	100 011 733	10
10 x 20	6	61	F	95 400	900 127 00	100 011 715	10
10 x 32	6	71	C	83 200	900 204 00	100 011 734	10
13 x 25	6	65	C	73 400	900 208 00	100 011 735	10
13 x 25	6	65	F	73 400	900 133 00	100 011 716	10
16 x 20	6	62	C	59 600	900 209 00	100 011 736	10
16 x 32	6	71	C	51 200	900 210 00	100 011 737	10
16 x 32	6	71	F	51 200	900 135 00	100 011 717	10
16 x 40	6	80	C	40 500	908 072 00	100 010 506	10
16 x 40	6	80	F	40 500	903 311 00	100 011 137	10
20 x 25	6	65	C	47 700	900 214 00	100 011 738	10
20 x 25	6	65	F	47 700	900 138 00	100 011 718	10
20 x 40	6	79	C	32 400	900 216 00	100 011 739	10
20 x 40	6	79	F	32 400	900 140 00	100 011 719	10
25 x 32	6	71	C	32 900	900 218 00	100 011 740	10

### AR-O (V) B

Idéal pour le traitement des bords et l'ébavurage de l'acier moulé et pour l'usinage des cordons de soudure. Le liant dur et le grain de corindon assurent une très longue durée de vie et un bon taux d'enlèvement.

C = grossière, F = fin



#### Applications



max. 45 m/s

(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
13 x 3	6	46	C	73 400	900 222 00	100 011 741	10
13 x 3	6	46	F	73 400	900 148 00	100 011 720	10
20 x 6	6	48	C	47 700	900 226 00	100 011 742	10
20 x 6	6	48	F	47 700	900 151 00	100 011 721	10
40 x 10	6	55	C	23 800	908 073 00	100 010 507	5
40 x 10	6	55	F	23 800	900 159 00	100 011 722	5
40 x 20	6	60	C	23 800	900 234 00	100 011 743	5

### AR-O (V) C

Idéal pour le traitement des bords et l'ébavurage de l'acier moulé et pour l'usinage des cordons de soudure. Le liant dur et le grain de corindon assurent une très longue durée de vie et un bon taux d'enlèvement.

C = grossière, F = fin



#### Applications



max. 45 m/s

(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	47	F	206 100	900 281 00	100 011 753	10
5 x 10	3	48	F	130 700	900 282 00	100 011 754	10
5 x 10	6	50	C	157 800	903 315 00	100 011 139	10
5 x 10	6	50	F	157 800	903 314 00	100 011 138	10
8 x 16	6	57	C	119 300	903 316 00	100 011 140	10
8 x 16	6	57	F	119 300	900 163 00	100 011 723	10
13 x 20	6	62	F	73 400	906 997 00	100 010 153	10
20 x 25	6	64	C	47 700	900 238 00	100 011 744	10

### AR-O (V) F

Idéal pour le traitement des bords et l'ébavurage de l'acier moulé et pour l'usinage des cordons de soudure. Le liant dur et le grain de corindon assurent une très longue durée de vie et un bon taux d'enlèvement.

C = grossière, F = fin



#### Applications



max. 45 m/s

(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3 x 3	3	44	F	300 200	900 286 00	100 011 758	10
5 x 5	3	46	F	190 900	900 287 00	100 011 759	10
8 x 8	6	47	F	119 300	900 179 00	100 011 726	10
13 x 13	6	51	F	73 400	900 180 00	100 011 727	10
20 x 20	6	58	C	47 700	900 261 00	100 011 747	10
25 x 25	6	62	C	38 100	900 262 00	100 011 748	10

**AR-O (V) K**

Idéal pour le traitement des bords et l'ébavurage de l'acier moulé et pour l'usinage des cordons de soudure. Le liant dur et le grain de corindon assurent une très longue durée de vie et un bon taux d'enlèvement.

**Applications**



**max. 45 m/s**

C = grossière, F = fin



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
3 x 6	3	48	F	252 000	900 283 00	100 011 755	10
5 x 10	3	53	C	72 800	900 296 00	100 011 762	10
5 x 10	3	48	F	149 500	900 284 00	100 011 756	10
8 x 16	3	56	C	119 300	900 297 00	100 011 763	10
8 x 16	3	50	F	190 900	900 285 00	100 011 757	10
5 x 10	6	48	F	149 500	900 166 00	100 011 724	10
8 x 16	6	53	F	72 800	900 167 00	100 011 725	10
13 x 20	6	62	C	73 400	900 246 00	100 011 745	10

**AR-O (V) L**

Idéal pour le traitement des bords et l'ébavurage de l'acier moulé et pour l'usinage des cordons de soudure. Le liant dur et le grain de corindon assurent une très longue durée de vie et un bon taux d'enlèvement.

**Applications**



**max. 45 m/s**

C = grossière



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
20 x 20	6	65	C	47 700	900 253 00	100 011 746	10

**Meules de forme à liant synthétique**

**(B) A**

Pour le meulage grossier de l'acier, de l'acier inoxydable et l'usinage des cordons de soudure.

**Applications**



M = moyenne

**max. 45 m/s**



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10 x 15	6	40	M	85 000	900 601 00	100 011 767	10
10 x 20	6	52	M	85 000	900 602 00	100 011 768	10
10 x 30	6	62	M	85 000	900 604 00	100 011 769	10
10 x 40	6	71	M	85 000	900 606 00	100 011 770	10
15 x 15	6	40	M	55 000	900 609 00	100 011 771	10
15 x 20	6	50	M	55 000	900 610 00	100 011 772	10
15 x 25	6	58	M	55 000	900 611 00	100 011 773	10
15 x 30	6	65	M	55 000	900 612 00	100 011 774	10
15 x 35	6	68	M	55 000	900 613 00	100 011 775	10
15 x 40	6	76	M	55 000	900 614 00	100 011 776	10
20 x 25	6	57	M	43 000	900 618 00	100 011 777	10
20 x 30	6	67	M	43 000	900 619 00	100 011 778	10
20 x 40	6	77	M	43 000	900 621 00	100 011 779	10
25 x 25	6	57	M	34 000	900 624 00	100 011 780	10
25 x 30	6	66	M	34 000	900 625 00	100 011 781	10
30 x 30	6	67	M	28 500	900 630 00	100 011 782	5
30 x 40	6	76	M	28 500	900 632 00	100 011 783	5
30 x 40	6	74	M	24 500	900 635 00	100 011 784	5
40 x 40	8	81	M	21 500	900 637 00	100 011 785	5
50 x 50	8	91	M	17 000	900 639 00	100 011 786	5

(B) B

Pour le meulage grossier de l'acier, de l'acier inoxydable et l'usinage des cordons de soudure.

Applications



max. 45 m/s

M = moyenne



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 15	6	47	M	34 000	900 646 00	100 011 787	10
25 x 20	6	50	M	34 000	900 647 00	100 011 788	10
30 x 3	6	37	M	28 500	900 648 00	100 011 789	5
30 x 10	6	44	M	28 500	900 650 00	100 011 790	5
30 x 15	6	48	M	28 500	900 651 00	100 011 791	5
30 x 25	6	60	M	28 500	900 653 00	100 011 792	5
35 x 5	6	43	M	24 500	900 655 00	100 011 793	5
35 x 10	6	48	M	24 500	900 656 00	100 011 794	5
35 x 30	6	66	M	24 500	900 659 00	100 011 795	5
40 x 5	6	40	M	21 500	900 661 00	100 011 796	5
40 x 10	6	47	M	21 500	900 662 00	100 011 797	5
40 x 20	6	61	M	21 500	900 664 00	100 011 798	5
40 x 30	6	65	M	21 500	900 665 00	100 011 799	5
50 x 5	6	39	M	17 000	900 667 00	100 011 800	5
50 x 10	6	47	M	17 000	900 668 00	100 011 801	5
50 x 20	6	61	M	17 000	900 670 00	100 011 802	5
50 x 30	8	71	M	17 000	900 671 00	100 011 803	5

(B) K

Pour le meulage grossier de l'acier, de l'acier inoxydable et l'usinage des cordons de soudure.

Applications



max. 45 m/s

M = moyenne



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
15 x 25	6	56	M	55 000	900 685 00	100 011 807	10
15 x 35	6	70	M	55 000	900 687 00	100 011 808	10

(B) L

Pour le meulage grossier de l'acier, de l'acier inoxydable et l'usinage des cordons de soudure.

Applications



max. 45 m/s

M = moyenne



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 30	6	63	M	34 000	900 700 00	100 011 810	10
25 x 40	6	74	M	34 000	900 701 00	100 011 811	10

(B) C

Pour le meulage grossier de l'acier, de l'acier inoxydable et l'usinage des cordons de soudure.

Applications



max. 45 m/s

M = moyenne



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 25	6	58	M	34 000	900 679 00	100 011 805	10
25 x 40	6	77	M	34 000	900 682 00	100 011 806	10

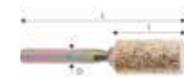
BV GFX A

Idéal pour les travaux de précision sur les aciers à outils trempés, les aciers fortement alliés et fortement alliés. Très bien pour les travaux grossiers sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques. Très bonne durée de vie.

Applications



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10 x 20	6	61	A 36	66 000	908 263 00	100 010 647	5
13 x 25	6	67	A 36	40 000	908 264 00	100 010 648	5

(B) G

Pour le meulage grossier de l'acier, de l'acier inoxydable et l'usinage des cordons de soudure.

Applications



max. 45 m/s

M = moyenne



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 30	6	60	M	34 000	900 674 00	100 011 804	10

BV GFX B

Idéal pour les travaux de précision sur les aciers à outils trempés, les aciers fortement alliés et fortement alliés. Très bien pour les travaux grossiers sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques. Très bonne durée de vie.

Applications



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
38 x 13	6	54	A 36	66 000	908 265 00	100 010 649	5
19 x 6	6	51	A 54	40 000	908 266 00	100 010 650	5

**BV GFX C**

Idéal pour les travaux de précision sur les aciers à outils trempés, les aciers fortement alliés et fortement alliés. Très bien pour les travaux grossiers sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques. Très bonne durée de vie.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 25	6	63	A 36	35 000	909 467 00	100 008 733	5
25 x 25	6	63	A 80	35 000	909 462 00	100 008 728	5

**BV GFX F**

Idéal pour les travaux de précision sur les aciers à outils trempés, les aciers fortement alliés et fortement alliés. Très bien pour les travaux grossiers sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques. Très bonne durée de vie.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
25 x 25	6	68	A 36	35 000	909 466 00	100 008 732	5
25 x 25	6	68	A 80	35 000	909 461 00	100 008 727	5

**BV GFX K**

Idéal pour les travaux de précision sur les aciers à outils trempés, les aciers fortement alliés et fortement alliés. Très bien pour les travaux grossiers sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques. Très bonne durée de vie.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
11 x 19	6	61	A 36	60 000	909 469 00	100 008 735	10
11 x 19	6	61	A 80	60 000	909 464 00	100 008 730	10

**BV GFX O**

Idéal pour les travaux de précision sur les aciers à outils trempés, les aciers fortement alliés et fortement alliés. Très bien pour les travaux grossiers sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques. Très bonne durée de vie.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10 x 12	6	54	A 36	60 000	909 470 00	100 008 736	5
10 x 12	6	54	A 80	60 000	909 465 00	100 008 731	5

**BV GFX V**

Idéal pour les travaux de précision sur les aciers à outils trempés, les aciers fortement alliés et fortement alliés. Très bien pour les travaux grossiers sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques. Très bonne durée de vie.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
40 x 10	6	54	A 36	23 000	909 468 00	100 008 734	5
40 x 10	6	54	A 80	23 000	909 463 00	100 008 729	5

**Meules de forme fibre non tissée comprimée**

**SUN-Press® A**

Pour ébavurage léger et pour travaux de finition. Permet d'obtenir une surface brillante sans laisser de traces. Idéal pour l'inox, l'aluminium et le titane. Pour les travaux d'abrasion précis sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
6 x 6	6	47	6SF	50 000	913 150 00	100 007 654	5
6 x 6	6	47	8SF	50 000	913 151 00	100 007 655	5
6 x 13	6	53	6SF	38 000	913 152 00	100 007 656	5
6 x 13	6	53	8SF	38 000	913 153 00	100 007 657	5
10 x 19	6	62	6SF	34 000	913 154 00	100 007 658	5
10 x 19	6	62	8SF	34 000	913 155 00	100 007 659	5
13 x 25	6	67	6SF	27 500	913 156 00	100 007 660	5
13 x 25	6	67	8SF	27 500	913 157 00	100 007 661	5

**SUN-Press® B**

Pour ébavurage léger et pour travaux de finition. Permet d'obtenir une surface brillante sans laisser de traces. Idéal pour l'inox, l'aluminium et le titane. Pour les travaux d'abrasion précis sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
19 x 10	6	53	6SF	32 500	913 158 00	100 007 662	5
19 x 10	6	53	8SF	32 500	913 159 00	100 007 663	5
25 x 6	6	51	6SF	32 500	913 160 00	100 007 664	5
25 x 6	6	51	8SF	32 500	913 161 00	100 007 665	5

**SUN-Press® D**

Pour ébavurage léger et pour travaux de finition. Permet d'obtenir une surface brillante sans laisser de traces. Idéal pour l'inox, l'aluminium et le titane. Pour les travaux d'abrasion précis sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
19 x 64	6	103	6SF	16 000	913 162 00	100 007 666	5
19 x 64	6	103	8SF	16 000	913 163 00	100 007 667	5

**SUN-Press® F**

Pour ébavurage léger et pour travaux de finition. Permet d'obtenir une surface brillante sans laisser de traces. Idéal pour l'inox, l'aluminium et le titane. Pour les travaux d'abrasion précis sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
16 x 16	6	54	6SF	40 400	913 176 00	100 007 753	5
16 x 16	6	54	8SF	40 400	913 177 00	100 007 754	5
25 x 25	6	61	6SF	27 300	913 178 00	100 007 755	5
25 x 25	6	61	8SF	27 300	913 179 00	100 007 756	5

**SUN-Press® G**

Pour ébavurage léger et pour travaux de finition. Permet d'obtenir une surface brillante sans laisser de traces. Idéal pour l'inox, l'aluminium et le titane. Pour les travaux d'abrasion précis sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
17 x 22	6	63	6SF	35 500	913 172 00	100 007 749	5
17 x 22	6	63	8SF	35 500	913 173 00	100 007 750	5

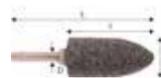
**SUN-Press® K**

Pour ébavurage léger et pour travaux de finition. Permet d'obtenir une surface brillante sans laisser de traces. Idéal pour l'inox, l'aluminium et le titane. Pour les travaux d'abrasion précis sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
17 x 32	6	70	6SF	30 700	913 168 00	100 007 745	5
17 x 32	6	70	8SF	30 700	913 169 00	100 007 746	5
22 x 50	6	89	6SF	15 100	913 170 00	100 007 747	5
22 x 50	6	89	8SF	15 100	913 171 00	100 007 748	5

**SUN-Press® L**

Pour ébavurage léger et pour travaux de finition. Permet d'obtenir une surface brillante sans laisser de traces. Idéal pour l'inox, l'aluminium et le titane. Pour les travaux d'abrasion précis sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
19 x 29	6	68	6SF	31 200	913 164 00	100 007 668	5
19 x 29	6	68	8SF	31 200	913 165 00	100 007 742	5
25 x 70	6	107	6SF	11 900	913 166 00	100 007 743	5
25 x 70	6	107	8SF	11 900	913 167 00	100 007 744	5

**SUN-Press® O**

Pour ébavurage léger et pour travaux de finition. Permet d'obtenir une surface brillante sans laisser de traces. Idéal pour l'inox, l'aluminium et le titane. Pour les travaux d'abrasion précis sur l'aluminium, les métaux non ferreux et les plastiques.

**Applications**



max. 45 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
19 x 25	6	65	6SF	30 300	913 174 00	100 007 751	5
19 x 25	6	65	8SF	30 300	913 175 00	100 007 752	5

**Outils de polissage à liant caoutchouc**

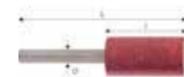
**FPA A**

Pour le ponçage fin et le polissage mat de l'acier, de l'aluminium et des métaux non ferreux dans la construction de moules et d'outils, la construction d'appareils, etc. Travailler si possible uniquement sur des pièces pré-ponçées en exerçant une légère pression.

**Applications**



max. 15 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
4 x 8	3	38	120	40 000	903 376 00	100 011 168	10
6 x 10	3	40	120	40 000	903 377 00	100 011 169	10
8 x 8	3	38	120	37 000	900 729 00	100 011 814	10
8 x 10	3	42	120	37 000	900 730 00	100 011 815	10
10 x 10	3	40	120	35 000	900 731 00	100 011 816	10
10 x 15	3	45	120	35 000	900 733 00	100 011 818	10
10 x 15	6	56	120	30 000	900 734 00	100 011 819	10
15 x 15	6	55	120	20 000	900 740 00	100 011 822	10
15 x 25	6	65	120	20 000	900 741 00	100 011 823	10
20 x 20	6	61	120	15 000	900 743 00	100 011 825	10
20 x 30	6	71	120	15 000	900 744 00	100 011 826	10
30 x 30	6	71	120	10 000	900 746 00	100 011 828	5

## Outils de polissage en feutre

### FPK A

Pour travaux fins de rectification et de polissage. Vitesse périphérique recommandée 5 – 10 m/sec.

#### Applications



max. 10 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 14	6	52	18 000	901 506 00	100 010 697	5
20 x 25	6	71	9 500	901 509 00	100 010 700	5
30 x 30	6	70	6 000	901 521 00	100 010 702	5

### FPK F

Pour travaux fins de rectification et de polissage. Vitesse périphérique recommandée 5 – 10 m/sec.

