

2023



EPMF

Catalogue accessoires de fonderie

www.epmf.eu

Votre partenaire technique de la conception au parachèvement



FONDERIE



EN PARTENARIAT AVEC

ACCESSOIRES DE FONDERIE
HOHNEN & CO



Sommaire

Pages

1 - Outils pour couler et fondre

1 à 21

Poches de coulée, inserts fibreux, louches et calottes de coulée, écumeurs, cloches de gazages, pinces, creusets et accessoires de fusion, brancards, moyens de manutention pour creusets, cannes de gazage, moyens de contrôle des températures.

2 - Supports à noyaux et refroidisseurs

22 à 28

Supports à noyaux, simples, doubles, à platines, étamés, en polystyrène, diabolos, autocollants, à pointe de fixation, à cassette et crapauds, étaçons, cavaliers, pinces, lanternes, refroidisseurs, clous refroidisseurs, en spirale, fils à noyaux, barrettes, clous à noyaux carrés, ronds, pointes de mouleurs, crochets.

3 - Outils de mouleurs

29 à 76

Spatules, truelles, outils pour le travail sur sable, blaireaux, pinceaux, brosses, balais, outils oculaires (miroir de contrôle, endoscope, lampe), soufflettes à bouche, soufflets, plasticine, pelles, fourches, seaux, sacs à saupoudrer, pointes à tracer, stylos, marqueurs, mètres à retrait, racloirs main, DISA, maillets, marteaux, manches, tamis, fermetures boîtes à noyaux, marquages, filtres pour l'évacuation des gaz, joints, cordons d'étanchéité, buses de tir, colles à noyaux, tourillons, serre-joints, fouloirs bois, pneumatiques (lift-boys), châssis, broches de remmoulage, bagues et goujons de guidage, éjecteurs silicone, pneumatiques, aimants, plateaux et plaques modèles, cheneaux de coulée, cordes de nylon, cordes de cire, entonnoirs de coulée, masselottes, filtrations métal et manchons, galettes de striction, filtrations et isolations fibre de verre, accessoires pour le procédé au CO₂, brûleurs, pistolets d'enduisage, de poteyage, aérosols rechargeables, soufflettes à air comprimé, accessoires pour l'air comprimé.

4 - Outils de parachèvement

77 à 126

Burineurs pneumatiques, burins, meuleuses, brosses métalliques, rotatives, sur tige, pinceaux et écouillons métalliques, limes, râpes, rifloirs, outils de coupe, fraises et limes sur tige, alésoirs, outils de ponçage, de meulage et de polissage sur tige, pâtes à polir, roues et disque abrasifs, machines à flexibles, pistolets et unités de sablage, grenailles, scies à ruban et accessoires.

5 - Appareils pour le laboratoire

127 à 132

Duromètres, hydromètres, appareils de tamisage, appareils d'analyse et de contrôle du sable, du métal, viscosimètre, rugosimètre, plastigauge (mesure des jeux), révélateurs de défaut de surface, mélangeurs, malaxeurs.

6 - Chariots - manutention

133 à 134

Brouettes, chariots basculant, diables, chariots à laitier.

7 - Équipements de protection

135 à 148

Équipements résistant à la chaleur ou projection de métal, vêtements de grenailage, protection pour l'ébarbage, gants, lunettes et écrans de protection, masques, protection de l'ouïe, cagoules, casques de protection, chaussures de sécurité.

8 - Matières et produits de fonderie

149

Noir minéral, bentonite, pré-mélanges, noir d'étuve, graphite, charbon de bois, plâtres, poudres exothermiques, colle à noyaux, préalliages, flux de traitements métallurgiques, cuivre au phosphore, ciments de fonte, poteyages, sables et traitements, enduits, couches, cires perdues, élastomères, silicones, résines, masses et bétons réfractaires, mastics et produits de réparation de pièce, liants, agents démoulants, lubrifiants sec, à base de graphite, produits de nettoyage de moule, graisse de protection des contacts électrique sur matériels et fours.

Outils pour couler et fondre

Poches de coulée soudées, à mains et à brancard.

001
En tôle d'acier normal, avec 2 becs.
1 - A mains (avec ou sans manche) : Précisez le type de manche a ou b

Taille	1	2	3	4	5	6
Cont. Alu kg	3	5	7	8	10	13
Ø sup. mm	160	180	200	210	230	240
Ø inf. mm	120	150	155	160	180	180
Hauteur mm	150	190	205	230	230	260
Paroi/ Fond mm	Référence					
2/2	001.011*	001.021*	001.031*	-	-	-
2/3	001.012	001.022	001.032	001.041*	001.051	001.061
3/3	-	-	-	-	001.052*	001.062*
3/4	001.013	001.023	001.033	001.042	001.053	001.063
4/5	001.014	001.024	001.034	001.043	001.054	001.064

2 - Pour brancard (Consulter les brancards en page 2)

Taille	7	8	9	10	11	12	13
Conte. Alu Kg	17	23	25	33	40	50	70
Ø sup. mm	255	275	300	330	350	350	380
Ø inf. mm	215	225	240	255	260	290	300
Hauteur mm	250	275	275	300	330	360	400
Paroi/ Fond mm	Référence						
4/4	001.071*	001.081*	001.091*	-	-	-	-
4/5	001.072	001.082	001.092	001.101*	001.111*	001.121*	001.131*



Types de manche (Uniquement pour les tailles 1 à 6) :

a) Manche en tube longueur 1250mm Ref : 001.200


 b) Manche massif avec poignée
Longueur 1250mm Ref : 001.300


* : Epaisseurs standard

 Les dimensions proposées sont les côtes intérieures.
D'autres formats sur demande, précisez la quantité.