#### Applications



max. 10 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
6 x 5	3	48	30 000	901 505 00	100 010 696	5
9 x 8	3	47	20 000	901 504 00	100 010 695	5

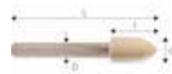
### FPK K

Pour travaux fins de rectification et de polissage. Vitesse périphérique recommandée 5 – 10 m/sec.

#### Applications



max. 10 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 18	6	58	18 000	901 508 00	100 010 699	5

### FPK L

Pour travaux fins de rectification et de polissage. Vitesse périphérique recommandée 5 – 10 m/sec.

#### Applications



max. 10 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
7 x 8	3	49	25 000	901 503 00	100 010 694	5
25 x 30	6	73	7 500	901 522 00	100 010 703	5
30 x 35	6	75	6 000	901 510 00	100 010 701	5

### FPK O

Pour travaux fins de rectification et de polissage. Vitesse périphérique recommandée 5 – 10 m/sec.

#### Applications



max. 10 m/s



(d) x (l)	Tige	Longueur totale	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10 x 14	6	56	18 000	901 507 00	100 010 698	5

# Outils abrasifs sur tige

## Roues à lamelles



Type FSW

Applications

Grains AO ▲ 40 – 400



## Brosses de polissage en feutre



Type FPW

Applications

Grains Feutre



## Brosses en fibres synthétiques non tissées



Type FVK, FVVGK, FVBK, FVBG

Applications

Grains AO = ▲ 100 – 280  
SC = ▲ 500



## Meuleuses à lamelles structurées



Type FSW TZ

Applications

Grains AO ▲ 160 (P 120) – A6 (P 2500)



## Brosses à lamelles combinées



Type FVSK

Applications

Grains AO ▲ 60 – 240



## Brosses en nappe de fibres non tissées



Type FVVK CP

Applications

Grains AO ▲ C, M, VF



## Brosse non tissée imprégnée



Type FVVK CRS

Applications

Grains SC



## Brosses synthétiques mou-lées



Type BDK

Applications

Grains CE ▲ 80 – 220



## Brosses de nettoyage



Type FVOK

Applications

Grains SC-Tissu de fibres renforcée



## Brosses métalliques



Type RDBS, RDBZ-S, PDB, PDBZ

Applications

Fil ST + VA 0,15 – 0,5mm



### Applications

Ebavurage, nettoyage, meulage fin, satinage, dépolissage, nivellement et finition.



# Roues à lamelles

## FSW

Grain abrasif toujours tranchant grâce à un traitement uniforme des lamelles. Grande flexibilité avec un bon taux d'enlèvement. Pour la rectification fine sur de grands rayons, l'élimination des irrégularités grossières et la réalisation de surfaces fines dans la fabrication de conteneurs, de cuisines et d'appareils.

### Applications



max. 30 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Max. Vitesse	ID-Nr.	Mat.-Nr.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10 x 10	3	60	33 000	910 228 00	100 009 225	10
10 x 10	3	80	33 000	910 229 00	100 009 226	10
10 x 10	3	120	33 000	910 230 00	100 009 227	10
10 x 10	3	150	33 000	910 231 00	100 009 228	10
10 x 10	3	180	33 000	910 232 00	100 009 229	10
10 x 10	3	240	33 000	910 233 00	100 009 230	10
10 x 10	3	320	33 000	910 234 00	100 009 231	10
20 x 20	6	60	33 000	909 362 00	100 008 655	10
20 x 20	6	80	33 000	909 363 00	100 008 656	10
20 x 20	6	120	33 000	909 364 00	100 008 657	10
20 x 20	6	150	33 000	909 365 00	100 008 658	10
20 x 20	6	180	33 000	909 366 00	100 008 659	10
20 x 20	6	240	33 000	909 367 00	100 008 660	10
20 x 20	6	320	33 000	909 368 00	100 008 661	10
25 x 10	6	60	26 000	909 353 00	100 008 648	10
25 x 10	6	80	26 000	909 354 00	100 008 649	10
25 x 10	6	120	26 000	909 355 00	100 008 650	10
25 x 10	6	150	26 000	909 356 00	100 008 651	10
25 x 10	6	180	26 000	909 357 00	100 008 652	10
25 x 10	6	240	26 000	909 358 00	100 008 653	10
25 x 10	6	320	26 000	909 359 00	100 008 654	10
30 x 10	6	40	23 000	907 898 00	100 010 370	10
30 x 10	6	60	23 000	907 899 00	100 010 301	10
30 x 10	6	80	23 000	907 891 00	100 010 302	10
30 x 10	6	120	23 000	906 419 00	100 010 029	10
30 x 10	6	150	23 000	907 392 00	100 010 303	10
30 x 10	6	180	23 000	906 420 00	100 010 030	10
30 x 10	6	240	23 000	907 393 00	100 010 304	10
30 x 10	6	320	23 000	906 418 00	100 010 028	10
30 x 10	6	400	23 000	907 909 00	100 010 378	10
40 x 15	6	60	17 000	901 920 00	100 010 838	10
40 x 15	6	80	17 000	901 921 00	100 010 839	10
40 x 15	6	120	17 000	901 923 00	100 010 840	10
40 x 15	6	150	17 000	901 924 00	100 010 841	10
40 x 15	6	180	17 000	903 338 00	100 011 147	10
40 x 15	6	240	17 000	901 925 00	100 010 842	10
40 x 15	6	320	17 000	901 926 00	100 010 843	10
50 x 20	6	60	14 000	907 987 00	100 010 409	10
50 x 20	6	80	14 000	907 988 00	100 010 410	10
50 x 20	6	120	14 000	907 989 00	100 010 411	10
50 x 20	6	150	14 000	907 990 00	100 010 412	10
50 x 20	6	180	14 000	907 991 00	100 010 413	10
50 x 20	6	240	14 000	907 992 00	100 010 414	10
50 x 20	6	320	14 000	907 993 00	100 010 415	10
60 x 20	6	60	11 000	901 947 00	100 010 846	10

## FSW TZ

Optimisez votre processus de rectification! La structure pyramidale du grain abrasif permet d'obtenir le saut d'étapes de travail et donc un raccourcissement drastique du temps de travail. Il en résulte une surface plane avec des valeurs de rugosité optimales. Offre une durée de vie jusqu'à 10 fois plus longue que les manchons abrasifs. Pour tous les travaux de meulage jusqu'au prépolissage.

### Applications



max. 30 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
30 x 20	6	A 160 (P 120)	25 500	913 403 00	100 006 683	10
30 x 20	6	A 100 (P 220)	25 500	913 404 00	100 006 684	10
30 x 20	6	A 65 (P 280)	25 500	913 405 00	100 006 685	10
30 x 20	6	A 160 (P 120)	25 500	913 406 00	100 006 686	10
30 x 20	6	A 45 (P 400)	25 500	913 407 00	100 006 687	10
30 x 20	6	A 30 (P 600)	25 500	913 408 00	100 006 688	10
30 x 20	6	A 65 (P 280)	25 500	913 409 00	100 006 689	10
40 x 30	6	A 160 (P 120)	19 100	913 410 00	100 006 690	10
40 x 30	6	A 100 (P 220)	19 100	913 411 00	100 006 691	10
40 x 30	6	A 65 (P 280)	19 100	913 412 00	100 006 692	10
40 x 30	6	A 45 (P 400)	19 100	913 413 00	100 006 693	10
40 x 30	6	A 30 (P 600)	19 100	913 414 00	100 006 694	10
40 x 30	6	A 16 (P 1200)	19 100	913 415 00	100 006 695	10
40 x 30	6	A 6 (P 2500)	19 100	913 416 00	100 006 696	10
60 x 30	6	A 160 (P 120)	11 000	913 417 00	100 006 697	10
60 x 30	6	A 100 (P 220)	11 000	913 418 00	100 006 698	10
60 x 30	6	A 65 (P 280)	11 000	913 419 00	100 006 699	10
60 x 30	6	A 45 (P 400)	11 000	913 420 00	100 006 700	10
60 x 30	6	A 30 (P 600)	11 000	913 421 00	100 006 701	10
60 x 30	6	A 16 (P 1200)	11 000	913 422 00	100 006 702	10
60 x 30	6	A 6 (P 2500)	11 000	913 423 00	100 006 703	10

# Brosses à lamelles combinées

## FVSK

Combinaison de lamelles en fibre synthétique et en tissu abrasif avec un liant de résine synthétique. L'insert en tissu abrasif permet d'obtenir une qualité plus grossière et une meilleure élimination des copeaux. Idéal pour éliminer les rayures fines, pour le ponçage satiné et fin.

### Applications



max. 30 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
40 x 30	6	60	13 000	907 999 00	100 010 420	10
40 x 30	6	100	13 000	908 000 00	100 010 421	10
40 x 30	6	150	13 000	908 001 00	100 010 422	10
40 x 30	6	240	13 000	908 002 00	100 010 423	10
80 x 50	6	60	8 000	906 878 00	100 010 112	10
80 x 50	6	100	8 000	906 879 00	100 010 113	10
80 x 50	6	150	8 000	906 880 00	100 010 114	10
80 x 50	6	240	8 000	906 881 00	100 010 115	10
100 x 45	6	60	5 500	906 882 00	100 010 116	6
100 x 45	6	100	5 500	906 883 00	100 010 117	6
100 x 45	6	150	5 500	906 884 00	100 010 118	6
100 x 45	6	240	5 500	906 885 00	100 010 119	6

## Brosses en fibres synthétiques non tissées

### FVVK

Version souple avec faible teneur en grain pour un meulage plus doux et une finition plus fine sur les aciers inoxydables. Les rouleaux s'adaptent également aux pièces moulées. Pour obtenir des surfaces mates, en fonction du grain : finition mate brossée (P 100 – P 180), finition satinée (P 280) semi-lustrée (P 500).

#### Applications



max. 25 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
40 x 30	6	100	13 000	907 996 00	100 010 417	10
40 x 30	6	180	13 000	907 997 00	100 010 418	10
40 x 30	6	280	13 000	907 998 00	100 010 419	10
40 x 30	6	500	13 000	909 323 00	100 008 626	10
80 x 50	6	100	6 000	903 429 00	100 011 193	10
80 x 50	6	180	6 000	903 430 00	100 011 194	10
80 x 50	6	280	6 000	903 431 00	100 011 195	10
80 x 50	6	500	6 000	909 324 00	100 008 627	10

### FVVGK

Brosses en fibre non tissée pliée La fibre abrasive pliée permet une finition presque sans trace d'amorce particulièrement sur des surfaces d'acier inoxydable. Finition mate brossée (P 100 – P 180), finition satinée (P 280) finition semi-brillante (P 500).

#### Applications



max. 25 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100 x 50	6	100	6 000	908 753 00	100 009 668	5
100 x 50	6	180	6 000	908 754 00	100 009 669	5
100 x 50	6	280	6 000	908 755 00	100 009 670	5
100 x 50	6	500	6 000	909 336 00	100 008 639	5

### FVBK

8 couches de disques synthétiques fermement montées sur le mandrin.

#### Applications



max. 25 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75 x 50	6	100	8 000	908 088 00	100 010 522	10
75 x 50	6	180	8 000	908 089 00	100 010 523	10
75 x 50	6	280	8 000	908 090 00	100 010 524	10
75 x 50	6	500	8 000	909 327 00	100 008 630	10

### FVBG

Disques en fibre synthétique en forme de cloche sur mandrin interchangeable.

#### Applications



max. 25 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
50 x 50	6	100	11 000	908 091 00	100 010 525	2
50 x 50	6	180	11 000	908 092 00	100 010 526	2
50 x 50	6	280	11 000	908 093 00	100 010 527	2
50 x 50	6	500	11 000	909 328 00	100 008 631	2
75 x 50	6	100	8 000	908 094 00	100 010 528	2
75 x 50	6	180	8 000	908 095 00	100 010 529	2
75 x 50	6	280	8 000	908 096 00	100 010 530	2
75 x 50	6	500	8 000	909 329 00	100 008 632	2

### FVVK CP

Réalisation très comprimée et dure pour une plus grande agressivité, pour supprimer les traces d'égratignures et pour obtenir une finition métallique propre, mais aussi pour un léger ébavurage, un rodage et l'égalisation de transitions après le meulage d'acier inoxydables.

#### Applications



C = grossière, M = moyenne, F = fin, VF = très fin

max. 30 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
100 x 45	6	C	6 000	907 065 00	100 010 176	6
100 x 45	6	F	6 000	906 867 00	100 010 107	6
100 x 45	6	VF	6 000	906 868 00	100 010 108	6
75 x 45	6	C	8 000	907 064 00	100 010 175	10
75 x 45	6	F	8 000	906 865 00	100 010 105	10
75 x 45	6	VF	8 000	906 866 00	100 010 106	10

### FVVK CRS

Développées pour le ponçage fin et l'égalisation de transitions après le meulage d'aciers inoxydables. S'utilise également pour un léger ébavurage et retirer les rayures. Belle surface régulière.

#### Applications



max. 25 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
80 x 50	6	C	8 000	913 223 00	100 007 801	4

## Brosses de nettoyage

### FVOK

Constitués de fibres synthétiques, de grains abrasifs et de résine. Pour enlever la corrosion forte, la croûte de laminage sur les aciers laminés à chaud, les couches de peinture tenaces sur des métaux et les couleurs de revenu. Idéal pour les aciers inoxydables. Pour des surfaces métalliques propres.

#### Applications



max. 32 m/s



(d) x (l)	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
75 x 13	6	8 000	907 055 00	100 010 169	5
75 x 26	6	8 000	907 056 00	100 010 170	5
100 x 13	6	6 000	907 057 00	100 010 171	5
100 x 26	6	6 000	907 058 00	100 010 172	5
150 x 13	8	4 000	907 059 00	100 010 173	5
150 x 26	8	4 000	907 060 00	100 010 174	5

## Brosses synthétiques moulées

### BDK

Convient idéalement pour le nettoyage, le dévernissage, l'ébarbage et les retouches sur presque tous les matériaux. Les brosses se composent de 6 segments fixés sur une tige de 6 mm. Une utilisation immédiate est ainsi possible sans aucun autre accessoire.

#### Applications



max. 30 m/s



(d) x (l)	Tige	Grains	Couleur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
50 x 6	6	80	Jaune	10 000	913 111 00	100 007 715	6
50 x 6	6	120	Blanc	10 000	913 112 00	100 007 716	6
50 x 6	6	220	Rouge	10 000	913 113 00	100 007 717	6
75 x 6	6	80	Jaune	10 000	913 114 00	100 007 718	6
75 x 6	6	120	Blanc	10 000	913 115 00	100 007 719	6
75 x 6	6	220	Rouge	10 000	913 116 00	100 007 720	6

## Brosses métalliques

### RDBS

Pour dérouiller, nettoyer, etc. Vitesse périphérique recommandée 5 – 10 m/s. Qualités de fil livrables : fil d'acier ondulé (ST) ou fil de l'acier inoxydable.

#### Applications



max. 25 m/s



Tige Ø=6mm

Diamètre	Largeur	Diamètre du fil	Qualités de fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
20	6	0,15	VA	24 000	902 214 00	100 010 991	10
30	6	0,15	ST	16 000	902 204 00	100 010 986	10
30	6	0,15	VA	16 000	902 215 00	100 010 992	10
40	12	0,15	ST	12 000	902 205 00	100 010 987	10
40	12	0,15	VA	12 000	902 216 00	100 010 993	10
50	17	0,20	ST	10 000	902 206 00	100 010 988	10
50	17	0,20	VA	10 000	902 217 00	100 010 994	10
60	20	0,20	ST	8 000	902 207 00	100 010 989	10
60	20	0,20	VA	8 000	902 218 00	100 010 995	10
70	15	0,20	ST	7 000	902 208 00	100 010 990	10
70	15	0,20	VA	7 000	902 219 00	100 010 996	10
80	15	0,20	VA	6 000	903 494 00	100 011 228	10
90	10	0,20	VA	5 000	903 495 00	100 011 229	10

### PDBZ

Pour enlever la rouille, les résidus de soudage etc. et pour le nettoyage en général. Qualités de fil à disposition : fil d'acier tressé (ST) ou fil d'acier inox tressé (VA).

#### Applications



max. 25 m/s

Tige Ø=6mm



Diamètre	Largeur	Diamètre du fil	Qualités de fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
20	29	0,15	ST	22 000	902 286 00	100 011 010	12
20	29	0,15	VA	22 000	902 297 00	100 011 013	12
20	29	0,26	VA	22 000	902 298 00	100 011 014	12
23	29	0,15	VA	20 000	902 299 00	100 011 015	12
23	29	0,26	VA	20 000	902 300 00	100 011 016	12
23	29	0,35	ST	20 000	902 291 00	100 011 011	12
23	29	0,35	VA	20 000	903 404 00	100 011 178	12
30	29	0,15	VA	16 000	902 301 00	100 011 017	12
30	29	0,26	VA	16 000	902 302 00	100 011 018	12

**RDBZ-S**

Cette brosse permet un travail rationnel à une vitesse de rotation élevée. Qualités de fil à disposition : fil d'acier tressé (ST) ou fil d'acier inox tressé (VA).

Tige Ø=6mm



**Applications**



max. 80 m/s

Diamètre	Largeur	Diamètre du fil	Qualités de fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	9	0,50	ST	20 000	907 089 00	100 010 196	1
75	9	0,50	VA	20 000	908 083 00	100 010 517	1

**PDB A**

Pour dérouiller, nettoyer, etc. Vitesse périphérique recommandée 5 – 10 m/s. Qualités de fil livrables : fil d'acier ondulé (ST) ou fil de l'acier inoxydable.

Tige Ø=6mm



**Applications**



max. 25 m/s

Diamètre	Largeur	Diamètre du fil	Qualités de fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10	22	0,30	ST	10 000	906 891 00	100 010 124	6
10	22	0,30	VA	10 000	907 040 00	100 010 162	6
17	25	0,30	ST	18 000	902 225 00	100 010 999	6
17	25	0,30	VA	18 000	902 220 00	100 010 997	6
30	25	0,30	ST	15 000	902 226 00	100 011 000	6
30	25	0,30	VA	15 000	902 221 00	100 010 998	6

**PDB G**

Pour dérouiller, nettoyer, etc. Vitesse périphérique recommandée 5 – 10 m/s. Qualités de fil livrables : fil d'acier ondulé (ST) ou fil de l'acier inoxydable.