Poches de coulée soudées, à mains et à brancard pour hautes températures.

002
avec 2 becs - Qualité des tôles disponibles :

Regardez S.V.P. le mode d'emploi ci-dessous, dans les qualités de tôles suivantes :

HB en acier réfractaire jusqu'à 800° C.

HHB en acier réfractaire jusqu'à 1050° C.

S-HHB alliage spécial, acier réfractaire jusqu'à 1200° C.

1 - A mains (avec ou sans manche) : Précisez le type de manche a ou b

Taille	1	2	3	4	5	6
Conte. cuivre Kg	10	15	20	25	30	40
Ø sup. mm	160	180	200	220	230	240
Ø inf. mm	120	150	160	170	180	190
Hauteur mm	150	200	205	220	230	240
Paroi/ Fond mm	2/3	2/3	2/3	2/3	3/3	3/3
Qualité	Référence					
HB	002.011	002.021	002.031	002.041	002.051	002.061
HHB	002.012	002.022	002.032	002.042	002.052	002.062
S-HHB	002.013	002.023	002.033	002.043	002.053	002.063

2 - Pour brancard (Consulter les brancards en page 2)

Taille	7	8	9	10	11	12	13
Conte. cuivre Kg	50	70	75	100	125	150	200
Ø sup. mm	255	275	300	330	350	350	380
Ø inf. mm	215	225	240	255	260	290	300
Hauteur mm	240	275	275	300	350	360	400
Paroi/ Fond mm	3/4	3/4	4/4	4/5	4/5	4/5	4/5
Qualité	Référence						
HB	002.071	002.081	002.091	002.101	002.111	002.121	002.131
HHB	002.072	002.082	002.092	002.102	002.112	002.122	002.132
S-HHB	002.073	002.083	002.093	002.103	002.113	002.123	002.133



Types de manche (Uniquement pour les tailles 1 à 6) :

a) Manche en tube longueur 1250mm Ref : 001.200


 b) Manche massif avec poignée
Longueur 1250mm Ref : 001.300

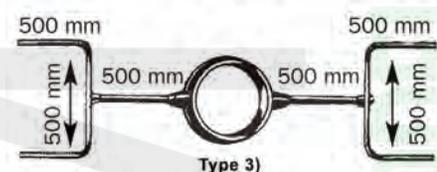
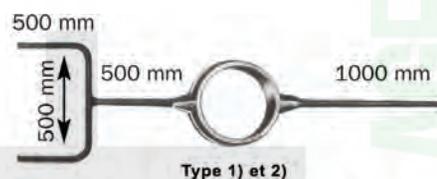
 Les dimensions proposées sont les côtes intérieures.
D'autres formats sur demande, précisez la quantité.

Brancards renforcés pour poches de coulée. (voir p. 1)

003

4 types :

- 1 - construction en tubes
- 2 - construction massive
- 3 - construction à 2 fourches (tubes)
- 4 - construction en tubes (pivotant d'un côté)



DIMENSIONS IDENTIQUES TYPE 3

Taille	7	8	9	10	11	12	13
Ø int. anneau mm	235	250	270	295	305	320	340
Ø tube pouce	1	1	1	1	1	1	1 1/4
Types	Référence						
1)	003.071	003.081	003.091	003.101	003.111	003.121	003.131
2)	003.072	003.082	003.092	003.102	003.112	003.122	003.132
3)	003.073	003.083	003.093	003.103	003.113	003.123	003.133
4)	003.074	003.084	003.094	003.104	003.114	003.124	003.134

Peuvent être livrés avec palan pour grue (supplément).
Voir illustration en réf. 005.

Poches de coulée soudées à siphon.

004

Toutes les dimensions (Epaisseurs des parois et du fond) de l'article 002 sont applicables à ce type de poche.
Version **A** avec siphon soudé incliné
Version **B** avec siphon soudé parallèle
Version **C** avec paroi intérieure de séparation comme siphon
Les **brancards** correspondants peuvent être livrés en supplément.



Poches de coulée à arceau de suspension.

005



Référence	005.101	005.201	005.301	005.401	005.501
Cont.* kg	300	400	500	750	1000
Ø sup. mm	450	450	540	590	690
Ø inf. mm	400	400	500	550	650
Hauteur mm	450	540	550	650	680
Paroi/fond mm	4/6	5/6	5/6	6/8	6/8

	Référence				
Contenance* kg	300	400	500	750	1000
Brancard double fourche	005.102	005.202	005.302	005.402	005.502
Arceau	005.103	005.203	005.303	005.403	005.503
Verrou	005.104	005.204	005.304	005.404	005.504

*contenance en fonte. dimensions extérieures.

Selon la réglementation professionnelle, ces poches peuvent être utilisées jusqu'à 500 kg de fonte. Les poches 005.401 et 005.501 sont utilisables uniquement pour de l'aluminium (250 et 350kg d'Alu)
Chaque pièce peut-être commandée et livrée séparément.
Les poches peuvent être livrées avec les mêmes qualités de tôle que l'article 002.

Inserts isolants pour poche de coulée . (poche de transport)
006

Permet le maintien de la température du métal, ce qui entraîne une économie d'énergie.

Aucune pollution du métal grâce à la neutralité des fibres

Cet insert doit être obligatoirement utilisé dans une poche métallique.