Tige Ø=6mm



**Applications**



max. 25 m/s

Diamètre	Largeur	Diamètre du fil	Qualités de fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10	22	0,50	ST	10 000	906 892 00	100 010 125	6
10	22	0,50	VA	10 000	907 041 00	100 010 163	6

**PDB P**

Pour dérouiller, nettoyer, etc. Vitesse périphérique recommandée 5 – 10 m/s. Qualités de fil livrables : fil d'acier ondulé (ST) ou fil de l'acier inoxydable.

Tige Ø=6mm



**Applications**



max. 25 m/s

Diamètre	Largeur	Diamètre du fil	Qualités de fil	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10	25	0,30	ST	10 000	906 893 00	100 010 126	6
10	25	0,30	VA	10 000	907 042 00	100 010 164	6

# Outils abrasifs avec support

## Manchons abrasif oxyde de zirconium



Type ESB ZK, PSWB ZK, ESWB ZK

Applications

Grains ZK ▲ 40 – 320



## Manchons abrasif oxyde d'aluminium



Type ESWB AO

Applications

Grains AO ▲ 40 – 180



## Manchons abrasif céramique



Type ESB CE-11, ESWB CE-11

Applications

Grains CE ▲ 40 – 120



## Manchons abrasif céramique hautes performances



Type ESB CE II, ESWB CE II

Applications

Grains CE II ▲ 36 – 120



## Manchons abrasif grain compact



Type ESWB CG

Applications

Grains AO ▲ 120 – 180



## Bandes structurées



Type ESWB TZ, PSWB TZ

Applications

Grains AO ▲ A300 (P80) – A6 (P2500)



### Manchons fibre non tissée



Type ESB FVV, PSWB FVV, ESWB FVV

Applications

Grains AO ▲ C, M VF



### Doigts abrasifs



Type SF, SFK

Applications

Grains AO ▲ 80 - 150



### Applications

Travaux d'enlèvement, meulage de surface, ébavurage, abrasion des éraflures, meulage fin, matage, nivellement et finition.



### Manchons et capuchons abrasifs



Type PCH, PCK

Applications

Grains AO ▲ 60 - 280



## Manchons abrasif oxyde de zirconium

### ESB ZK

À utiliser avec les manchons abrasifs élastiques. Séduit par un meulage agressif et un enlèvement élevé. Convient pour l'acier inoxydable, l'acier non allié, les métaux non ferreux et le bois.

### Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10	20	40	27 000	908 142 00	100 010 571	50
10	20	60	27 000	908 143 00	100 010 572	50
10	20	80	27 000	908 144 00	100 010 573	50
10	20	120	27 000	908 145 00	100 010 574	50
10	20	180	27 000	908 146 00	100 010 575	50
10	20	220	27 000	908 704 00	100 009 627	50
10	20	240	27 000	908 705 00	100 009 628	50
10	20	320	27 000	908 706 00	100 009 629	50
15	30	40	26 000	908 147 00	100 010 576	50
15	30	60	26 000	908 148 00	100 010 577	50
15	30	80	26 000	908 149 00	100 010 578	50
15	30	120	26 000	908 150 00	100 010 579	50
15	30	180	26 000	908 151 00	100 010 580	50
22	14	40	16 000	901 273 00	100 011 981	50
22	14	60	16 000	901 275 00	100 011 982	50
22	14	80	16 000	901 276 00	100 011 983	50
22	14	120	16 000	901 278 00	100 011 985	50
22	14	150	16 000	901 279 00	100 011 986	50
22	14	180	16 000	901 280 00	100 011 987	50
22	20	40	25 000	908 026 00	100 010 436	50
22	20	60	25 000	908 027 00	100 010 437	50
22	20	80	25 000	908 028 00	100 010 438	50
22	20	120	25 000	908 030 00	100 010 440	50
22	20	150	25 000	908 031 00	100 010 441	50
22	20	180	25 000	908 032 00	100 010 442	50
25	30	40	15 000	901 295 00	100 011 988	50
25	30	60	15 000	901 297 00	100 011 989	50
25	30	80	15 000	901 298 00	100 011 990	50
25	30	120	15 000	901 300 00	100 011 992	50
25	30	150	15 000	901 301 00	100 011 993	50
25	30	180	15 000	901 302 00	100 011 994	50
30	18	40	12 500	901 306 00	100 011 995	50
30	18	60	12 500	901 308 00	100 011 996	50
30	18	80	12 500	901 309 00	100 011 997	50
30	18	120	12 500	901 311 00	100 011 999	50
30	18	150	12 500	901 312 00	100 012 000	50
30	18	180	12 500	901 313 00	100 012 001	50
30	30	40	20 000	906 921 00	100 010 135	50
30	30	60	20 000	906 922 00	100 010 136	50
30	30	80	20 000	906 923 00	100 010 137	50
30	30	120	20 000	906 925 00	100 010 139	50
30	30	150	20 000	906 926 00	100 010 140	50
30	30	180	20 000	906 927 00	100 010 141	50
45	30	40	12 000	907 943 00	100 010 473	50
45	30	60	12 000	907 944 00	100 010 474	50

Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
ESR 10/20	907 930 00	100 010 467	1
ESR 15/30	907 931 00	100 010 468	1
ESR 22/20	907 932 00	100 010 469	1
ESR 45/30	907 934 00	100 010 471	1
ESR 75/30	907 935 00	100 010 472	1
ESR 60/30	908 152 00	100 010 581	1
ESR 30/30	052 778 01	100 047 203	1
ESR 22/14	049 395 01	100 048 418	1
ESR 25/30	049 396 01	100 048 419	1
ESR 30/18	049 397 01	100 048 420	1

ESB ZK

À utiliser avec les manchons abrasifs élastiques. Séduit par un meulage agressif et un enlèvement élevé. Convient pour l'acier inoxydable, l'acier non allié, les métaux non ferreux et le bois.

Applications



max. 30 m/s

Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
22/36	60	40	6 000	908 040 00	100 010 448	50
22/36	60	60	6 000	908 041 00	100 010 449	50
22/36	60	80	6 000	908 042 00	100 010 450	50
22/36	60	120	6 000	908 044 00	100 010 452	50
22/36	60	150	6 000	908 045 00	100 010 453	50
22/36	60	180	6 000	908 046 00	100 010 454	50

Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
ESR 22/36/60	908 048 00	100 010 455	1

PSWB ZK

À utiliser avec les manchons abrasifs élastiques. Séduit par un meulage agressif et un enlèvement élevé. Convient pour l'acier inoxydable, l'acier non allié, les métaux non ferreux et le bois.

Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	75	40	6 000	907 866 00	100 010 344	10
75	75	60	6 000	907 867 00	100 010 345	10
75	75	80	6 000	907 868 00	100 010 346	10
75	75	120	6 000	907 870 00	100 010 348	10
75	75	180	6 000	907 872 00	100 010 350	10
75	75	220	6 000	907 873 00	100 010 351	10
120	80	40	4 000	907 858 00	100 010 336	10
120	80	60	4 000	907 859 00	100 010 337	10
120	80	80	4 000	907 860 00	100 010 338	10
120	80	120	4 000	907 862 00	100 010 340	10
120	80	180	4 000	907 864 00	100 010 342	10
120	80	220	4 000	907 865 00	100 010 343	10

Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
PSW 120/80	907 850 00	100 010 328	1
PSW 75/75	907 851 00	100 010 329	1

Manchons abrasif céramique

ESB CE-11

Performant pour l'usinage de surfaces très dures grâce à un meulage agressif et une très longue durée de vie dans une variété d'applications. Avec couche abrasive supplémentaire : réduit la température dans la zone d'abrasion. Convient pour l'acier inoxydable, les superalliages, les métaux non ferreux et l'aluminium.

Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
45	30	40	12 000	913 367 00	100 007 899	50
45	30	60	12 000	913 368 00	100 007 900	50
45	30	80	12 000	913 382 00	100 007 914	50
45	30	120	12 000	913 383 00	100 007 915	50
60	30	40	8 000	913 369 00	100 007 901	50
60	30	60	8 000	913 370 00	100 007 902	50
60	30	80	8 000	913 384 00	100 007 916	50
60	30	120	8 000	913 385 00	100 007 917	50

Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
ESR 45/30	907 934 00	100 010 471	1
ESR 60/30	908 152 00	100 010 581	1

## Manchons abrasif céramique hautes performances

ESB CE II

Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
45	30	36	12000	912 956 00	100 007 553	20
45	30	60	12000	912 957 00	100 007 554	20
45	30	80	12000	912 958 00	100 007 555	20
45	30	120	12000	912 959 00	100 007 556	20

Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
Accessoires manchons abrasif ESR 45/30	907 934 00	100 010 471	1

## Bandes structurées

ESWB TZ

Pour tous les travaux de meulage jusqu'au pré-polissage. La structure pyramidale permet d'ignorer des étapes de travail et donc une réduction drastique du temps de travail. Longue durée de vie. Convient pour tous les métaux, en particulier le titane, le nickel, le cobalt, le chrome et d'autres alliages d'acier inoxydable.

Applications



max. 35 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
45	30	A 160 (P 120)	12700	909 322 00	100 008 625	20
45	30	A 100 (P 220)	12700	909 321 00	100 008 624	20
45	30	A 65 (P 280)	12700	909 320 00	100 008 623	20
45	30	A 45 (P 400)	12700	909 319 00	100 008 622	20
45	30	A 30 (P 600)	12700	909 318 00	100 008 621	20
45	30	A 16 (P 1200)	12700	909 317 00	100 008 620	20
45	30	A 6 (P 2500)	12700	909 877 00	100 009 029	20
60	30	A 160 (P 120)	9500	909 316 00	100 008 619	20
60	30	A 100 (P 220)	9500	909 315 00	100 008 718	20
60	30	A 65 (P 280)	9500	909 314 00	100 008 717	20
60	30	A 45 (P 400)	9500	909 313 00	100 008 716	20
60	30	A 30 (P 600)	9500	909 312 00	100 008 715	20
60	30	A 16 (P 1200)	9500	909 311 00	100 008 714	20
60	30	A 6 (P 2500)	9500	909 878 00	100 009 030	20
75	75	A 160 (P 120)	4000	909 507 00	100 008 766	10
75	75	A 100 (P 220)	4000	909 506 00	100 008 765	10
75	75	A 65 (P 280)	4000	909 504 00	100 008 764	10
75	75	A 45 (P 400)	4000	909 503 00	100 008 763	10
75	75	A 30 (P 600)	4000	909 502 00	100 008 762	10
75	75	A 16 (P 1200)	4000	909 501 00	100 008 761	10
75	75	A 6 (P 2500)	4000	909 500 00	100 008 760	10
100	40	A 160 (P 120)	2700	909 403 00	100 008 684	20
100	40	A 100 (P 220)	2700	909 402 00	100 008 683	20
100	40	A 65 (P 280)	2700	909 401 00	100 008 682	20
100	40	A 45 (P 400)	2700	909 400 00	100 008 681	20
100	40	A 30 (P 600)	2700	909 399 00	100 008 680	20
100	40	A 16 (P 1200)	2700	909 398 00	100 008 679	20
100	40	A 6 (P 2500)	2700	909 397 00	100 008 678	20

Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
Rouleaux de ponçage pneumatiques PSW 75/75	907 851 00	100 010 329	1
Support de manchon abrasif élastique	ESR-W 45/30	908 802 00	100 009 717 1
	ESR-W 60/30	908 927 00	100 009 790 1
	ESR-W 100/40	909 031 00	100 009 857 1

## Manchons fibre non tissée

### ESB FVV

Fibre nylon non tissée à structure ouverte. Pour une surface métallique pure. Pour l'ébavurage, le matage et la finition de tous les composants en acier inoxydable et en acier. Fournit une finition de motif uniforme sur l'acier inoxydable et les métaux non ferreux.

C = grossière, M = moyenne, F = fin, VF = très fin

#### Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	30	C	5 000	907 974 00	100 010 396	20
75	30	M	5 000	907 975 00	100 010 397	20
75	30	VF	5 000	907 976 00	100 010 398	20

### Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
Accessoires manchons abrasif ESR 75/30	907 935 00	100 010 472	1

### PSWB FVV

Fibre nylon non tissée à structure ouverte. Pour une surface métallique pure. Pour l'ébavurage, le matage et la finition de tous les composants en acier inoxydable et en acier. Fournit une finition de motif uniforme sur l'acier inoxydable et les métaux non ferreux.

C = grossière, M = moyenne, F = fin, VF = très fin

#### Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	75	C	4 500	907 855 00	100 010 333	5
75	75	M	4 500	907 856 00	100 010 334	5
75	75	VF	4 500	907 857 00	100 010 335	5
120	80	C	3 200	907 852 00	100 010 330	5
120	80	M	3 200	907 853 00	100 010 331	5
120	80	VF	3 200	907 854 00	100 010 332	5

### Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
Rouleaux de ponçage pneumatiques PSW 120/80	907 850 00	100 010 328	1
PSW 75/75	907 851 00	100 010 329	1

## Support de manchon abrasif élastique sur tige

### ESR

Rouleaux en caoutchouc à fentes auto-serrantes



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10	20	6	27 000	907 930 00	100 010 467	1
15	30	6	26 000	907 931 00	100 010 468	1
22	14	6	16 000	049 395 01	100 048 418	1
22	20	6	25 000	907 932 00	100 010 469	1
25	30	6	15 000	049 396 01	100 048 419	1
30	18	6	12 500	049 397 01	100 048 420	1
30	30	6	20 000	052 778 01	100 047 203	1
45	30	6	12 000	907 934 00	100 010 471	1
60	30	6	8 000	908 152 00	100 010 581	1
75	30	8	5 000	907 935 00	100 010 472	1

### ESR-W

Version souple



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
22	20	6	25 000	912 754 00	100 007 368	1
45	30	6	14 000	908 802 00	100 009 717	1
60	30	6	10 000	908 927 00	100 009 790	1
100	40	8	5 000	909 031 00	100 009 857	1

### ESR

Rouleaux en caoutchouc à fentes auto-serrantes



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
22/36	60	6	6 000	908 048 00	100 010 455	1

## Rouleaux de ponçage pneumatiques

### PSW

Pour des niveaux de dureté variables.



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
75	75	8	6 000	907 851 00	100 010 329	1
120	80	12	4 000	907 850 00	100 010 328	1

## Manchons de ponçage

### PCH

Pour le ponçage des endroits difficilement accessibles dans la construction des moules, etc. Interchangeabilité aisée garantie des manchons.

#### Applications



max. 12 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
8	85	60	12000	902 088 00	100 010 909	10
8	85	150	12000	903 394 00	100 011 170	10
13	85	60	12000	902 093 00	100 010 914	10
13	85	150	12000	903 395 00	100 011 171	10
18	85	60	12000	902 098 00	100 010 919	10
18	85	150	12000	903 396 00	100 011 172	10
23	85	60	10000	902 102 00	100 010 923	10
23	85	150	10000	903 397 00	100 011 173	10

### Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
PCT 08/85	902 033 00	100 010 876	5
PCT 13/85	902 035 00	100 010 878	5
PCT 18/85	902 037 00	100 010 880	5
PCT 23/85	902 039 00	100 010 882	5

## Capuchons abrasifs

### PCK A

Pour le ponçage des endroits difficilement accessibles dans la construction des moules, etc. Interchangeabilité aisée garantie des capuchons.

#### Applications



max. 12 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
5	10	150	40000	902 041 00	100 010 883	50
5	10	280	40000	902 042 00	100 010 884	50
10	15	80	20000	902 058 00	100 010 888	50
10	15	150	20000	902 059 00	100 010 889	50
10	15	280	20000	902 060 00	100 010 890	50
16	26	80	12000	902 076 00	100 010 898	50
16	26	150	12000	902 077 00	100 010 899	50

### Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
PCT 05/10 A/3	902 017 00	100 010 783	5
PCT 10/15 A/3	902 023 00	100 010 785	5
PCT 16/26 A	902 029 00	100 010 872	5

### PCK C

Pour le ponçage des endroits difficilement accessibles dans la construction des moules, etc. Interchangeabilité aisée garantie des capuchons.

#### Applications



max. 12 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
5	11	80	40000	902 043 00	100 010 885	50
5	11	150	40000	902 044 00	100 010 886	50
5	11	280	40000	902 045 00	100 010 887	50
10	15	80	20000	902 061 00	100 010 891	50
10	15	150	20000	902 062 00	100 010 892	50
10	15	280	20000	902 063 00	100 010 893	50
13	17	80	16000	902 070 00	100 010 896	50
13	17	150	16000	902 071 00	100 010 897	50
16	26	80	12000	902 079 00	100 010 900	50
16	26	150	12000	902 080 00	100 010 901	50
16	26	280	12000	902 081 00	100 010 902	10

### Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
PCT 05/11 C/3	902 018 00	100 010 784	5
PCT 10/15 C/3	902 024 00	100 010 786	5
PCT 13/17 C	902 027 00	100 010 871	5
PCT 16/26 C	902 030 00	100 010 873	5

### PCK G

Pour le ponçage des endroits difficilement accessibles dans la construction des moules, etc. Interchangeabilité aisée garantie des capuchons.

#### Applications



max. 12 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
10	15	80	20000	902 064 00	100 010 894	50
10	15	150	20000	902 065 00	100 010 895	50
16	26	80	12000	902 082 00	100 010 903	50
16	26	150	12000	902 083 00	100 010 904	50
16	26	280	12000	902 084 00	100 010 905	50

### Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
PCT 10/15 G/3	902 025 00	100 010 787	5
PCT 16/26 G	902 031 00	100 010 874	5

PCK L

Pour le ponçage des endroits difficilement accessibles dans la construction des moules, etc. Interchangeabilité aisée garantie des capuchons.