Référence	Contenance en kg d'alú	Volume en litres	Ø mm en haut	Intérieur mm en bas	Hauteur mm à l'intérieur
006.302*	20	7,3	220	150	275
006.306	25	9,9	230	200	275
006.307	40	15,7	324	194	300
006.308	55	21,8	332	232	350
006.301*	80	30,7	355	310	355
006.303	80	30,7	342	272	416
006.300*	95	36,3	362	298	426
006.309	125	47,1	402	332	446
006.304	130	47,9	402	322	466
006.305*	190	70,5	488	397	460
006.310*	250	96,9	548	457	490

Épaisseur des parois et du fond : 30mm

*Avec bords

NB : Voir poche «INSURAL» (FOSECO) au chapitre «réfractaire» article 425B



Ref : 06310

Poches métalliques soudées pour insert isolant.
006 A

Nous conseillons une épaisseur d'environ 20 mm de sable entre la poche et l'insert, afin de compenser d'éventuelles différences de Ø.

De plus, il faut recouvrir le fond de l'insert de 25mm de pisé réfractaire afin de prolonger sa durée de vie.

Nous fournissons les mortiers fibreux ou masse réfractaire pour garnir les poches de coulée, consultez-nous.

Référence	Pour Insert Réf.	Ø sup. mm	Ø inf. mm	Hauteur mm	Épaisseurs parois mm	Épaisseur fond mm
006.402	006.302	300	230	315	4	4
006.406	006.306	310	280	315	4	4
006.407	006.307	405	275	340	4	4
006.408	006.308	415	315	390	4	4
006.401	006.301	435	390	400	4	4
006.403	006.303	425	355	460	4	4
006.400	006.300	445	380	470	4	4
006.409	006.309	485	415	485	4	4
006.404	006.304	485	405	510	4	4
006.405	006.305	580	490	500	4	4
006.410*	006.310	650	560	540	5	5

*Avec bords

Brancards/poches associés :

Référence brancard	Pour poche Réf.	Référence brancard	Pour poche Réf.	Référence brancard	Pour poche Réf.
006.500	006.400	006.504	006.404	006.508	006.408
006.501	006.401	006.505	006.405	006.509	006.409
006.502	006.402	006.506	006.406	006.510	006.410
006.503	006.403	006.507	006.407		


Creusets de fusion pour coulée magnésium.
007

Ces creusets sont en tôle soudée et construits de différentes formes et dimensions selon les exigences du client. Les soudures internes sont absolument exemptes de nickel. Extérieurement, les creusets peuvent être revêtus de divers matériaux.


Creusets hautement alliés, en fonte grise réfractaire.
008

Pour machines de couler sous pression à chambre chaude et froide, approprié pour la fusion de l'aluminium, du zinc, du plomb, du zamak, etc....

Nous fournissons également de nombreux types et formes de creuset coulés ou soudés sur commande.

Pour les demandes de renseignements et les commandes, veuillez joindre des dessins ou des croquis cotés et indiquer la quantité souhaitée.



Poches de coulée pour pont roulant.

009

Ces poches sont conçues pour travailler dans des conditions extrêmes rencontrées fréquemment en fonderie. Construction en acier electrosoudé. Les poches sont équipées d'un mécanisme de renversement à bain d'huile à pignons ou à vis sans fin (au choix)

Les contenances des poches indiquées dans le tableau ci-dessous se réfèrent à la fonte grise (GL). Pour les autres métaux comme par exemple l'aluminium, l'acier ou la fonte nodulaire (GS), réajuster à l'aide des densités suivantes :

Fonte grise (G.L.) = 7 / Acier = 6,8 / Fonte nodulaire (G.S.) = 6 / Aluminium = 2,5.

Cont.			épaisseur			Cont.			épaisseur		
G.L.	sup.	inf.	hauteur	paroi	fond	G.L.	sup.	inf.	hauteur	paroi	fond
kg	mm	mm	mm	mm	mm	kg	mm	mm	mm	mm	mm
350	500	450	550	5	5	1500	750	700	800	6	8
500	540	500	550	5	6	3000	975	900	950	8	12
750	640	600	620	5	7	2000	850	800	800	6	10
1000	650	600	720	5	8	5000	1200	1100	1100	10	13



Poches de coulée à quenouille.

Poches fabriquées comme ci-dessus mais équipées d'un mécanisme de levage pour l'axe de la quenouille avec unité de verrouillage à baïonnette. Les contenances du tableau suivant se rapportent à l'acier liquide. Les contenances des poches indiquées dans le tableau ci-dessous se réfèrent à l'acier.

Cont.			épaisseur			Cont.			épaisseur		
Acier	sup.	inf.	hauteur	paroi	fond	Acier	sup.	inf.	hauteur	paroi	fond
kg	mm	mm	mm	mm	mm	kg	mm	mm	mm	mm	mm
500	640	600	620	5	7	2000	875	800	950	6	10
1000	750	700	700	6	8	3000	1080	1000	1025	10	12
1500	850	800	800	6	10	5000	1280	1200	1200	10	14



Poches de traitement.

La construction des poches de traitement se fait de la même façon que celle des poches de coulée pour pont roulant.

Cependant les poches de traitement peuvent être fournies comme poches à siphon. Les contenances du tableau se rapportent à la fonte nodulaire.

Cont.			épaisseur			Cont.			épaisseur		
G.S.	sup.	inf.	hauteur	paroi	fond	G.S.	sup.	inf.	hauteur	paroi	fond
kg	mm	mm	mm	mm	mm	kg	mm	mm	mm	mm	mm
600	615	565	1180	6	8	2000	860	800	1600	7	10
1000	725	675	1340	7	10	3000	1075	925	1765	8	12
1500	835	785	1470	7	10	5000	1250	1000	1985	12	15



Poches de coulée tonneau pour pont roulant.