Applications



max. 12 m/s



Diamètre	Largeur	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm					
5	15	80	40 000	902 085 00	100 010 906	50
5	15	150	40 000	902 086 00	100 010 907	50
5	15	280	40 000	902 087 00	100 010 908	50
11	25	80	20 000	902 090 00	100 010 911	50
11	25	150	20 000	902 091 00	100 010 912	50
11	25	280	20 000	902 092 00	100 010 913	50
16	32	80	12 000	902 095 00	100 010 916	50
16	32	150	12 000	902 096 00	100 010 917	50
16	32	280	12 000	902 097 00	100 010 918	50
22	40	80	11 000	902 100 00	100 010 921	50
22	40	150	11 000	903 398 00	100 011 174	50
22	40	280	11 000	902 101 00	100 010 922	50

Accessoires manchons abrasifs

Type	No. de ID	No. de mat.	
PCT 05/15 L	902 032 00	100 010 875	5
PCT 11/25 L	902 034 00	100 010 877	5
PCT 16/32 L	902 036 00	100 010 879	5
PCT 22/40 L	902 038 00	100 010 881	5

Supports en caoutchouc

PCT



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
8	85	6	12 000	902 033 00	100 010 876	5
13	85	6	12 000	902 035 00	100 010 878	5
18	85	6	12 000	902 037 00	100 010 880	5
23	85	6	10 000	902 039 00	100 010 882	5

PCT A



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
5	10	3	40 000	902 017 00	100 010 783	5
10	15	3	20 000	902 023 00	100 010 785	5
16	26	6	12 000	902 029 00	100 010 872	5

PCT L



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
5	11	3	40 000	902 018 00	100 010 784	5
10	15	3	20 000	902 024 00	100 010 786	5
13	17	6	16 000	902 027 00	100 010 871	5
16	26	6	12 000	902 030 00	100 010 873	5

PCT G



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
10	15	3	20 000	902 025 00	100 010 787	5
16	26	6	12 000	902 031 00	100 010 874	5

PCT L



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
5	15	6	40 000	902 032 00	100 010 875	5
11	25	6	20 000	902 034 00	100 010 877	5
16	32	6	16 000	902 036 00	100 010 879	5
22	40	6	11 000	902 038 00	100 010 881	5

Doigts abrasifs

SF

Composé d'abrasif enroulé en spirale. Pour le meulage dans les endroits difficiles à atteindre dans la fabrication de moules, d'outils, etc., les travaux d'ébavurage sur des pièces moulées et l'usinage des soudures d'angle. Rendement élevé d'enlèvement de matière.

Applications



max. 10 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	Inch					
8	40	1/8	80	25 000	901 811 00	100 010 799	100
8	40	1/8	150	25 000	901 812 00	100 010 801	100
13	40	1/8	80	17 000	901 813 00	100 010 802	100
13	40	1/8	150	17 000	901 814 00	100 010 804	100
16	40	1/8	80	14 000	901 815 00	100 010 805	50
16	40	1/8	150	14 000	901 816 00	100 010 806	50
19	40	1/4	80	12 000	901 817 00	100 010 807	50
19	40	1/4	150	12 000	901 818 00	100 010 808	50

Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
mm					
 Porte-outils	FG 6-1/4	► SF 1940	6	907 951 00	100 010 481 1
		► SF 0840 ► SF 1340 ► SF 1640 ► SFK 1940	6	907 950 00	100 010 480 1

Doigt abrasif conique

SFK

Composé d'abrasif enroulé en spirale. Pour le meulage dans les endroits difficiles à atteindre dans la fabrication de moules, d'outils, etc., les travaux d'ébavurage sur des pièces moulées et l'usinage des soudures d'angle. Rendement élevé d'enlèvement de matière.

Applications



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	Inch					
19	40	1/8	80	12 000	901 819 00	100 010 809	50
19	40	1/8	150	12 000	901 820 00	100 010 810	50

Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
mm					
 Porte-outils	FG 6-1/8	► SF 0840 ► SF 1340 ► SF 1640 ► SFK 1940	6	907 950 00	100 010 480 1

Outils abrasifs avec porte-outils

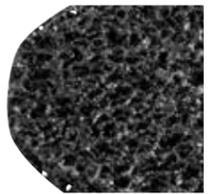
Disques en coton renforcé



Type	BVSB
Applications	
Grains	AO - SC Mix ▲ 36 - 120



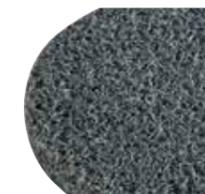
Disques de nettoyage



Type	FVOS
Applications	
Grains	SC-Tissu de fibres renforcée



Disque abrasif non tissé comprimé



Type	SUN-Press®
Applications	
Grains	SF = SC Fine (Densité 2 - 6) AM = AO Med (Densité 8 - 10)



Disques abrasif moulé synthétique



Type	BDS
Applications	
Grains	CE ▲ 80 - 220



Croix et rondelles abrasives



Type	SK, SR
Applications	
Grains	AO ▲ 80 - 150



Disques fibre non tissée



Type	FVBG-S
Applications	
Grains	AO = ▲ 100 - 280 SC = ▲ 500



### Brosses nylon circulaires



Type RNB

Applications

Grains AO  
▲ 60 – 120



### Applications

Usinage des cordons de soudure, retrait des couleurs de revenu, dérouillage, ébavurage, nettoyage, nivellement et finition.



## Disques en coton renforcé

### BVSB

Pour nettoyer les soudures. Convient pour les travaux d'enlèvement grossiers à moyens. Meulage et finition en une seule opération. Pas d'obstruction sur l'aluminium et les métaux non ferreux. Longue durée de vie.

### Applications



max. 48 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	3	6	A 36 KGX	12 000	913 025 00	100 007 607	5
75	3	6	A 80 KGX	12 000	913 026 00	100 007 608	5
75	3	6	A 120 KGX	12 000	913 027 00	100 007 609	5

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils Pour meuleuse droite.	FD 6-06	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ TURBO DISC 50/1</li> <li>▶ SUN-Press 50/3</li> <li>▶ SUN-Press 75/3</li> <li>▶ BVSB 75</li> </ul>	6	908 117 00	100 010 551 1

## Disque abrasif non tissé comprimé

### SUN-Press®

Pour tous les travaux d'ébavurage, nettoyage, égalisation jusqu'au prépolissage. Économisent l'argent et le temps, durée de vie élevée sur tous les matériaux, surtout l'inox et l'aluminium, le titane.

### Applications



max. 48 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
50	3	6	6SF	18 000	909 615 00	100 008 844	5
50	6	6	2SF	18 000	909 604 00	100 008 833	5
50	6	6	4SF	18 000	909 605 00	100 008 834	5
50	6	6	6SF	18 000	909 609 00	100 008 838	5
75	3	6	6SF	12 000	909 607 00	100 008 836	5
75	3	6	8AM	12 000	909 610 00	100 008 839	5
75	6	6	2SF	12 000	909 614 00	100 008 843	5
75	6	6	4SF	12 000	909 606 00	100 008 835	5
75	6	6	6SF	12 000	909 608 00	100 008 837	5
75	6	6	8AM	12 000	909 612 00	100 008 841	5

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils Pour meuleuse droite.	FD 6-06	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ SUN-Press 50/6</li> <li>▶ SUN-Press 75/6</li> <li>▶ TURBO DISC</li> <li>▶ FPS 30</li> <li>▶ FPS 45</li> </ul>	6	908 079 00	100 010 513 1
	FD 6-06	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ TURBO DISC 50/1</li> <li>▶ SUN-Press 50/3</li> <li>▶ SUN-Press 75/3</li> <li>▶ BVSB 75</li> </ul>	6	908 117 00	100 010 551 1

SUN-Press PRO®

Découvrez la prochaine génération de disques non tissés de haute qualité! Exempts de graisses animales, les disques pour le traitement de l'acier inoxydable peuvent également être utilisés dans les industries alimentaires et pharmaceutiques, ainsi qu'en biochimie. Pour toutes les travaux d'ébavurage, nettoyage, égalisation jusqu'au la prépolissage. Économisent l'argent et le temps, durée de vie élevée.

Applications



max. 45 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
50	3	6	6SF	18 000	913 495 00	100 006 769	25
50	3	6	8AM	18 000	913 489 00	100 006 763	25
50	6	6	2SF	18 000	913 465 00	100 006 745	25
50	6	6	6SF	18 000	913 496 00	100 006 786	25
50	6	6	8AM	18 000	913 490 00	100 006 764	25
75	3	6	6SF	12 000	913 497 00	100 006 787	25
75	3	6	8AM	12 000	913 491 00	100 006 765	25
75	6	6	2SF	12 000	913 466 00	100 006 746	15
75	6	6	6SF	12 000	913 498 00	100 006 788	15
75	6	6	8AM	12 000	913 492 00	100 006 766	15

Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
 Porte-outils Pour meuleuse droite.	▶ SUN-Press 50/6 ▶ SUN-Press 75/6 ▶ TURBO DISC ▶ FPS 30 ▶ FPS 45	6	908 079 00	100 010 513	1
	▶ TURBO DISC 50/1 ▶ SUN-Press 50/3 ▶ SUN-Press 75/3 ▶ BVS 75	6	908 117 00	100 010 551	1

Disques abrasifs moulé synthétique

BDS 50 + 75

Utilisé pour l'élimination de la corrosion, de la laque et des couleurs de revenu, le nettoyage des soudures et des pièces géométriques, les travaux d'ébarbage et les retouches sur presque tous les matériaux et endroits difficiles d'accès. Tenir compte du sens de rotation! Disques unique

Applications



max. 75 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Couleur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm			min <sup>-1</sup>			
25	3	80	Jaune	35 000	913 122 00	100 007 726	24
25	3	120	Weiss	35 000	913 123 00	100 007 727	24
50	10	80	Jaune	30 000	913 124 00	100 007 728	20
50	10	120	Weiss	30 000	913 125 00	100 007 729	20
50	10	220	Rouge	30 000	913 126 00	100 007 730	20
50	10	400	Bleu	30 000	913 127 00	100 007 731	20
75	10	80	Jaune	20 000	913 128 00	100 007 732	20
75	10	120	Weiss	20 000	913 129 00	100 007 733	20
75	10	220	Rouge	20 000	913 130 00	100 007 734	20
75	10	400	Bleu	20 000	913 131 00	100 007 735	20

Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
 Porte-outils	▶ BDS 25	3	913 180 00	100 007 757	1
	▶ BDS 50 ▶ BDS 75	6	913 149 00	100 007 653	1
	▶ BDS 50 KA 25 ▶ 9 KNS ▶ BDS 75 KA 25 ▶ 9 KNS	1/4	913 182 00	100 007 759	1

Type	Utilisable avec	Diamètre extérieur	Diamètre intérieur	Fixation d'outil	No. de ID	No. de mat.	
		mm	mm	mm			
 Disque de distance	Distanzscheibe für BDS 50/75	10	6	10	450 354 01	100 016 959	1

Disques de nettoyage

FVOS

Constitués de fibres synthétiques, de grains abrasifs et de résine. Pour enlever la corrosion forte, la croûte de laminage sur les aciers laminés à chaud, les couches de peinture tenaces sur des métaux et les couleurs de revenu. Idéal pour les aciers inoxydables. Pour des surfaces métalliques propres.

Applications



max. 32 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	13	14	6 000	903 462 00	100 011 218	5
150	13	14	4 000	903 463 00	100 011 219	5
200	13	14	3 000	906 362 00	100 010 020	2

Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
 Porte-outils	▶ FVOS 100/13 ▶ FVOS 150/13 ▶ FVBG-S	6	904 705 00	100 011 317	1
	▶ FVOS 200/13 ▶ FVBG-S ▶ BDR 150	8	904 706 00	100 011 318	1

## Croix abrasive

SK

Pour un travail en douceur sans à-coups dans les zones difficiles d'accès. Ebavurage de tubes, nivellement de rayons.

Applications



max. 40 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
76	1/4" - 20	80	10 000	901 827 00	100 010 817	25
76	1/4" - 20	100	10 000	908 668 00	100 009 578	25
76	1/4" - 20	150	10 000	901 828 00	100 010 818	25

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
 Porte-outils	FG 6 1/4-20	▶ SK 76 ▶ SR 76	6	907 953 00	100 010 483 1

## Rondelles abrasives

SR

Pour l'alésage de tuyaux et l'usinage général de diamètre intérieur. Convient pour l'ébavurage, le nettoyage et le nivellement.

Applications



max. 40 m/s



Diamètre	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm		min <sup>-1</sup>			
40	8 - 32	80	20 000	901 836 00	100 010 826	100
40	8 - 32	150	20 000	908 670 00	100 009 579	100
76	1/4" - 20	80	10 000	901 838 00	100 053 376	25
76	1/4" - 20	100	10 000	901 832 00	100 010 822	25
76	1/4" - 20	150	10 000	908 673 00	100 009 581	25

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
 Porte-outils	FG 6 1/4-20	▶ SK 76 ▶ SR 76	6	907 953 00	100 010 483 1
 Porte-outils	FG 6 8-32	▶ SR 40	6	907 952 00	100 010 482 1

## Disques fibre non tissée

FVBG-S

Exécution douce avec faible quantité de grains pour un polissage plus doux et un fini de plus grande qualité pour les aciers inoxydables. Les brosses sont douces, ce qui leur permet également de s'adapter aux formes des pièces à usiner. Pour l'obtention de surfaces mates, en fonction du degré de finition: matage au trait, fini soyeux, fini satiné.

Applications



max. 25 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
50	8	6	100	11 000	908 097 00	100 010 531	50
50	8	6	180	11 000	908 098 00	100 010 532	50
50	8	6	280	11 000	908 099 00	100 010 533	50
50	8	6	500	11 000	909 330 00	100 008 633	50
75	8	6	100	8 000	908 100 00	100 010 534	50
75	8	6	180	8 000	908 101 00	100 010 535	50
75	8	6	280	8 000	908 102 00	100 010 536	50
75	8	6	500	8 000	909 331 00	100 008 634	50
150	8	14	100	4 000	908 384 00	100 009 344	20
150	8	14	180	4 000	908 385 00	100 009 345	20
150	8	14	280	4 000	908 386 00	100 009 346	20
150	8	14	500	4 000	909 332 00	100 008 635	20
200	8	14	100	3 000	908 387 00	100 009 347	20
200	8	14	180	3 000	908 388 00	100 009 348	20
200	8	14	280	3 000	908 389 00	100 009 349	20
200	8	14	500	3 000	909 333 00	100 008 636	20

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
 Porte-outils	FD 6-14	▶ FVOS 100/13 ▶ FVOS 150/13 ▶ FVBG-S	6	904 705 00	100 011 317 1
 Porte-outils	FD 6-6	▶ FVBG-S 50 + 75	6	908 124 00	100 010 556 1
 Porte-outils	FD 8-14	▶ FVOS 200/13 ▶ FVBG-S ▶ BDR 150	8	904 706 00	100 011 318 1

## Brosses nylon circulaires

RNB

Convient pour le nettoyage, le grainage, le dérouillage, le décapage et la structuration.

Applications



max. 60 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
75	12	5/8"	120	12 000	902 262 00	100 011 002	1
100	13	5/8"	80	12 000	902 265 00	100 011 003	1
100	13	5/8"	120	12 000	902 266 00	100 011 004	1
150	17	5/8"	80	8 000	902 269 00	100 011 005	1
150	17	5/8"	120	8 000	902 270 00	100 011 006	1

### Accessoires Porte-outils

	Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
			mm			
	Porte-outils	FD 6-5/8	► RNB 75 - 150	6	902 316 00	100 011 021 1

## Roues abrasives

### Brosse à lamelles



**Type** BSK

**Applications** 

**Grains** SC ▲ 60 - 320



### Roues à lamelles



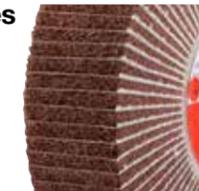
**Type** FSW, FSSW

**Applications** 

**Grains** AO ▲ 40 - 400



### Roues à lamelles combinées



**Type** FVSR

**Applications** 

**Grains** AO ▲ 60 - 240



### Roues en fibres non tissées



**Type** FVVR, FVGR

**Applications** 

**Grains** AO = ▲ 100 - 280  
SC = ▲ 500



### Roues en nappe de fibres non tissées



**Type** FVVR CP

**Applications** 

**Grains** AO ▲ C, M, VF



### Roues fibres non tissées comprimées



**Type** SUN-Roll®

**Applications** 

**Grains** SC ▲ Fin



### Disques synthétiques moulés



Type BDR

Applications

Grains CE  
▲ 36 – 400



### Applications

Usinage des cordons de soudure, ébavurage, jointoiement, nettoyage, meulage fin, satinisation, déplissage, nivellement et finition.



## Brosse à lamelles

### BSK

Pour le polissage fin de l'acier inoxydable, de l'aluminium, etc. Pour le polissage à sec ou à l'huile Subol. Pour obtenir l'effet de «trait brossé». Rubans abrasifs au carbure de silicium, en résine synthétique. Nombres de tours recommandés 850 – 1400 min-1.

### Applications



Brosse à lamelles en 12 parties, y compris 12 brosses en fibres montées (sans tige ni ruban abrasif).

max. 22 m/s



Diamètre	Largeur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
150	60	2800	902 110 00	100 010 928	1
150	38	2800	912 622 00	100 007 285	1

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils FG 12-5/8	▶ BSK 150/60 ▶ BSK 150/38	12	014 762 01	100 051 766	1
Porte-outils Avec filetage FG MK1-5/8		MK 1	014 750 01	100 051 765	1

### BSK-SB

Paquet de bandes abrasifs à serrer soi-même. Convient à la tête de ponçage à brosses BSK.

### Applications



1 set avec 12 bandes (=3 x 4 pièces)



Largeur	Longueur	Grains	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm				
60	190	60	902 120 00	100 010 944	1
60	190	80	902 121 00	100 010 945	1
60	190	100	906 860 00	100 010 103	1
60	230	120	902 123 00	100 010 946	1
60	230	150	906 861 00	100 010 104	1
60	230	180	902 125 00	100 010 947	1
60	230	220	902 126 00	100 010 948	1
60	230	320	902 128 00	100 010 949	1
38	190	60	912 625 00	100 007 288	1
38	190	80	912 626 00	100 007 289	1
38	230	120	912 628 00	100 007 291	1
38	230	150	912 629 00	100 007 292	1
38	230	180	912 630 00	100 007 293	1
38	230	220	912 631 00	100 007 294	1
38	230	320	912 632 00	100 055 830	1

### BSK-FB

Garniture de brossage de rechange à changer soi-même.



Longueur	No. de ID	No. de mat.	
BSK 150/60	902 111 00	100 010 929	12
BSK 150/38	912 623 00	100 007 286	12

BSK-FBH

Support de rechange pour chaque garniture de brossage



No. de ID	No. de mat.	
902 112 00	100 010 931	12
912 624 00	100 007 287	12

Roues à lamelles

FSW

Grain abrasif toujours tranchant grâce à un traitement uniforme des lamelles. Grande flexibilité avec un bon taux d'enlèvement. Pour la rectification fine sur de grands rayons, l'élimination des irrégularités grossières et la réalisation de surfaces fines dans la fabrication de conteneurs, de cuisines et d'appareils.

Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
165	25	45/30	40	4 000	907 905 00	100 010 374	4
165	25	45/30	60	4 000	903 367 00	100 011 159	4
165	25	45/30	80	4 000	901 999 00	100 010 772	4
165	25	45/30	120	4 000	902 000 00	100 010 773	4
165	25	45/30	150	4 000	902 001 00	100 010 774	4
165	25	45/30	180	4 000	902 002 00	100 010 775	4
165	25	45/30	240	4 000	902 003 00	100 010 776	4
165	25	45/30	320	4 000	907 907 00	100 010 376	4
165	50	45/30	40	4 000	907 906 00	100 010 375	2
165	50	45/30	60	4 000	902 004 00	100 010 777	2
165	50	45/30	80	4 000	902 006 00	100 010 778	2
165	50	45/30	120	4 000	902 008 00	100 010 779	2
165	50	45/30	150	4 000	902 009 00	100 010 780	2
165	50	45/30	180	4 000	902 010 00	100 010 781	2
165	50	45/30	240	4 000	902 011 00	100 010 782	2
165	50	45/30	320	4 000	907 908 00	100 010 377	2
165	50	45/30	400	4 000	907 917 00	100 010 382	2

Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils	FDV 12-48	► FSW 165/25	12	057 652 01	100 045 248 1
	FDV 12-48	► FSW 165/50 ► FVVGR 150/50 ► FVVGR 200/50	12	057 652 02	100 045 249 1
	FDV MK1-48	► FSW 165/25	MK 1	057 652 04	100 045 250 1
	FDV MK1-48	► FSW 165/50	MK 1	057 652 05	100 045 251 1

FSSW

Les lamelles de meulage sont coupées en petits segments. Par conséquent, un travail très doux sur les contours est possible. Convient pour le meulage et l'ébavurage sur des pièces exigeantes, mais aussi sur des surfaces.

Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
120	50	19	60	5 000	907 892 00	100 010 364	2
120	50	19	80	5 000	907 893 00	100 010 365	2

Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Diamètre	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm	mm			
Porte-outils	FG M 14-19/50 ► FSSW 120/50	19	M 14 (i)	907 985 00	100 010 407	1

Roues à lamelles combinées

FVSR

Combinaison de lamelles en fibre synthétique et en tissu abrasif avec un liant de résine synthétique. L'insert en tissu abrasif permet d'obtenir une qualité plus grossière et une meilleure élimination des copeaux. Idéal pour éliminer les rayures fines, pour le ponçage satiné et fin.

Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
175	45	51	60	3 000	906 886 00	100 010 120	2
175	45	51	100	3 000	906 887 00	100 010 121	2
175	45	51	150	3 000	906 888 00	100 010 122	2
175	45	51	240	3 000	906 889 00	100 010 123	2

Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils	FDV 12-51	12	048 593 02	100 048 248	1
	FDV MK1-51	MK 1	048 593 04	100 048 250	1

## Roues en fibres non tissées

### FVVR

Exécution douce avec faible quantité de grains pour un polissage plus doux et un fini de plus grande qualité pour les aciers inoxydables. Les rouleaux s'adaptent également aux formes des pièces à usiner. Pour l'obtention de surfaces mates, en fonction du degré de finition: finition mate brossée (P100 – P180), fini soyeux (P280), fini satiné (P500).

#### Applications



max. 25 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	50	51	100	3200	902 106 00	100 010 925	1
150	50	51	180	3200	902 107 00	100 010 926	1
150	50	51	280	3200	902 108 00	100 010 927	1
150	50	51	500	3200	909 325 00	100 008 628	1

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils	FDV MK1-51	▶ FVSR 175/45 ▶ FVVR 150/50	MK 1	048 593 04	100 048 250 1
	FDV 12-51		12	048 593 02 100 048 248 1	

### FVGR

La fibre abrasive pliée permet une finition presque sans trace d'amorce particulièrement sur des surfaces d'acier inoxydable. Finition mate brossée (P100 – P180), finition satinée (P280) finition semi-brillante (P500).

#### Applications



max. 30 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	50	45	100	4 000	908 756 00	100 009 671	1
150	50	45	180	4 000	908 757 00	100 009 672	1
150	50	45	280	4 000	908 758 00	100 009 673	1
150	50	45	500	4 000	909 334 00	100 008 637	1
200	50	45	100	3 000	908 759 00	100 009 674	1
200	50	45	180	3 000	908 760 00	100 009 675	1
200	50	45	280	3 000	908 761 00	100 009 676	1
200	50	45	500	3 000	909 335 00	100 008 638	1

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils	FDV 12-48	▶ FSW 165/50 ▶ FVGR 150/50 ▶ FVGR 200/50	12	057 652 02	100 045 249 1

### FVVR CP

Réalisation très comprimée et dure pour une plus grande agressivité, pour supprimer les traces d'égratignures et pour obtenir une finition métallique propre, mais aussi pour un léger ébavurage, un rodage et l'égalisation de transitions après le meulage d'acier inoxydables.

#### Applications



max. 25 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	50	51	C	3 400	903 433 00	100 011 197	1
150	50	51	F	3 400	903 434 00	100 011 198	1
150	50	51	VF	3 400	907 066 00	100 010 177	1
200	50	76	C	2 500	903 435 00	100 011 199	1
200	50	76	F	2 500	903 436 00	100 011 200	1
200	50	76	VF	2 500	901 755 00	100 010 790	1

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils	FDV 12-51	▶ FVSR 175/45 ▶ FVVR 150/50	12	048 593 02	100 048 248 1
	FDV 12-76	▶ SUN-Roll 200/50 ▶ FVVR 200/50	12	048 593 01	100 048 247 1
	FDV MK1-51	▶ FVSR 175/45 ▶ FVVR 150/50	MK 1	048 593 04	100 048 250 1
	FDV MK1-76	▶ SUN-Roll 200/50 ▶ FVVR 200/50	MK 1	048 593 03	100 048 249 1

## Roues fibres non tissées comprimées

### SUN-Roll®

Pour toutes les surfaces de petite taille qui doivent être lisses de manière visible et perceptible. Convient pour la ébavurage, l'égalisation et la polissage. Produit une surface très brillante sans traces. Éraflures des travaux précédents sont enlevés. Convient pour tous les matériaux, surtout l'inox et le titane et également aux matériaux tendres grâce à une accumulation de résidu de ponçage réduite. Prendre bonne note du sens de rotation!

#### Applications



max. 48 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Grains	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm		min <sup>-1</sup>			
150	13	25	B	6 000	909 629 00	100 008 857	3
150	25	25	A	6 000	909 631 00	100 008 858	2
150	25	25	B	6 000	909 632 00	100 008 859	2
150	25	25	C	6 000	909 633 00	100 008 860	2
150	50	25	A	6 000	909 637 00	100 008 864	1
150	50	25	B	6 000	909 638 00	100 008 865	1
150	50	25	C	6 000	909 639 00	100 008 866	1
200	25	76	A	4 500	909 634 00	100 008 861	1
200	25	76	B	4 500	909 635 00	100 008 862	1
200	25	76	C	4 500	909 636 00	100 008 863	1
200	50	76	A	4 500	909 640 00	100 008 867	1
200	50	76	B	4 500	909 641 00	100 008 868	1
200	50	76	C	4 500	909 642 00	100 008 869	1

Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige mm	No. de ID	No. de mat.	
	► SUN-Roll 150/25	12	048 594 01	100 048 251	1
	► SUN-Roll 200/50 ► FVVR 200/50	12	048 593 01	100 048 247	1
	► SUN-Roll 200/25	12	520 000 83	100 014 912	1
	► SUN-Roll 150/50	MK 1	048 594 04	100 048 254	1
		12	048 594 02	100 048 252	1
	► SUN-Roll 150/25	MK 1	048 594 03	100 048 253	1
	► SUN-Roll 200/50 ► FVVR 200/50	MK 1	048 593 03	100 048 249	1
	► FH 10 INOX ► FH 12 INOX		520 000 72	100 014 907	1

Type	Utilisable avec	Tige mm	No. de ID	No. de mat.	
	► FVOS 200/13 ► FVBG-S ► BDR 150	8	904 706 00	100 011 318	1

Disques synthétiques moulés

BDR 150

Utilisé pour l'élimination de la corrosion, de la laque et des couleures de revenu, le nettoyage des soudures et des pièces géométriques, les travaux d'ébarbage et les retouches sur presque tous les matériaux et endroits difficiles d'accès. Tenir compte du sens de rotation! Se compose de 8 segments. Les quatre anneaux réducteurs permettent un réglage du diamètre intérieur (bride) compris.

Applications



max. 48 m/s



Diamètre mm	Largeur mm	Alésage mm	Grains	Couleur	No. de ID	No. de mat.	
150	12	16, 19, 22, 25	36	Marron	913 132 00	100 007 736	1
150	12	16, 19, 22, 25	50	Vert	913 133 00	100 007 737	1
150	12	16, 19, 22, 25	80	Jaune	913 134 00	100 007 738	1
150	12	16, 19, 22, 25	80 C	Jaune	913 221 00	100 007 799	1
150	12	16, 19, 22, 25	120	Blanc	913 135 00	100 007 739	1
150	12	16, 19, 22, 25	220	Rouge	913 136 00	100 007 740	1
150	12	16, 19, 22, 25	400	Bleu	913 137 00	100 007 741	1

Accessoires flasque de serrage

Type	Utilisable avec	Fixation d'outil	No. de ID	No. de mat.	
	► BDR 150 ► UKC 3-R ► AKC 3	M14	913 147 00	100 007 651	1

# Outils pour polisseuses

## Disques en feutre



Type FPS, FPS-LFS, FPK  
 Applications   
 Grains Feutre



## Disques à prépolir



Type VPR  
 Applications   
 Grains Sisal/Coton



## Disques à poli-miroir



Type HPR  
 Applications   
 Grains Coton (tendre)



## Disques de coton



Type SS, PG  
 Applications   
 Grains Coton



## Disques à polir



Type PR  
 Applications   
 Grains Coton (moyen dur)



## Disques à polir auto-agrippants



Type FPS-K, WPS-K, PSM-K  
 Applications   
 Grains FPS=Feutre  
 WPS=Laine vierge  
 PSM=Éponge



## Matrice des machines / abrasifs

Moteurs	Outils abrasifs	Applications	Vitesses de coupe optimales						
			m/s						
	 FPS	Polissage à haute brillance de petites pièces métalliques	8	8	-	8	8	8	10
	 SS	Polissage à haute brillance des métaux non ferreux doux	20	20	-	20	12	12	25
	VPR	Pré-polissage et brossage des aciers Inox	20	20	-	20	12	12	25
	 PR	Polissage courant et brossage	20	20	-	20	12	12	25
	 HPR	Polissage courant haute brillance	20	20	-	20	12	12	25

## Applications

Brossage mate, prépolissage, polissage, polissage brillant.



# Outils de feutre

## FPS

Pour travaux fins de rectification et de polissage. Vitesse périphérique recommandée: 5 – 10 m/sec.

### Applications



max. 10 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
30	7	6	6 000	901 523 00	100 010 704	1
45	9	6	4 500	901 524 00	100 010 705	1
80	10	14	2 300	902 143 00	100 010 958	1
100	20	14	1 800	902 144 00	100 010 959	1
120	20	14	1 500	902 145 00	100 010 960	1
150	25	18	1 300	902 146 00	100 010 961	1
175	30	18	1 100	902 147 00	100 010 962	1
200	30	22	1 100	902 148 00	100 010 963	1

## Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils Pour meuleuse droite.	FD 6-06	6	908 079 00	100 010 513	1
	FDV 12-14	12	049 020 01	100 048 386	1
	FDV 6-14	6	020 717 01	100 052 016	1
Porte-outils	FDV 8-14	8	020 719 01	100 052 017	1
	FDV MK2-22	MK 2	010 759 01	100 052 779	1
	FDV MK1-18	MK 1	020 722 01	100 052 020	1
	FDV MK1-18	MK 1	020 723 01	100 052 021	1
Porte-outils Avec rondelles de serrage pour meules, brosses, etc.	FDV MK1-14	MK 1	020 720 01	100 052 019	1

## FPS-LFS T27

Pour polir l'acier inox et l'aluminium. À utiliser avec des pâtes à polir pour obtenir une haute brillance. Idéal pour le traitement de surfaces irrégulières ou présentant un contour.

### Applications



max. 45 m/s



Diamètre	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
125	22,2	7 700	912 606 00	100 007 270	2

## FPW

Pour le polissage de pièces en acier inoxydable et en aluminium, d'outils de moulage par injection et de raccords. Les lamelles de feutre souple s'adaptent aux contours et, en combinaison avec notre pâte à polir N° 44, donnent un brillant miroir de haute qualité. Vitesse périphérique recommandée: 20 m/s.

### Applications



max. 20 m/s



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
30	30	6	12 500	913 424 00	100 006 704	10
40	30	6	9 500	913 425 00	100 006 705	10
60	30	6	6 000	913 426 00	100 006 706	10

## FPS-K

Pour le polissage de l'acier inoxydable ou du prépolissage de l'aluminium et des métaux non ferreux.

### Applications



Pâtes à polir à la page 218.

max. 25 m/s



Diamètre	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	min <sup>-1</sup>			
125	4 000	908 064 00	100 010 499	2
178	3 000	908 065 00	100 010 500	2

## Accessoires Supports de meulage

Type	Utilisable avec	No. de ID	No. de mat.	
Plateau élastique	FSS 178-K M14	907 052 00	100 010 168	1
	FSS 115-K M14	907 500 00	100 010 307	1

## Disques de coton

SS

Pour le polissage des aciers inoxydables, métaux non ferreux, etc.

Applications



max. 25 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
80	10	14	6 000	902 154 00	100 010 964	1
100	20	14	5 000	902 155 00	100 010 965	1
120	20	14	4 000	902 156 00	100 010 966	1
150	30	18	3 200	902 157 00	100 010 967	1
175	30	18	2 700	902 158 00	100 010 968	1
200	30	22	2 500	902 159 00	100 010 969	1
250	30	22	2 000	902 160 00	100 010 970	1

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
	FDV 12-14	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ NSV 125-10</li> <li>▶ RDB 125/25</li> <li>▶ GSF</li> <li>▶ SS 120/20</li> <li>▶ FPS 120</li> </ul>	12	049 020 01	100 048 386 1
	FDV 6-14	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ RDB 80/25</li> <li>▶ GSF</li> <li>▶ SS 80/10</li> <li>▶ FPS 80</li> </ul>	6	020 717 01	100 052 016 1
	FDV 8-14	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ RDB</li> <li>▶ SS 100/20</li> <li>▶ FPS 100</li> </ul>	8	020 719 01	100 052 017 1
	FDV MK2-22	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ SS 200/30</li> <li>▶ SS 250/30</li> <li>▶ FPS 200</li> </ul>	MK 2	010 759 01	100 052 779 1
	FDV MK1-18	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ RDB 150/35</li> <li>▶ FPS 150</li> <li>▶ SS 150/30</li> </ul>	MK 1	020 722 01	100 052 020 1
	FDV MK1-18	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ RDB 178/35</li> <li>▶ FPS 175</li> <li>▶ SS 175/30</li> </ul>	MK 1	020 723 01	100 052 021 1
	FDV MK1-14	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ NSV 100-10</li> <li>▶ RDB 125/25</li> <li>▶ FPS 120</li> <li>▶ GSF</li> <li>▶ SS 120/20</li> </ul>	MK 1	020 720 01	100 052 019 1

Porte-outils

Porte-outils  
Avec rondelles de serrage pour meules, brosses, etc.

PG

Cloche à polir pour utilisation sur les rayons et les bassins.

Applications



max. 25 m/s



Diamètre	Largeur	Tige	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
150	25	8	3 200	052 877 01	100 047 259	1

### Accessoires Roue à lamelles et outils de ponçage

Type	Utilisable avec	Alésage	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
	Disque de recharge unique	SSL 150	▶ PG 150	18	902 165 00 100 010 971 1
Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
	Porte-outils Mandrin de recharge compatible avec SSL 150.	PG 80	▶ PG 150	8	020 730 01 100 052 023 1

## Disques à prépolir

VPR

Pour le prépolissage de l'acier inoxydable et le brossage des métaux non ferreux. Imprégné pour de meilleurs résultats et une longue durée de vie. Utilisation sur INOX avec de la pâte 45 pour éliminer les rayures. Utilisation sur la fonte d'aluminium avec de la pâte 41 pour le prépolissage. Brossage général avec de la pâte 30. Vitesse périphérique recommandée: 30 – 45 m/s.