Même type de fabrication que ci-dessus. Afin de faciliter le garnissage de la paroi de cette poche, un des côtés du tambour est démontable. Elle est équipée de pieds dans la version standard. Les contenances du tableau se rapportent à la fonte grise (G.L.).

Cont.			épaisseur		Cont.			épaisseur	
G.L.	∅ cylindre	longueur cylindre	paroi	fond	G.L.	∅ cylindre	longueur cylindre	paroi	fond
kg	mm	mm	mm	mm	kg	mm	mm	mm	mm
300	500	560	5	7	1000	750	700	5	10
500	600	550	5	8	1500	855	750	6	12
750	600	720	5	8	2000	900	800	6	12



Versions spéciales.

Des poches spéciales peuvent être étudiées suivant vos besoins.

Outils de fonderie forgés d'une pièce (Ø indiqués extérieurs)

Précautions d'emploi : voir "remarques importantes" page 1

Calottes de louche N° 1300.

En qualité IV, profondeur 1/2, sans manche; sans ou avec 1 ou 2 becs.

Louches de coulée N° 1304.

En qualité IV, profondeur 1/2, avec ébauche de manche plat, sans ou avec 1 ou 2 becs.

Ø mm	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160
Épaisseur mm	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3

Louche N°	Référence											
1300	010.105	010.106	010.107	010.108	010.109	010.110	010.111	010.112	010.113	010.114	010.115	010.116
1304	010.205	010.206	010.207	010.208	010.209	010.210	010.211	010.212	010.213	010.214	010.215	010.216

Ø mm	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	280	300
Épaisseur mm	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	5	5

Louche N°	Référence											
1300	010.117	010.118	010.119	010.120	010.121	010.122	010.123	010.124	010.125	010.126	010.128	010.130
1304	010.217	010.218	010.219	010.220	010.221	010.222	010.223	010.224	010.225	010.226	010.228	010.230



1300



1304

Manches de tube d'acier. (pour louches de coulée 1304 ci-dessus).

N°	Pour louches mm	seul	Références/manches		
			soudé	riveté	vissé
1341	50 - 70	010.301	010.302	010.303	010.304
1342	80 - 100	010.401	010.402	010.403	010.404
1343	110 - 160	010.501	010.502	010.503	010.504
1344	170 - 220	010.601	010.602	010.603	010.604
1345	230 - 260	010.701	010.702	010.703	010.704
1346	280 - 300	010.801	010.802	010.803	010.804



010A

Louches de coulée N° 1302.

En qualité IV, profondeur 1/2, avec manche soudé, long. 400 mm avec ou sans poignée en bois, avec 1 ou 2 becs.

Ø mm	50	60	70	80	90	100	110	120
Épaisseur mm	2	2	2	2	2	2	3	3

Référence	011.105	011.106	011.107	011.108	011.109	011.110	011.111	011.112
-----------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Ø mm	130	140	150	160	170	180	190	200
Épaisseur mm	3	3	3	3	4	4	4	4

Référence	011.113	011.114	011.115	011.116	011.117	011.118	011.119	011.120
-----------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Poignée de rechange

Référence	017.501	017.502
Pour louche Ø mm	50 - 90	100 - 200



011

Ecumoires, qual. IV, profondeur 1/4.

N° 1311 avec ébauche de manche plat N° 1312 Sans manche

Ø mm	120	150	180	200	220	240	300	340
Épaisseur mm	6	6	6	6	8	8	8	8
Nbre. de trous	5	5	9	9	13	13	13	13
Ø des trous mm	12	12	12	12	12	12	20	20

N°	Référence							
1311	012.112	012.115	012.118	012.120	012.122	012.124	012.130	012.134
1312	012.212	012.215	012.218	012.220	012.222	012.224	012.230	012.234



1311



1312

012

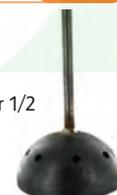
Cloches de gazage, qual. IV. épaisseur 8 mm, 8 trous de Ø 12 mm.

Avec manche rond soudé massif Ø 18 mm, longueur 1000 mm ou sans manche

Ø mm		120	150	180	200	230	250
Référence							
1313	avec manche	013.112	013.115	013.118	013.120	013.123	013.125
	sans manche	013.212	013.215	013.218	013.220	013.223	013.225
1314	avec manche	013.312	013.315	013.318	013.320	013.323	013.325
	sans manche	013.412	013.415	013.418	013.420	013.423	013.425

1313 profondeur 1/3

1314 profondeur 1/2



013

Outils de fonderie forgés d'une pièce

Louches de coulée N° 1204, forme demi-sphérique.

014

Avec ébauche de manche plat, avec 1 ou 2 becs, épaisseurs 2 à 3 mm, qualité III = 1000°C

Louches de coulée N° 1201.

Louche idem au N° 1204. Qualité III = 1000°C

Avec embout pour un manche en hêtre en forme de T, longueur 1000 mm.



1204



1201

Ø mm extérieur	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300
	Référence												
1204	014.106	014.108	014.110	014.112	014.114	014.116	014.118	014.120	014.122	014.124	014.126	014.128	014.130
1201	014.206	014.208	014.210	014.212	014.214	014.216	014.218	014.220	014.222	014.224	014.226	014.228	014.230

Louches de coulée N° 1205.