Applications



max. 45 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	12	20	4 000	913 289 00	100 007 822	5
150	16	20	2 800	913 290 00	100 007 823	2
200	16	20	2 000	913 291 00	100 007 824	2

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.		
		mm				
	Porte-outils	FG M14/M14	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ VPR</li> <li>▶ PR</li> <li>▶ HPR</li> </ul>	M14	908 137 00 100 010 568 1	
Type	Utilisable avec	Diamètre extérieur	Diamètre intérieur	No. de ID	No. de mat.	
		mm	mm			
	Bagues de reduction	RB 20:14	20	14	908 326 00 100 010 660 1	
		RB 20:18	20	18	908 327 00 100 010 661 1	
Type	Utilisable avec	Largeur	Longueur	No. de ID	No. de mat.	
		mm	mm			
	Râteau de cardage	AR POL	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ SS</li> <li>▶ VPR</li> <li>▶ PR</li> <li>▶ HPR</li> </ul>	50	380	912 665 00 100 007 348 1

## Disques à polir

### PR

Tissu de pré-polissage moyennement dur, abrasif à très brillant. Pour le polissage de l'acier inoxydable, des métaux non ferreux et de l'acier. Utilisation sur INOX avec pâte 41 selon VPR ou TZ A6 (P2500). Utilisation sur de l'aluminium avec de la pâte 43 selon VPR ou SUN-Press.

#### Applications



max. 22 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	12	20	4 000	913 292 00	100 007 825	8
150	16	20	2 800	913 293 00	100 007 826	2
200	16	20	2 000	913 294 00	100 007 827	2

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils	FG M14/M14 ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	M14	908 137 00	100 010 568	1

Type	Utilisable avec	Diamètre extérieur	Diamètre intérieur	No. de ID	No. de mat.	
		mm	mm			
Bagues de reduction	RB 20:14 ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	20	14	908 326 00	100 010 660	1
Bagues de reduction	RB 20:18 ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	20	18	908 327 00	100 010 661	1

Type	Utilisable avec	Largeur	Longueur	No. de ID	No. de mat.	
		mm	mm			
Râteau de cardage	AR POL ▶ SS ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	50	380	912 665 00	100 007 348	1

## Disques à poli-miroir

### HPR

Pour le polissage brillant et le lissage de l'acier inoxydable, de l'aluminium, des métaux non ferreux et de nombreux plastiques. A utiliser après l'usage d'anneaux de polissage PR.

#### Applications



max. 22 m/s



Diamètre	Largeur	Alésage	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm	min <sup>-1</sup>			
100	12	20	4 000	913 295 00	100 007 828	8
150	16	20	2 800	913 296 00	100 007 829	2
200	16	20	2 000	913 297 00	100 007 830	2

### Accessoires Porte-outils

Type	Utilisable avec	Tige	No. de ID	No. de mat.	
		mm			
Porte-outils	FG M14/M14 ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	M14	908 137 00	100 010 568	1

Type	Utilisable avec	Diamètre extérieur	Diamètre intérieur	No. de ID	No. de mat.	
		mm	mm			
Bagues de reduction	RB 20:14 ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	20	14	908 326 00	100 010 660	1
Bagues de reduction	RB 20:18 ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	20	18	908 327 00	100 010 661	1

Type	Utilisable avec	Largeur	Longueur	No. de ID	No. de mat.	
		mm	mm			
Râteau de cardage	AR POL ▶ SS ▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	50	380	912 665 00	100 007 348	1

## Disques à polir auto-agrippants

### WPS-K

Pour le prépolissage des surfaces peintes ou le polissage brillant de l'acier inoxydable, de l'aluminium, des métaux non ferreux et des plastiques composites à fibres.

#### Applications



max. 25 m/s



Diamètre	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	min <sup>-1</sup>			
135	4 000	908 066 00	100 010 501	2
180	3 000	908 067 00	100 010 502	2

### PSM-K

Pour le polissage brillant des surfaces peintes.

#### Applications



max. 15 m/s



Diamètre	Largeur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
135	30	2 000	908 060 00	100 010 495	2
180	30	1 500	908 061 00	100 010 496	2

Accessoires Supports de meulage

Type	Utilisable avec	No. de ID	No. de mat.	
 Plateau élastique	FSS 178-K M14 ► FVVS 178-K ► FPS/PSM 178-K ► WPS 180-K	907 052 00	100 010 168	1
	FSS 115-K M14 ► FVVS ► FVOS 115-K ► FPS/PSM 125-K ► WPS 135-K	907 500 00	100 010 307	1

Type	Max. Vitesse	Diamètre	Largeur	No. de ID	No. de mat.		
	min <sup>-1</sup>	mm	mm				
 Adaptateur pour PSM	AD-PSM 125/15-K	2000	125	15	908 062 00	100 010 497	2
	AD-PSM 178/15-K	1500	178	15	908 063 00	100 010 498	2

AD PSM-K

Utilisé entre le plateau de support et le PSM. Idéal pour traiter les contours et les surfaces inégales.

 max. 15 m/s

Diamètre	Largeur	Max. Vitesse	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	min <sup>-1</sup>			
125	15	2000	908 062 00	100 010 497	2
178	15	1500	908 063 00	100 010 498	2

Râteau de cardage

AR POL

Pour carder des disques toile et disques à polir encrassés. Garantit un excellent polissage et des résultats parfaits pendant tout le travail.

Largeur	Longueur	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm			
50	380	912 665 00	100 007 348	1

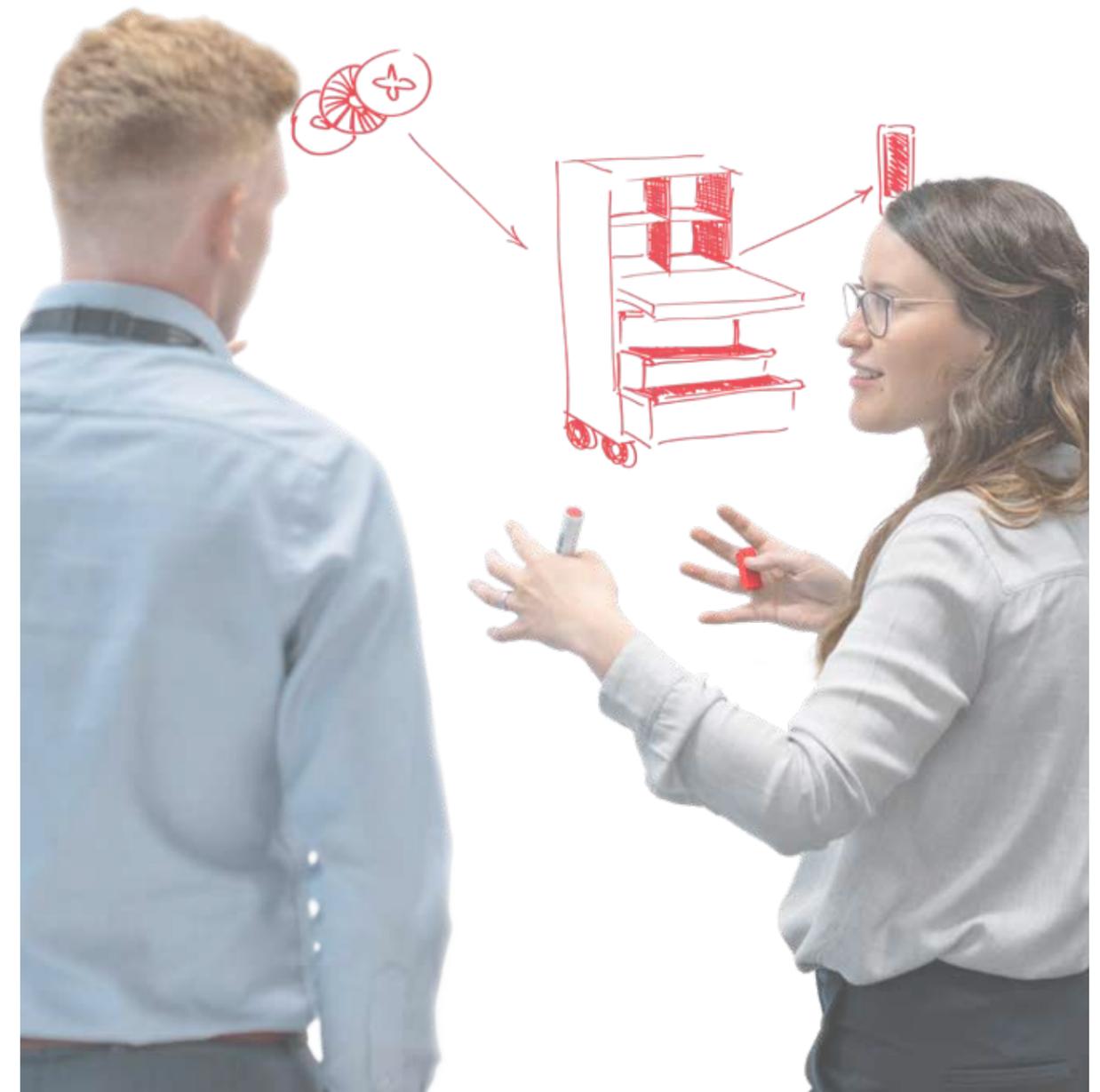
# ABRACare@Suhner

– Optimisation des processus et gestion des stocks.

## ABRACare@Suhner

L'optimisation de vos stocks d'abrasifs

- Déclenchement automatique des commandes en fonction des besoins
- Gestion des inventaires
- Armoires à abrasifs et outils
- Stock en consignation, pas de temps d'arrêt et disponibilité garantie des articles



## Pâte à polir

30

Utilisable avec brosses en fibre, disques en feutre, polissoirs en feutre. Application avec huile à meuler SUBOL.



Grains	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
400	Tous les métaux, acier spécial inoxydable	902 561 00	100 011 031	1

42

Utilisable avec disques en toile, cloches à polir.



Couleur	Poids	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
<b>kg</b>					
Beige	0,800	Matières plastiques	902 564 00	100 011 033	1

43

Utilisable avec disques en toile, cloches à polir, disques en feutre, polissoirs en feutre, disques à pré-polir, disques à polir, disques à poli-miroir.



Couleur	Poids	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
<b>kg</b>					
Blanc	0,850	Métaux non ferreux (Alu, Cu, Ms)	902 565 00	100 011 034	1

44

Utilisable avec disques en toile, cloches à polir, disques en feutre, polissoirs en feutre, disques à pré-polir, disques à polir, disques à poli-miroir.



Couleur	Poids	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
<b>kg</b>					
Bleu	0,800	Tous les métaux, acier spécial inoxydable	902 566 00	100 011 035	1

45

Utilisable avec disques en toile, cloches à polir, disques en feutre, polissoirs en feutre, disques à pré-polir, disques à polir, disques à poli-miroir.



Couleur	Poids	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
<b>kg</b>					
Rose	0,800	Tous les métaux, acier spécial inoxydable	908 330 00	100 010 664	1

47

Utilisable avec disques en toile, cloches à polir, disques en feutre, polissoirs en feutre, disques à pré-polir, disques à polir, disques à poli-miroir.



Couleur	Poids	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
<b>kg</b>					
Blanc	0,500	Tous les métaux, acier spécial inoxydable	909 284 00	100 008 703	1

48

Utilisable avec disques en toile, cloches à polir, disques en feutre, polissoirs en feutre, disques à pré-polir, disques à polir, disques à poli-miroir.



Couleur	Poids	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
<b>kg</b>					
Rose	0,500	Tous les métaux, en particulier l'aluminium ; ne contient pas de carbure de silicium	909 996 00	100 009 218	1

# Abrasifs à main

## Nouleurs abrasifs en rouleaux



**Type** SBR

**Applications**

**Grains** AO ▲ 60 - 400

## Bloc à main élastique



**Type** FVH-HD

**Applications**

**Grains** SC ▲ 60 - 240

## Feuilles de fibre non tissée



**Type** FVV-B

**Applications**

**Grains** AO = ▲ 180 - 280  
SC = ▲ 500

## Rouleaux de fibre non tissée



**Type** FVV-SR

**Applications**

**Grains** AO = ▲ 80 - 280  
SC = ▲ 500 - 1000

## Rhombo élastique



**Type** Rhombo

**Applications**

**Grains** SC ▲ 36 - 90

# Nouleurs abrasifs en rouleaux

## SBR

Pour le ponçage manuel des métaux, le nettoyage et le polissage d'outils prémeulés au niveau des arêtes, des arrondis et des parties bombées. La longueur du ruban désirée pour être découpée au poste de travail selon besoins.

### Applications



Largeur	Longueur	Grains	No. de ID	No. de mat.	
mm	m				
25	50	60	907 069 00	100 010 179	1
25	50	80	907 070 00	100 010 180	1
25	50	100	907 071 00	100 010 181	1
25	50	120	907 072 00	100 010 182	1
25	50	150	907 073 00	100 010 183	1
25	50	240	907 075 00	100 010 184	1
25	50	320	907 076 00	100 010 185	1
25	50	400	907 077 00	100 010 186	1
40	50	60	907 079 00	100 010 187	1
40	50	80	907 080 00	100 010 188	1
40	50	100	907 081 00	100 010 189	1
40	50	120	907 082 00	100 010 190	1
40	50	150	907 083 00	100 010 191	1
40	50	240	907 085 00	100 010 192	1
40	50	320	907 086 00	100 010 193	1

## Rouleaux de fibre non tissée

### FVV-SR

Pour nettoyage et finition peuvent être débités par l'opérateur de diverses longueurs selon utilisation manuellement ou avec mandrin miniature. Pour les opérations complémentaire sur surface brossée en acier inoxydable et aluminium, obtention d'un état de surface mat, enlever de faibles crasses, nettoyage des outillages, réaliser de fine stries mates, granuler des surfaces laquées, par exemple pour les réparations, peinture neuve, ponçage avant d'autres couches de peinture, avant collage.

### Applications



grain 500 + 1000 = qualité de grain carbure de silicium



Largeur	Longueur	Grains	No. de ID	No. de mat.	
mm	m				
100	10	80	906 870 00	100 010 110	1
100	10	180	901 756 00	100 010 791	1
100	10	280	901 757 00	100 010 792	1
100	10	500	901 758 00	100 010 793	1
100	10	1000	909 482 00	100 008 745	1

## Bloc à main élastique

### FVH-HD

À base d'agglomérant tendre chargé d'abrasif. Pour le nettoyage et le ponçage de l'acier, des matières plastiques, de la céramique, du bois et autres matériaux. Adapté pour l'usinage des courbes.

#### Applications



Largeur	Longueur	Hauteur	Grains	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm				
80	150	20	60	901 752 00	100 010 789	1
80	150	20	120	903 400 00	100 011 175	1
80	150	20	240	903 401 00	100 011 176	1

## Rhombo élastique

### Rhombo

Pour l'usinage des aciers inoxydables, des métaux non ferreux, des matières plastiques et autres. Indiqué pour le polissage mat. Élimine les petites inégalités et donne un meulage propre et droit avec surface optiquement grossière, mais néanmoins lisse. Bien adapté pour travailler sur des surfaces planes. Spécialement pour l'usinage d'aciers fortement alliés, p. ex. aubes de turbines.

#### Applications



Largeur	Longueur	Hauteur	Grains	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm	mm				
60	115	30	36	903 472 00	100 011 223	1
60	115	30	90	905 271 00	100 010 006	1

## Feuilles de fibre non tissée

### FVV-B

Pour les travaux de nettoyage et de finition manuelle ou avec ponceuse.

#### Applications



Largeur	Longueur	Grains	No. de ID	No. de mat.	
mm	mm				
152	228	180	906 869 00	100 010 109	10
152	228	280	907 607 00	100 010 312	10
152	228	500	907 608 00	100 010 313	10

### Accessoires Extension de la tige

Type	Max. Vitesse	Tige	Longueur	No. de ID	No. de mat.		
	min <sup>-1</sup>	mm	mm				
Porte-outils	MINI MANDREL	14 000	6	74	907 246 00	100 010 262	1

Type	Largeur	Longueur	Hauteur	No. de ID	No. de mat.		
	mm	mm	mm				
Bloc de ponçage avec fixation velcro	HB Bloc de ponçage	65	120	42	907 499 00	100 010 306	1

## Soins en acier inoxydable

### INOX-KIT

Nettoyant en profondeur SUN-CLEAN, Nettoyant et protecteur SUN-PROTECT, éponge, gants.

#### Applications



DANGER

H318: Provoque de graves lésions des yeux



Contenu	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
ml				
250	Inox, Aluminium, Cuivre, Acier	913 219 00	100 007 797	1

## Nettoyant en profondeur pour l'acier inoxydable

### SUN-CLEAN

SUN-CLEAN est un produit nettoyant en profondeur spécial qui désincruste de l'acier inoxydable les oxydes ou la rouille et les dépôts. Idéal pour le nettoyage intensif des surfaces contaminées comme les couches minces de rouille et autres tâches de rouille. SUN-CLEAN n'est pas un décapant et n'altère pas la couche d'oxyde du métal. Doux pour le métal mais puissant contre la saleté et les oxydes!

#### Applications



DANGER

H318: Provoque de graves lésions des yeux



Contenu	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
ml				
250	Inox, Aluminium, Cuivre, Acier	913 216 00	100 007 794	1

## Entretien et protection de l'acier inoxydable

### SUN-PROTECT

SUN-PROTECT est un nettoyant doux et neutre. Idéal pour l'entretien quotidien de surfaces légèrement encrassées ainsi que pour l'élimination d'oxydes et de saletés. SUN-PROTECT permet d'éviter une nouvelle corrosion! Le produit forme une couche protectrice extrêmement fine qui protège l'acier inoxydable de la formation de corrosion et de la contamination. Facilite l'échange nécessaire de l'oxygène pour la formation de la couche d'oxyde. Recommandé pour le traitement de surfaces après l'action désincrustante du produit SUN-CLEAN.