015

Avec ébauche de manche carré, avec 1 ou 2 becs, tube soudé, épaisseur 5 mm (épaisseurs plus faibles sur demande)

Qualité I - (Marquage rouge) Nicotherm jusqu'à 1400°C pour métaux lourds

Qualité II - (Marquage bleu) Thermax jusqu'à 1200°C pour métaux lourds

Qualité III - (Sans marquage) Ferrum jusqu'à 1000°C pour aluminium


Ø mm extérieur	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300
	Référence												
Qual. I	015.106	015.108	015.110	015.112	015.114	015.116	015.118	015.120	015.122	015.124	015.126	015.128	015.130
Qual. II	015.206	015.208	015.210	015.212	015.214	015.216	015.218	015.220	015.222	015.224	014.226	015.228	015.230
Qual. III	015.306	015.308	015.310	015.312	015.314	015.316	015.318	015.320	015.322	015.324	014.326	015.328	015.330

Louches de coulée N° 1203, forme demi-sphérique.

016

Avec manche à crochet, bec verseur gauche, épaisseur 5 mm, Qualité III = 1000°C.



Ø mm extérieur	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300
Référence	016.106	016.108	016.110	016.112	016.114	016.116	016.118	016.120	016.122	016.124	016.126	016.128	016.130

Louches de coulée N° 1200, forme demi-sphérique.

017

Avec manche pointu de 400 mm, sans poignée en bois, bec verseur à gauche, qualité III = 1000°C

1 - épaisseur 2 mm = Nr. 1200 A

2 - épaisseur 5 mm = Nr. 1200 B

Ø mm extérieur	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150
	Référence									
1200A sans poignée	017.106	017.107	017.108	017.109	017.110	017.111	017.112	017.113	017.114	017.115
1200B sans poignée	017.306	017.307	017.308	017.309	017.310	017.311	017.312	017.313	017.314	017.315

Ø mm extérieur	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250
	Référence									
1200A sans poignée	017.116	017.117	017.118	017.119	017.120	017.121	017.122	017.123	017.124	017.125
1200B sans poignée	017.316	017.317	017.318	017.319	017.320	017.321	017.322	017.323	017.324	017.325



Option poignée voir article 017A

Poignées en bois pour les louches N° 1200.

017 A

Très robuste

Référence	Longueur mm	Ø mm	adapté au Ø mm
017.501	160	23	60 - 90
017.502	300	32	100 - 250



Contenances des louches de coulée en kg d'aluminium.

Forme semi-sphérique

Ø mm extérieur	mm	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240	260	280	300
Profondeur	mm	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150
Contenance aluminium	kg	0,07	0,21	0,42	0,83	1,25	2,1	2,9	3,3	5,5	7,2	9,2	12,0	14,5
Volume	litre	0,03	0,1	0,2	0,4	0,55	0,9	1,3	1,5	2,4	3,2	4,0	5,2	6,5

Outils de fonderie forgés d'une pièce

Calottes de coulée N° 1100.

018

Forme 1/2 sphérique, avec ou sans bec, épaisseur 5 mm, qualité III = 1000°C.

Ø mm extérieur	60	80	100	120	150	180	200
Référence avec bec	018.106	018.108	018.110	018.112	018.115	018.118	018.120
Référence avec bec	018.106A	018.108A	018.110A	018.112A	018.115A	018.118A	018.120A



Calottes de fusion N°1102.

019

10 mm d'épaisseur, qualité III = 1000°C - Contre supplément avec bec ou avec un bord de 80 mm.

Ø mm extérieur	250	300
Options	Référence	
sans bec	019.125	019.130
avec bec	019.225	019.230
Avec un bord de 80 mm	019.325	019.330



Creusets à plomb N°1101.

020

Avec bec, épaisseur 6 à 10 mm, qualité III = 1000°C

1 - avec anse

2 - avec goujon latéral

Les deux types sont livrables aussi avec 3 pieds (supplément).

Ø mm extérieur	150	180	200	220	240	260	280	300
Options	Référence							
avec anse	020.115	020.118	020.120	020.122	020.124	020.126	020.128	020.130
Supplément pour 3 pieds	020.301							



Ecumoires N°1211.

021

Avec ébauche de manche carré, profondeur 1/4, trous Ø 12 mm, épaisseur de paroi 6 mm.

Qualité I - (Marquage rouge) Nicotherm jusque 1400°C pour métaux lourds

Qualité II - (Marquage bleu) Thermax jusque 1200°C pour métaux lourds

Qualité III - (Sans marque) Ferrum jusqu'à 1000°C pour aluminium

Ø mm	120	160	200	250	300
Nbre. de trous	5	5	9	13	18
N°	Référence				
Qual. I	021.112	021.116	021.120	021.125	021.130
Qual. II	021.212	021.216	021.220	021.225	021.230
Qual. III	021.312	021.316	021.320	021.325	021.330



Ecumoires N°1210.

022

Avec manche à crochet de 1000 mm de long, avec trous de Ø 12 mm. Epaisseur de paroi 5 mm, qualité III = 1000°C. Profondeur 1/4.

Ø mm	120	160	200
Nbre. de trous	5	5	9
Référence	022.112	022.116	022.120



Raclettes N° 1214.

023

Coudé à angle droit, épaisseur de paroi 10 mm, ébauche de manche.

Largeur mm	120	160	200
Référence	023.112	023.116	023.120



Leviers de coquilleur N° 1215.

024

En acier durci, lame biseautée, manche-Ø 15 mm, largeur de la lame 20 mm.

Longueur mm	300	400	500
Référence	024.130	024.140	024.150



Cloches de gazage N° 1213, forgé.

025

Avec 4 trous de Ø 12 mm et manche rond massif soudé Ø 18 mm. Longueur 1000 mm, acier 37, épaisseur de paroi 5 mm.