#### Applications



Contenu	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
ml				
250	Inox, Aluminium	913 217 00	100 007 795	1

## Nettoyage final de l'acier inoxydable

### INOX-SPRAY

SPRAY-INOX est le produit d'entretien idéal pour le traitement postérieur de surfaces après le ponçage. Il élimine la poussière, les traces de doigts, l'huile et les résidus légers de tartre et de minces couches de rouille et recouvre la surface d'un film protecteur actif et sec sans laisser de traces de nettoyage. La formation de la couche d'oxyde de l'acier inoxydable n'est pas altérée. Sans solvants et sans silicone. Convient également au nettoyage et à l'entretien de l'aluminium, du chrome, de la céramique, des métaux non ferreux, du verre et du plastique.

#### Applications



Contenu	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
ml				
500	Tous les métaux, acier spécial, inoxydable, chrome	902 572 00	100 011 037	1

## Polir et nettoyer le métal

### SUN-POLISH

SUN-POLISH permet d'obtenir des résultats excellents et de retrouver facilement l'éclat d'antan du métal. SUN-POLISH est un produit nettoyant spécial liquide avec action intensive. Le polissage pour métaux a été développé spécialement pour le nettoyage de surfaces contaminées et mates et est en même temps doux pour le matériau et la peau. Convient pour l'acier inoxydable, le nickel, le cuivre, le bronze, le chrome et l'aluminium. Convient également pour une utilisation dans le domaine alimentaire.

#### Applications



#### ATTENTION

H319: Provoque une sévère irritation des yeux



Contenu	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
ml				
250	Tous les métaux	913 218 00	100 007 796	1

## Graisse à meuler

### FSFG

Pour utilisation avec ruban abrasif. Augmente la durée de vie de l'outil et réduit l'encrassement. Affine l'aspect du meulage et refroidit lors du ponçage. Convient à tous les métaux.



Poids	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
kg				
0,570	Tous les métaux	902 568 00	100 011 036	1

## Huile à meuler

### SUBOL

Pour une utilisation avec des rubans abrasifs et des disques à grain 120. Donne une meilleure finition de surface. Pour le refroidissement et le nettoyage de l'outil abrasif. Pour un meulage plus flexible avec roue à lamelles type FSW. Convient à tous les métaux.

#### Applications



#### ATTENTION

H317: Peut provoquer une allergie cutanée.

H412: Nocif pour les organismes aquatiques, entraîne des effets néfastes à long terme.



Contenu	Champ d'application	No. de ID	No. de mat.	
L				
2,5	Tous les métaux	908 335 00	101 003 239	1

## Nettoyage final de l'acier inoxydable

### TOP-CLEAN

Nettoyant sans tensioactif pour le prétraitement des surfaces et le nettoyage final. TOP-CLEAN est un produit prêt à l'emploi pour le nettoyage sans résidus. Élimine les salissures légères d'huile et de graisse, la poussière d'aiguisage, les empreintes digitales, les résidus de colle et bien plus encore. Il suffit de vaporiser et d'essuyer ! Idéal pour la préparation/le nettoyage des surfaces métalliques lors du polissage : Enlève facilement les résidus de pâte à polir des étapes précédentes pour obtenir le meilleur résultat de polissage possible. Le nettoyant résiste à la chaleur et peut donc être utilisé sur des surfaces chauffées sans laisser de résidus. Grâce à ses propriétés nettoyantes douces, ce produit est également idéal pour nettoyer vos machines et autres équipements. TOP-CLEAN peut être utilisé sur l'acier inoxydable et l'acier ainsi que sur de nombreux autres matériaux comme le verre, le plastique ou le bois.

#### Applications



Contenu	Champ d'application	No. de mat.	
ml			
500	Tous les métaux, acier spécial, inoxydable, chrome	100 056 426	1

## Coffret à onglets

### GSL2

Ce produit a été spécialement conçu pour obtenir un ponçage d'onglet parfait. Par ongles, nous entendons l'assemblage de deux pièces qui se touchent.

Le kit se compose de deux éléments à ongles ainsi que de deux serre-joints à une main qui assurent la fixation des gabarits à ongles sur les pièces à usiner. De plus, une bande en acier inoxydable, y compris un ruban adhésif TESA adapté, est comprise dans la livraison et se fixe sur les gabarits d'onglet.



No. de mat.

101 002 610	1
-------------	---

## Taille en onglet

### PLB

Fabriqué en acier inoxydable. Pour recouvrir des profilés soudés dans la construction métallique pour le meulage de coupes d'onglet.



Largeur	Longueur	L'épaisseur	No. de ID	No. de mat.	
mm	m	mm			
50	5	0,1	912 535 00	100 007 327	1
100	5	0,1	908 527 00	100 009 481	1
100	5	0,2	908 528 00	100 009 482	1

### Tesafix

Ruban adhésif double face, composé d'un support blanc en PP. Sans solvant et avec un fort pouvoir adhésif. Pour la fixation de ruban de précision sur les gabarits d'onglet.



Largeur	Longueur	No. de mat.	
mm	m		
19	50	101 002 213	1

### DKB

Ruban adhésif PVC double face. Pour la fixation de ruban de précision sur des profilés en acier inoxydable. Ne glisse pas pendant le meulage (résistant à la température).



Largeur	Longueur	No. de ID	No. de mat.	
mm	m			
50	50	908 529 00	100 009 483	1

### AB-S

Pour des contraintes mécaniques élevées. Convient pour le surmeulage pour le meulage d'onglet sur l'aluminium et l'acier inoxydable.



Largeur	Longueur	No. de ID	No. de mat.	
mm	m			
25	16,5	912 602 00	100 007 266	1

## Mandrins de réception avec tenons filetés

# FG

Porte-outils avec tige filetée pour outils avec taraudage ou avec alésage. Consignes de sécurité à respecter lors de l'emploi des porte-outils: Avant utilisation se référer systématiquement aux prescriptions nationales de sécurité.

À utiliser avec une meuleuse droite ou des pièces à main droites.

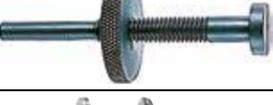
### AD 12-19/100

Type	Tige	Outil Ø x largeur	Alésage du outils	Utilisable avec	No. de ID	No. de mat.		
	mm	mm	mm					
	FG 12 M 14	12	120 x 80	M 14	▶ PSW 75/75 ▶ PSW 120/80 ▶ FG M14-M14	907 897 00	100 010 369	1
	FG 12-5/8	12	150 x 50	5/8"	▶ BSK 150/60 ▶ BSK 150/38	014 762 01	100 051 766	1
	FG 6 1/4-20	6	Ø100	1/4"-20	▶ SK 76 ▶ SR 76	907 953 00	100 010 483	1
	FG 6 8-32	6	Ø50	8-32	▶ SR 40	907 952 00	100 010 482	1
	FG 6-1/4	6	19 x 40	1/4"	▶ SF 1940	907 951 00	100 010 481	1
	FG 6-1/8	6	19 x 40	1/8"	▶ SF 0840 ▶ SF 1340 ▶ SF 1640 ▶ SFK 1940	907 950 00	100 010 480	1
	FG 8 M14	8	75 x 75	M 14	▶ PSW 75/75 ▶ PSW 120/80	908 251 00	100 010 637	1
	FG M 14-19/100	M 14 (j)	100 / 110 x 100	19	▶ FSW ▶ FVSW ▶ FVWV ▶ FVOW ▶ UPG 5-R ▶ UPK 5-R	907 875 00	100 010 353	1
	FG M 14-19/50	M 14 (j)	120 x 50	19	▶ FSSW 120/50	907 985 00	100 010 407	1
	FG M14/M14	M14	100/200 x 50	14	▶ VPR ▶ PR ▶ HPR	908 137 00	100 010 568	1
	FG MK1-5/8	MK 1	150 x 50	5/8"	▶ BSK 150/60 ▶ BSK 150/38	014 750 01	100 051 765	1
	AD 12-19/100	12	100 / 110 x 100	19	▶ FSW ▶ FVSW ▶ FVWV ▶ FVOW ▶ PSW 90/100 /PSW 100/100 ▶ ESW 90/100 ▶ ESW 100/100	057 993 01	100 045 614	1

# Mandrins de réception avec brides ou rondelles de pression

## FDV

Porte-outils avec rondelles de serrage. Consignes de sécurité à respecter lors de l'emploi des porte-outils: Avant utilisation se référer systématiquement aux prescriptions nationales de sécurité.

FDV								
Type	Tige	Outil Ø x largeur	Alésage du outils	Utilisable avec	No. de ID	No. de mat.		
	mm	mm	mm					
	<b>FD 3-1/8"</b>	3	25 x 1.6-8	3	► BDS 25	913 180 00	100 007 757	1
	<b>FD 6-06</b>	6	50 x 0-4	6	► TURBO DISC 50/1 ► SUN-Press 50/3 ► SUN-Press 75/3 ► BVS 75	908 117 00	100 010 551	1
	<b>FD 6-06</b>	6	50 x 4-10	6	► SUN-Press 50/6 ► SUN-Press 75/6 ► TURBO DISC ► FPS 30 ► FPS 45	908 079 00	100 010 513	1
	<b>FD 6-1/2</b>	6	75 x 13	1/2"	► RNB ► RDBZ 75	902 315 00	100 011 020	1
	<b>FD 6-10</b>	6	70 x 0-4	10	► TURBO DISC 75/1 ► SUN-DISC M	908 118 00	100 010 552	1
	<b>FD 6-10 BDS</b>	6	75 x 1.6-16	10	► BDS 50 ► BDS 75	913 149 00	100 007 653	1
	<b>FD 1/4"-10 BDS</b>	1/4	75 x 1.6-16	10	► BDS 50 ► BDS 75	913 182 00	100 007 759	1
	<b>FD 6-14</b>	6	150 x 20	12	► FVOS 100/13 ► FVOS 150/13 ► FVBG-S	904 705 00	100 011 317	1
	<b>FD 6-5/8</b>	6	150 x 13	5/8"	► RNB 75 - 150	902 316 00	100 011 021	1
	<b>FD 6-6</b>	6	75 x 13	6	► FVBG-S 50 + 75	908 124 00	100 010 556	1
	<b>FD 8-14</b>	8	200 x 35	12	► FVOS 200/13 ► FVBG-S ► BDR 150	904 706 00	100 011 318	1

Type	Tige	Outil Ø x largeur	Alésage du outils	Utilisable avec	No. de ID	No. de mat.		
	mm	mm	mm					
	<b>FDV 12-14</b>	12	125 x 20	14	► NSV 125-10 ► RDB 125/25 ► GSF ► SS 120/20 ► FPS 120	049 020 01	100 048 386	1
	<b>FDV 12-18</b>	12	150 x 50	18	► KEFR	049 824 02	100 047 318	1
	<b>FDV 12-18</b>	12	125 x 80	18	► KEFR	049 824 04	100 047 320	1
	<b>FDV 12-25</b>	12	152 x 25	25	► SUN-Roll 150/25	048 594 01	100 048 251	1
	<b>FDV 12-48</b>	12	165 x 25	45	► FSW 165/25	057 652 01	100 045 248	1
	<b>FDV 12-48</b>	12	165 x 51	45	► FSW 165/50 ► FVGR 150/50 ► FVGR 200/50	057 652 02	100 045 249	1
	<b>FDV 12-50</b>	12	152 x 51	25	► SUN-Roll 150/50	048 594 02	100 048 252	1
	<b>FDV 12-51</b>	12	175 x 51	51	► FVSR 175/45 ► FVVR 150/50	048 593 02	100 048 248	1
	<b>FDV 12-76</b>	12	203 x 51	76	► SUN-Roll 200/50 ► FVVR 200/50	048 593 01	100 048 247	1
	<b>FDV 12-76</b>	12	203 x 25	76	► SUN-Roll 200/25	520 000 83	100 014 912	1
	<b>FDV 6-14</b>	6	80 x 15	14	► RDB 80/25 ► GSF ► SS 80/10 ► FPS 80	020 717 01	100 052 016	1
	<b>FDV 8-14</b>	8	100 x 20	14	► RDB ► SS 100/20 ► FPS 100	020 719 01	100 052 017	1
	<b>FDV 8-14</b>	8	100 x 5	14	► NSV 100-8 ► RDB 100/20	020 719 03	100 052 018	1
	<b>FDV MK1-14</b>	MK 1	125 x 20	14	► NSV 100-10 ► RDB 125/25 ► FPS 120 ► GSF ► SS 120/20	020 720 01	100 052 019	1

Type	Tige	Outil Ø x largeur	Alésage du outils	Utilisable avec	No. de ID	No. de mat.	
	mm	mm	mm				
	MK 1	150 x 30-35	18	► RDB 150/35 ► FPS 150 ► SS 150/30	020 722 01	100 052 020	1
	MK 1	175 x 35	18	► RDB 178/35 ► FPS 175 ► SS 175/30	020 723 01	100 052 021	1
	MK 1	150 x 50	18	► KEFR	049 824 01	100 047 317	1
	MK 1	125 x 80	18	► KEFT	049 824 03	100 047 319	1
	MK 1	152 x 25	25	► SUN-Roll 150/25	048 594 03	100 048 253	1
	MK 1	152 x 51	25	► SUN-Roll 150/50	048 594 04	100 048 254	1
	MK 1	165 x 25	45	► FSW 165/25	057 652 04	100 045 250	1
	MK 1	165 x 50	45	► FSW 165/50	057 652 05	100 045 251	1
	MK 1	175 x 51	51	► FVSR 175/45 ► FVVR 150/50	048 593 04	100 048 250	1
	MK 1	203 x 51	76	► SUN-Roll 200/50 ► FVVR 200/50	048 593 03	100 048 249	1
	MK 2	200 x 30	22	► SS 200/30 ► SS 250/30 ► FPS 200	010 759 01	100 052 779	1

## Mandrins de fixation pour meuleuses pneumatiques

### SPG

Porte-outils pour outils pneumatiques portatifs LLE, LLG, LLH. Consignes de sécurité à respecter lors de l'emploi des porte-outils: Avant utilisation se référer systématiquement aux prescriptions nationales de sécurité.

Type	Outil Ø x largeur	Alésage du outils	Utilisable avec	No. de ID	No. de mat.		
	mm	mm					
	SPG 26	75 x 1-16	10	► LLE ► LLG ► 50 x 16 x 10 mm	057 833 01	100 045 434	1
	SPG 42 M 14	125 x 16-25	14	► LLH	052 530 01	100 046 994	1

### Extension de la tige

#### VL

Rallonges pour utilisation dans les endroits difficiles à atteindre.

Max. Vitesse	Tige	Longueur	Broche de réception	No. de ID	No. de mat.	
min <sup>-1</sup>	mm	mm	mm			
10 000	6	150	3	908 698 00	100 009 621	1
10 000	8	150	6	908 583 00	100 009 514	1

## Rugosimètre MSRT-1000



# MSRT-1000



- Rugosimètre portable avec une grande précision de mesure et une grande facilité d'utilisation
- Aucune connaissance linguistique ou technique préalable n'est nécessaire. Convient donc parfaitement aux utilisateurs inexpérimentés.
- Mesure rapide et fiable (métrique et impériale)
- Construction robuste : Convient pour une utilisation en atelier
- Taille pratique et poids léger : convient à une utilisation mobile. Se glisse dans la poche
- Écran OLED couleur : les valeurs sont toujours très lisibles
- économie d'électricité grâce à l'arrêt automatique en cas de non-utilisation prolongée
- Rangement sûr dans la mallette fournie
- Pour le contrôle intermédiaire ou final sans protocole

### Domaines d'application

Détermination de la rugosité de surface après un usinage mécanique comme le meulage. Adapté à l'usage en atelier.



### Caractéristiques techniques

Type	Cap. de mesure	Pointe de touche	Poids (vide)	Dimensions	No. de mat.
	µm	µm	Kg	mm	
 MSRT-1000	50	10	0,200	106x70x24	101 000 274

### Équipement normal

- 1 rugosimètre MSRT-1000
- 1 platine étalon de rugosité en 2 parties
- 1 chargeur USB avec adaptateur réseau UE / USA
- 1 mode d'emploi
- 1 mallette de transport

### Accessoires

Type	No. de mat.
 <b>Plaque standard de rugosité</b> / <b>Plaque standard de rugosité MSRT-1000</b>	101 000 335 1

# Rugosimètre MarSurf PS10

## PS10



- Rugosimètre maniable pour une utilisation mobile
- Utilisation simple et intuitive : aussi facile que l'utilisation d'un smartphone
- Grand écran tactile éclairé de 4,3 pouces
- Grande précision et reproductibilité des résultats de mesure
- Sauvegarde des données en tant que fichier TXT, X3P, CSV et PDF
- Création de protocoles PDF prêts à l'emploi directement dans l'appareil de mesure
- Les commentaires spécifiques au client pour le protocole PDF sont saisis directement sur MarSurf PS 10
- Réaliser plus de 1200 mesures sans avoir à recharger l'appareil
- 31 grandeurs caractéristiques et 17 langues : Offrent des performances comparables à celles d'un appareil de laboratoire.
- Flexibilité de l'appareil : Appareil d'avance amovible

### Domaines d'application

Dans le domaine de la production et de la fabrication sur la machine pour contrôler rapidement la profondeur de rugosité de la pièce dans ou sur la machine.