Livrable sans manche (Remise)

1 - Profondeur 1/3

2 - Profondeur 1/2

Cloches:

Qualité I - (Marquage rouge) Nicotherm jusque 1400°C pour métaux lourds

Qualité II - (Marquage bleu) Thermax jusque 1200°C pour métaux lourds

Qualité III - (Sans marque) Ferrum jusqu'à 1000°C pour aluminium

Ø mm		120	160	200
Version N° 1213				
Référence				
1- Profondeur 1/3	Qual. I	025.111	025.112	025.113
	Qual. II	025.121	025.122	025.123
	Qual. III	025.131	025.132	025.133
2- Profondeur 1/2	Qual. I	025.211	025.212	025.213
	Qual. II	025.221	025.222	025.223
	Qual. III	025.231	025.232	025.233

1213 profondeur. 1/2



1213/1213A profondeur 1/3

Cloches de gazage N° 1213A. Référence 025.301

Version identique N°1213 mais **la cloche et le manche sont en qualité I Nicotherm 1400°C, marquage rouge**, pour métal lourd.

Profondeur 1/3, Ø 160 mm

Cloches de gazage en fonte à graphite sphéroïdal.

026

Très haute résistance à la température, épaisseur de paroi 10mm, sans manche.

Taille	2	3
Ø extérieur mm	170	210
Profondeur	1/2	1/2
Nbr de trous	11	20
Ø .trous mm	15	20
Exécution		
Référence		
Sans manche	026.102	026.103

Option : Manche à visser Ø 25 x 1500 mm de longueur, filetage M20 et écrou de blocage. Référence 025.301



Cloches de gazage en graphite pour l'affinage du métal, avec manche.

027

Référence	Taille	Cloches		Manches	
		Hauteur int. mm	Ø inf. mm	Longueur mm	Ø pouce
027.201	TC 1	90	65	850	1/2"
027.202	TC 2	120	95	850	1/2"
027.203	TC 3	160	95	850	1/2"
027.204	TC 4	200	120	850	1/2"



Pinces de coquilleurs, rivetées N° 1216.

028

Ø +/- 10 mm

Référence	028.118	028.122	028.126
Longueur des poignées mm	180	220	260
Longueur du bec mm	70	80	90
Poids kg	0,2	0,3	0,4



Pinces de coquilleurs, rivetées N° 1217.

028 A

Ø 16 mm

Référence	028.222	028.230	028.238
Longueur des poignées mm	220	300	380
Longueur du bec mm	80	100	120
Poids kg	1,0	1,3	1,5



Pincès d'extraction "D", rivetées.
029

En acier chrome-vanadium, Ø = 10 mm, intérieur du bec strié.

Référence	029.001
Longueur des poignées mm	320
Longueur du bec mm	110
Poids kg	0,8


Pincès à gueule-de-loup, rivetées.
030

Référence	030.130	030.140	030.150	030.160
Longueur des poignées mm	300	400	500	600
Longueur du bec mm	45	50	65	70
Poids kg	0,5	0,85	1,2	1,7
Pour prendre des pièces de mm	1-8	3-12	6-20	15-30


Pincès à coquilles.
031


1 - Version standard

Référence	031.016	031.033
Longueur mm	250	300
Épaisseur bec mm	6	8
Lg du bec mm	75	70
Poids kg	0,4	0,5



2 - Version courte

Référence	031.220	031.320
Longueur mm	200	200
Épaisseur bec mm	3,5	3,5
Tête	droite	inclinée à 20°
Poids kg	0,2	0,2
Lg du bec 60mm		

Pincès multiposition.
031 A

Acier au chrome-vanadium, trempé, tête chromée avec mâchoires dentelées, avec poignées en plastique.

Référence	Longueur	Ouverture	Poids
031.523	250 mm	25 - 80 mm	0,35 kg


Pincès de chargement, rivetées.
032

Ø = 15 mm, mâchoires plates 8 à 10 mm d'épaisseur.

Référence	032.001	032.002
Taille	I	II
Longueur des poignées mm	600	1000
Bec jusqu'au centre du rivet mm	140	180
Largeur de bec mm (A)	80	150
Poids kg	2,0	5,0


Pincès forgées.
033

 En acier de qualité supérieure, forgé et trempé, résistance jusqu'à 135-140 kg/mm², légères et maniables à durée de vie prolongée. Rivetées à l'aide de rivets à tête demi-ronde. Après une longue utilisation un re-rivetage est donc possible.

Pincès plates.

Référence	033.130	033.140	033.150	033.160
Longueur total mm	300	400	500	600
Longueur mâchoires mm	45	50	65	70
Poids kg	0,5	0,75	1,2	1,6
Pour matériau mm	1 - 4	8 - 10	13 - 14	17 - 18


Pincès à gueule de chien.

Référence	033.250
Longueur total mm	500
Longueur mâchoires mm	65
Poids kg	1,25
Pour matériau mm	Ø11 - 13 x 21 - Ø23



Pincès à riveter.

033 suite

Référence		033.540	033.550	033.560
Longueur total	mm	400	500	600
Longueur mâchoires	mm	50	65	70
Poids	kg	0,5	0,85	1,3
Pour matériau Ø	mm	9	13	18



Pincès perroquet.

Référence		033.640	033.650	033.660
Longueur total	mm	400	500	600
Longueur mâchoires	mm	50	65	70
Poids	kg	0,75	1,2	1,7
Pour matériau	mm	20	25	40



Pincès à tige.

Référence		033.730	033.740	033.750	033.760
Longueur total	mm	300	400	500	600
Longueur mâchoires	mm	45	50	65	70
Poids	kg	0,5	0,75	1,2	1,7
Pour matériau Ø	mm	13 - 15	19 - 20	25 - 28	33 - 36



Nous fournissons également d'autres formes de pince sur plan (10 pièces minimum)

Lingotières.

034

En fonte. Pour le lingotage de l'aluminium

Référence	Taille	Longueur intérieure supérieure mm	Largeur intérieure supérieure mm	Profondeur interne mm	Divisions	Épaisseur de paroi mm	Poids de la lingotière kg	Contenance approx. litre
034.001	1	345	80	70	2	15	10	1,2
034.002	2	530	90	70	1	15	15	2,4



Poteyer régulièrement

Nous livrons aussi d'autres types et formes d'après modèle ou dessin.

Joindre plan et dimensions lors de la demande de prix et mentionner le nombre de pièces.

Poids du lingot : volume x densité du métal

Support de lingotières à retournement.

034 A

Permet de lingoter rapidement et d'évacuer les lingots sans risque. Conception robuste, passage de fourche de chariot pour le transport, verrouillage des lingotières en position de remplissage, évacuation des lingots par retournement à l'aide de manivelles.

Référence	Description	Dimensions mm	Poids
034.201	Système sans lingotière	1030 x 750 x 780	52 kg
034.202	Lingotières et accessoires taille 2	530 x 90 x 70	17 kg

Poids du lingot : volume x densité du métal



Louches de coulée, embouties sans tensions internes.

035

Tous les Ø sont intérieurs.

Louche N°	D mm	h mm	S mm	H mm	Louche N°	D mm	h mm	S mm	H mm
035.2400		20	2	-	035.2550		28	2	-
035.2405		-	2	25	035.2555		-	2	35
035.3400	40	20	3	-	035.3550	55	28	3	-
035.3405		-	3	25	035.3555		-	3	35
035.4400		20	4	-	035.4550		28	4	-
035.4405		-	4	25	035.4555		-	4	35
035.2450		23	2	-	035.2600		30	2	-
035.2455		-	2	28	035.2605		-	2	38
035.3450	45	23	3	-	035.3600	60	30	3	-
035.3455		-	3	28	035.3605		-	3	38
035.4450		23	4	-	035.4600		30	4	-
035.4455		-	4	28	035.4605		-	4	38
035.2500		25	2	-	035.2650		33	2	-
035.2505		-	2	30	035.2655		-	2	40
035.3500	50	25	3	-	035.3650	65	33	3	-
035.3505		-	3	30	035.3655		-	3	40
035.4500		25	4	-	035.4650		33	4	-
035.4505		-	4	30	035.4655		-	4	40

Exécution lisse, bec verseur forgé.

Versions :

- A) Calotte de coulée sans manche, avec ou sans bec verseur.
- B) Avec ébauche de manche soudé de longueur 130 mm, 1 ou 2 becs.
- C) Avec manche soudé 350 mm et poignée en bois (jusqu'à Ø 200 seulement) 1 ou 2 becs.

Des manches jusqu'à 1000 mm sont livrables avec supplément. Version livrable sans poignée en bois (remise).

A)



Exemples de commande :

* Sans manche, référence + A (ex. 035.2405A)

* Avec ébauche de manche, référence + B (ex: 035.3855B)

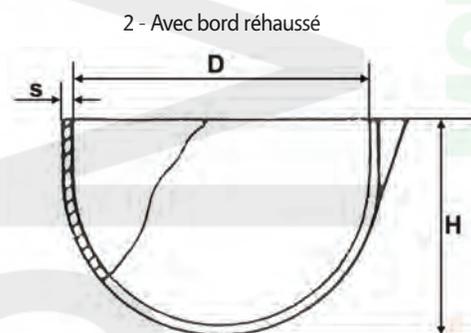
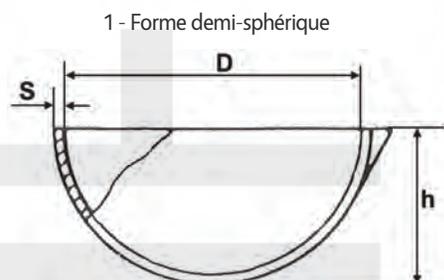
* Avec manche long. 350 mm (par défaut avec poignée bois),
Référence + C (ex: 035.3905C)

Plans page suivante

Louches de coulée, embouties sans tensions internes.
035 suite

Tous les Ø sont intérieurs.