### Caractéristiques techniques

Type	Cap. de mesure	Pointe de touche	Poids (vide)	Force de mesure	Dimensions	No. de mat.
	µm	µm	Kg	mN	mm	
MarSurf PS10	350	2	0,500	0,75	160x77x50	101 000 438

### Équipement normal

- Appareil de base MarSurf PS10
- Unité d'avance, extractible
- 1 palpeur standard, conforme aux normes
- Batterie intégrée
- Étalon de rugosité, intégré dans le boîtier (amovible) avec certificat de calibrage Mahr
- Protection du palpeur, montée
- Chargeur
- 3 adaptateurs réseau
- Mode d'emploi
- Sacoche avec bandoulière
- Câble USB
- Câble de rallonge pour unité d'avance
- Réglage de la hauteur (intégré)

### Accessoires

Type	No. de mat.	
 Palpeur de mesure PHT 6-350	101 000 983	1
 Palpeur de mesure PHT 11-100	101 000 984	1
 Palpeur de mesure PHTR 100	101 000 989	1
 Rallonge de bouton-poussoir	101 000 990	1
 Adaptateur à balayage transversal	101 000 991	1
 Balayage transversal	101 000 992	1
 Support de mesure ST-D 300mm	101 000 993	1
 MarSurf PS10 Enregistrement sur ST-D	101 000 994	1
 Câble de données DK-U1 (Markom), 2m	101 000 995	1

## Accessoires pour rugosimètres

### MSRT-1000

La plaque standard de rugosité MSRT-1000 est utilisée pour étalonner le rugosimètre MS-RT-1000.



Poids (vide)	Dimensions	No. de mat.
<b>KG</b>	<b>mm</b>	
0,200	55 x 60 x 18	101 000 335 1

### PHT 6-350

Palpeur standard PHT 6-350, adapté au MarSurf PS10.

Pour les surfaces planes.  
Alésages à partir de Ø6mm jusqu'à 17mm de profondeur Rainures à partir de 3mm de largeur.  
Longueur min. de la pièce = distance de palpation + 1mm.



Cap. de mesure	Pour le perçage	Pour les rainures	No. de mat.
<b>µm</b>			
350	A partir de Ø6mm, jusqu'à 17mm de profondeur	A partir de 3 mm de largeur	101 000 983 1

### PHT 11-100

Palpeur PHT 11-100 pour rainures.

Convient au rugosimètre MarSurf PS10.  
Pour rainures à partir de 2.5mm de largeur et jusqu'à 7.5mm de profondeur.



Cap. de mesure	Pour le perçage	Pour les rainures	No. de mat.
<b>µm</b>			
100	A partir de Ø11mm, jusqu'à 14mm de profondeur	A partir de 2,5mm de largeur, jusqu'à 7,5mm de profondeur	101 000 984 1

### PHTR 100

Palpeur PHTR 100 pour surfaces concaves et convexes.  
Compatible avec le rugosimètre MarSurf PS10.



Pointe de touche	Système	No. de mat.
<b>µm</b>		
2	Pour les surfaces concaves et convexes	101 000 989 1

### PHT 80mm

Rallonge 80mm pour tous les palpeurs P.  
Adaptée au rugosimètre MarSurf PS10.



Dimensions	Système	No. de mat.
<b>mm</b>		
80	Pour tous les palpeurs P	101 000 990 1

### Balayage transversal

Adaptateur PHT à balayage transversal.  
Convient au rugosimètre MarSurf PS10.



Poids (vide)	No. de mat.
<b>KG</b>	
0,200	101 000 991 1

### Balayage transversal

Support magnétique pour le rugosimètre MarSurf PS10.



Poids (vide)	Système	No. de mat.
<b>Kg</b>		
0,200	support magnétique PS10	101 000 992 1

### ST-D 300mm

Support de mesure avec une colonne de 300 mm.  
Compatible avec le rugosimètre MarSurf PS10.



Poids (vide)	Dimensions	No. de mat.
<b>Kg</b>	<b>mm</b>	
3	175 x 190 x 385	101 000 993 1

### Enregistrement sur ST-D

Accessoire pour support de mesure.  
Raccord pour rugosimètre MarSurf PS 10 sur support de mesure ST-D.  
(non fourni avec le support de mesure)



Poids (vide)	Système	No. de mat.
<b>Kg</b>		
0,500	pivotant et verrouillable	101 000 994 1

### DK-U1 (Markom), 2m

Câble de données pour le transfert direct des données dans Excel via l'interface MarSurf PS10.



Longueur	Interfaces	No. de mat.
<b>m</b>		
2	Interfaces USB et COM	101 000 995 1

## Système de protection respiratoire swiss air



swiss air



- Le système révolutionnaire de protection respiratoire TH3 swiss air
- Un filtre maître de la classe de filtration la plus élevée TH3. Filtre 99,8% de tous les polluants de l'air
- Avec une épaisseur de seulement 48 mm et un poids de 550 g, l'ergonomie est adaptée au dos et permet de passer par les plus petites ouvertures.
- La batterie haute performance de 14 heures offre une journée de travail sans interruption
- Depuis le panneau de contrôle central, positionné en toute sécurité sur la poitrine, tu as toujours toutes les fonctions à portée de main.
- Lecture facile de l'état du filtre et de la batterie
- Réglage en continu du flux d'air pour un confort de travail maximal
- Demi-masque ventilé en matériau ignifugé
- La surpression favorise la respiration et évite la fatigue

### Domaines d'application

Ponçage / Travail des métaux / Travail du bois / Applications industrielles / Découpage plasma / Démolition / Travaux de construction / Agriculture / Traitement des déchets / Application médicale / Applications de laboratoire / Industrie pharmaceutique



### Caractéristiques techniques

Type	Classe de protection	Poids	Couleur	Dimensions	Niveau sonore	Débit d'air	No. de mat.
		g		mm	db	l/min	
swiss air	TH3	550	noir	250 x 170 x 50	70	130	101 001 286

### Équipement normal

Ready to grind package:

Casque de meulage Clearmaxx + système de protection respiratoire swiss air complet avec control panel, y compris demi-masque confort : composé d'un demi-masque et d'un système de tuyaux, y compris bandeau de tête et de cou, unité de soufflerie, unité de transport à l'épaule, chargeur, sac de rangement.

### Accessoires systèmes de protection respiratoire

	Type	No. de mat.	
	Serre-tête swiss air (lot de 2)	swiss air KB	101 001 293 1
	clearmaxx masque swiss air	Clearmaxx H swiss air	101 001 296 1
	Filtre à particules swiss air	swiss air TH3P	101 001 287 1
	Pré-filtre particules swiss air (lot 50)	swiss air VF	101 001 288 1
	Mousse nasale swiss air (lot de 5)	swiss air NAS	101 001 290 1
	Batterie swiss air	swiss air BAT	101 001 294 1
	Tuyau d'air en Y swiss air	swiss air YS	101 001 291 1
	Courroie de cou swiss air (lot de 2)	swiss air NB	101 001 292 1
	Demi-masque swiss air	swiss air HM	101 001 289 1

## Système de protection respiratoire e3000X

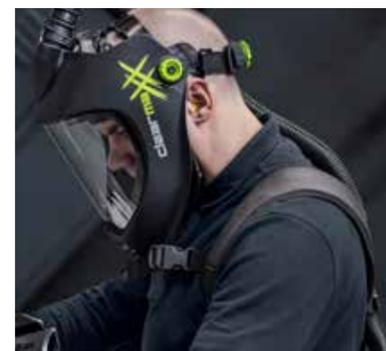
# e3000X



- Protection respiratoire de classe supérieure
- 99,8% d'air purifié
- Le système de protection respiratoire e3000X protège efficacement contre les particules telles que la fumée, les aérosols, la poussière, les vapeurs ou les virus, en combinaison avec les casques de ponçage Softhood ou Clearmaxx avec raccordement à l'air frais.
- 3 niveaux d'air différents au choix - 170l/min, 210l/min ou 240l/min
- La technologie efficace du moteur associée à des batteries puissantes permet à l'e3000X de travailler jusqu'à 18 heures.
- Avec le filtre à gaz supplémentaire, parfaitement adapté aux travaux de soudage exigeants
- Avec la certification ATEX pour les zones 2 et 22, les utilisateurs sont protégés lorsque des gaz, des vapeurs ou des poussières inflammables sont libérés pendant une courte période. (antidéflagrant)
- La surpression favorise la respiration et évite la fatigue

### Domaines d'application

Soudage (y compris filtre à gaz) / Ponçage / Travail des métaux / Travail du bois / Applications industrielles / Découpe au plasma / Travaux de démolition / Travaux de construction



### Caractéristiques techniques

Type	Classe de protection	Poids	Couleur	Dimensions	Niveau sonore	Débit d'air	No. de ID	No. de mat.
		g		mm		l/min		
e3000X	TH3	1560	Vert	222 x 213 x 92.6	70	240	915 665 00	100 007 084

### Équipement normal

e3000X Appareil respiratoire à ventilation assistée avec Parking Buddy et sacoche

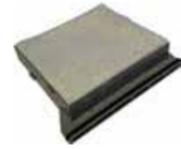
### Accessoires systèmes de protection respiratoire

	Type	No. de ID	No. de mat.	
	Batterie e3000X e3000X BAT	915 671 00	100 007 090	1
	Ecrans transparents ClearMaxx e3000x (lot de 10) e3000x KS	915 660 00	100 007 079	1
	Jupes d'étanchéité ClearMaxx e3000x e3000x GA	915 661 00	100 007 080	1
	Bandeau anti sueur éponge ClearMaxx e3000x (lot de 2) e3000x SB	915 662 00	100 007 081	1
	Jupes d'étanchéité ClearMaxx e3000x e3000 KK	915 663 00	100 007 082	1
	Pare visage de meulage ClearMaxx e3000x e3000 H	915 664 00	100 007 083	1
	Pré-filtre e3000x (lot de 50) e3000 VF	912 771 00	100 007 382	1
	Master filtre e3000x e3000 TH3P	912 772 00	100 007 383	1
	Flammeche protection grille e3000x e3000 FG	912 773 00	100 007 384	1
	Gasfilter e3000X Gasfilter e3000X		100 056 558	1

## Accessoires swiss air

### swiss air TH3P

Le filtre principal de classe TH3, la classe de filtre la plus stricte. Il filtre 99,8 % des substances nocives dans l'air.



Classe de protection	Poids	Couleur	No. de mat.
	<b>Kg</b>		
TH3	0.125	gris	101 001 287 1

### swiss air VF

Le préfiltre se charge des gros calibres : il filtre les plus grosses particules de l'air ambiant.



Poids	Couleur	No. de mat.
<b>Kg</b>		
0.100	blanc	101 001 288 1

### swiss air HM

Un demi-masque ventilé en matériau retardateur de flamme qui couvre entièrement la bouche et le nez. La surpression favorise la respiration et évite la fatigue. Le demi-masque swiss air est lavable (à la main)



Couleur	No. de mat.
noir	101 001 289 1

### Clearmaxx H swiss air

Convient au système de protection respiratoire swiss air. Le casque de ponçage peut également être utilisé comme protection de la tête et des yeux.

- poids léger
- Large visière
- Matériau durable
- Protège la zone du cou



Poids	Couleur	No. de mat.
<b>Kg</b>		
0.850	noir	101 001 296 1

### swiss air BAT

14 h pour travailler toute la journée sans interruption.



Couleur	No. de mat.
noir	101 001 294 1

### swiss air NAS

Mousse nasale de recharge pour demi-masque swiss air



Couleur	No. de mat.
noir	101 001 290 1

### swiss air NB

Bandeau de recharge pour système de protection respiratoire swiss air



Couleur	No. de mat.
noir	101 001 292 1

### swiss air KB

Bandeau de recharge pour système de protection respiratoire swiss air



Couleur	No. de mat.
noir	101 001 293 1

### swiss air YS

Un tuyau en Y doté d'une courroie réglable sur la nuque et d'éléments de tuyau flexibles achemine l'air directement dans le demi-masque.



Poids	Couleur	No. de mat.
<b>Kg</b>		
0.310	noir	101 001 291 1

## Accessoires e3000X

### e3000X H

Casque de ponçage Clearmaxx avec raccord d'air frais pour e3000X

- poids léger
- largeur de la visière
- Matériau durable
- Protège la zone du cou



No. de ID	No. de mat.	
915 664 00	100 007 083	1

### Softhood L e3000X

La cagoule de protection respiratoire softhood est basée sur le principe de la surpression par rapport à l'environnement et empêche l'air contaminé de pénétrer dans les voies respiratoires.

Fabriquée en nylon léger, la cagoule s'adapte rapidement et facilement à toutes les tailles de tête grâce à un joint élastique confortable. Il est donc agréable à porter, même pendant de longues périodes. Et grâce à sa large visière panoramique avec revêtement anti-buée, une vue illimitée sur le travail est garantie à tout moment.

Les deux versions sont utilisées avec le système de protection respiratoire e3000X.



No. de mat.	
101 001 298	1

### Softhood K e3000X

La cagoule de protection respiratoire softhood est basée sur le principe de la surpression par rapport à l'environnement et empêche l'air contaminé de pénétrer dans les voies respiratoires.

Fabriquée en nylon léger, la cagoule s'adapte rapidement et facilement à toutes les tailles de tête grâce à un joint élastique confortable. Il est donc agréable à porter, même pendant de longues périodes. Et grâce à sa large visière panoramique avec revêtement anti-buée, une vue illimitée sur le travail est garantie à tout moment.

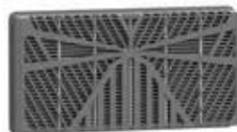
Les deux versions sont utilisées avec le système de protection respiratoire e3000X.



No. de mat.	
101 001 299	1

### e3000X TH3P

Le filtre principal de classe TH3, la classe de filtre la plus stricte. Il filtre 99,8 % des substances nocives dans l'air.



No. de ID	No. de mat.	
912 772 00	100 007 383	1

### e3000X VF

Le préfiltre se charge des gros calibres : il filtre les plus grosses particules de l'air ambiant.



No. de ID	No. de mat.	
912 771 00	100 007 382	1

### e3000X FG

Protège le système de filtration des étincelles



No. de ID	No. de mat.	
912 773 00	100 007 384	1

### e3000X BAT

Batterie haute performance de 18h pour une journée de travail sans interruption.



No. de ID	No. de mat.	
915 671 00	100 007 090	1

### Gasfilter e3000X

Le filtre à gaz A1B1E1, compatible avec le système de protection respiratoire e3000X. Gaz - le danger invisible

Protection fiable contre les gaz nocifs. Préviens les maladies respiratoires, garantit un meilleur quotidien de travail et donc une meilleure qualité de vie.

- A = Certains gaz et vapeurs organiques avec point d'ébullition > 65° (marron)
- B = Certains gaz et vapeurs inorganiques (à l'exception du monoxyde de carbone) (gris)
- E = Dioxyde de soufre et autres gaz acides (jaune)

Ce filtre absorbe également les odeurs qui se dégagent pendant le travail. Il contribue ainsi à améliorer le confort de port du système de protection respiratoire à ventilation assistée. Les maux de tête peuvent ainsi être atténués. La pollution par l'ozone est minimisée.



Classe de protection	Poids	Dimensions	No. de mat.
	Kg	mm	
A1B1E1	0.500	225 x 44 x 110	100 056 558 1

### Softhood FL e3000X

Films de protection adaptés aux casques de protection Softhood



No. de mat.	
101 001 297	1

**e3000X KS**

Ecrans transparents interchangeables pour l'article 100007083 (casque de ponçage ClearMaxx e3000)



No. de ID	No. de mat.	
915 660 00	100 007 079	1

**e3000X GA**

adapté au 100007083 (casque de ponçage ClearMaxx e3000)



No. de ID	No. de mat.	
915 661 00	100 007 080	1

**e3000X SB**

adapté au 100007083 (casque de ponçage ClearMaxx e3000)



No. de ID	No. de mat.	
915 662 00	100 007 081	1

**e3000X KK**

adapté au 100007083 (casque de ponçage ClearMaxx e3000)



No. de ID	No. de mat.	
915 663 00	100 007 082	1

**Lunettes de protection**

**SBE**

Conformes à la norme EN 166:2001. Avec large partie latérale pour une protection intégrale.



No. de ID	No. de mat.	
908 187 00	100 010 606	1

**Masque-filtre de protection**

**FM**

Masque à poussière fin pliable avec valve d'expiration. Conception légère et stable pour un confort optimal. Protège contre la poussière et les particules. Niveau de protection FFP2.

F = Fin (capacité d'absorption élevée)



Execution	No. de ID	No. de mat.	
F	907 088 00	100 010 195	10





# **SUHNER®**

## **ADVANCED COMPONENT CREATION**



Switzerland	SUHNER Schweiz AG
Germany	SUHNER Deutschland GmbH
USA	SUHNER USA Inc.
Austria	SUHNER Austria GmbH
France	SUHNER France SAS
Italy	SUHNER Italia S.r.l.
Australia	SUHNER Pty Ltd.
Mexico	SUHNER Productos Industriales
India	SUHNER India Pvt. Ltd.
China	Suhner (Suzhou) Ind. Techn. Ltd.

Lupfig
Bad Säckingen
Rome, GA
Wien
Ensisheim
Zola Predosa (BO)
Silverwater
San Juan del Rio
Bangalore
Suzhou

<a href="mailto:abrasive.ch@suhner.com">abrasive.ch@suhner.com</a>
<a href="mailto:abrasive.de@suhner.com">abrasive.de@suhner.com</a>
<a href="mailto:abrasive.us@suhner.com">abrasive.us@suhner.com</a>
<a href="mailto:abrasive.at@suhner.com">abrasive.at@suhner.com</a>
<a href="mailto:abrasive.fr@suhner.com">abrasive.fr@suhner.com</a>
<a href="mailto:abrasive.it@suhner.com">abrasive.it@suhner.com</a>
<a href="mailto:abrasive.au@suhner.com">abrasive.au@suhner.com</a>
<a href="mailto:abrasive.mx@suhner.com">abrasive.mx@suhner.com</a>
<a href="mailto:abrasive.in@suhner.com">abrasive.in@suhner.com</a>
<a href="mailto:abrasive.cn@suhner.com">abrasive.cn@suhner.com</a>

+41 (0)56 464 28 80
+49 (0)7761 557 0
+1 (706) 235-8046
+43 (0)1 587 16 14
+33 (0)3 89 82 39 96
+39 0 35 22 06 98
+61 (0)2 96 48 58 88
+52 427 272 39 78
+91 (0) 80- 27 831108
+86 512 628 77 808

**www.suhner.com**