Louche N°	D mm	h mm	S mm	H mm	Louche N°	D mm	h mm	S mm	H mm
035.2700	70	35	2	-	035.2140	140	70	2	-
035.2705	-	-	2	45	035.2145	-	-	2	80
035.3700	-	35	3	-	035.3140	-	70	3	-
035.3705	-	-	3	45	035.3145	-	-	3	80
035.4700	-	35	4	-	035.4140	-	70	4	-
035.4705	-	-	4	45	035.4145	-	-	4	80
035.2750	75	38	2	-	035.5140	-	70	5	-
035.2755	-	-	2	48	035.5145	-	-	5	80
035.3750	-	38	3	-	035.2150	150	75	2	-
035.3755	-	-	3	48	035.2155	-	-	2	85
035.4750	-	38	4	-	035.3150	-	75	3	-
035.4755	-	-	4	48	035.3155	-	-	3	85
035.2800	80	40	2	-	035.4150	-	75	4	-
035.2805	-	-	2	50	035.4155	-	-	4	85
035.3800	-	40	3	-	035.5150	-	75	5	-
035.3805	-	-	3	50	035.5155	-	-	5	85
035.4800	-	40	4	-	035.2160	160	80	2	-
035.4805	-	-	4	50	035.2165	-	-	2	90
035.2850	85	43	2	-	035.3160	-	80	3	-
035.2855	-	-	2	53	035.3165	-	-	3	90
035.3850	-	43	3	-	035.4160	-	80	4	-
035.3855	-	-	3	53	035.4165	-	-	4	90
035.4850	-	43	4	-	035.5160	-	80	5	-
035.4855	-	-	4	53	035.5165	-	-	5	90
035.2900	90	45	2	-	035.4180	180	90	4	-
035.2905	-	-	2	55	035.4185	-	-	4	105
035.3900	-	45	3	-	035.5180	-	90	5	-
035.3905	-	-	3	55	035.5185	-	-	5	105
035.4900	-	45	4	-	035.6180	-	90	6	-
035.4905	-	-	4	55	0356185	-	-	6	105
035.2950	95	48	2	-	035.4200	200	100	4	-
035.2955	-	-	2	58	035.4205	-	-	4	115
035.3950	-	48	3	-	035.5200	-	100	5	-
035.3955	-	-	3	58	035.5205	-	-	5	115
035.4950	-	48	4	-	035.6200	-	100	6	-
035.4955	-	-	4	58	035.6205	-	-	6	115
035.2100	100	50	2	-	035.4220	220	110	4	-
035.2105	-	-	2	60	035.4225	-	-	4	125
035.3100	-	50	3	-	035.5220	-	110	5	-
035.3105	-	-	3	60	035.5225	-	-	5	125
035.4100	-	50	4	-	035.6220	-	110	6	-
035.4105	-	-	4	60	035.6225	-	-	6	125
035.2110	110	55	2	-	035.4240	240	120	4	-
035.2115	-	-	2	65	035.4245	-	-	4	135
035.3110	-	55	3	-	035.5240	-	120	5	-
035.3115	-	-	3	65	035.5245	-	-	5	135
035.4110	-	55	4	-	035.6240	-	120	6	-
035.4115	-	-	4	65	035.6245	-	-	6	135
035.2120	120	60	2	-	035.4250	250	125	4	-
035.2125	-	-	2	70	035.4255	-	-	4	145
035.3120	-	60	3	-	035.5250	-	125	5	-
035.3125	-	-	3	70	035.5255	-	-	5	145
035.4120	-	60	4	-	035.6250	-	125	6	-
035.4125	-	-	4	70	035.6255	-	-	6	145
035.2130	130	65	2	-	035.4280	280	140	4	-
035.2135	-	-	2	75	035.4285	-	-	4	160
035.3130	-	65	3	-	035.5280	-	140	5	-
035.3135	-	-	3	75	035.5285	-	-	5	160
035.4130	-	65	4	-	035.6280	-	140	6	-
035.4135	-	-	4	75	035.6285	-	-	6	160



* Sans manche, N° de référence + A (ex. 035.4150A)

* Avec ébauche de manche, N° de référence + B (ex: 035.2140B)

* Avec manche long. 1000 mm (par défaut avec poignée bois), N° de référence + C (ex: 035.5250C)

Louches à puiser, embouties, en acier inoxydable, N°5556.
036

Forme demi-sphérique, sans bec verseur, avec manche en fer plat à crochet, épaisseur de paroi 1 mm.

Référence	036.106	036.108	036.110	036.112	036.114	036.116	036.120
Ømm	60	80	100	120	140	160	200
Volume litre	0,06	0,125	0,25	0,5	0,75	1,0	2,0
Longueur manche mm	230	320	360	400	410	450	425


Calottes, embouties, en acier inoxydable.
036A

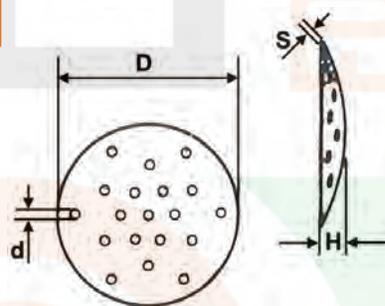
Forme demi-sphérique, sans bec verseur.

Référence	036.206	036.208	036.210	036.212	036.214	036.216	036.220
Ømm	60	80	100	120	140	160	200
Volume litre	0,06	0,125	0,25	0,5	0,75	1,0	2,0
Epaisseur paroi mm	1,4	1,6	1,9	1,9	1,9	2,1	2,1


Ecumoirs, embouties.
037

- A - Sans manche
- B - Avec ébauche de manche soudé de +/- 120-150mm de longueur
- C - Avec manche soudé à crochet, longueur 1000mm

Référence N°	D mm	S mm	d mm	Nombre de trous	H mm	Référence N°	D mm	S mm	d mm	Nombre de trous	H mm
037.5120	120	5	12	12	15	037.5200	200	5	12	13	18
037.6120		6	12	12	15	037.6200		6	12	13	18
037.1120		10	12	12	25	037.1200		10	12	13	28
037.5150	150	5	12	12	15	037.5250	250	5	12	13	20
037.6150		6	12	12	15	037.6250		6	12	13	20
037.1150		10	12	12	25	037.1250		10	12	13	30
037.5180	180	5	12	12	18	037.5300	300	5	12	20	20
037.6180		6	12	12	18	037.6300		6	12	20	20
037.1180		10	12	12	28	037.1300		10	12	20	30



Précisez vos références de la façon suivante :

- Sans manche, N° de référence + A (ex: 037.5120A)
- Avec ébauche de manche, N° de référence + B (ex: 037.5150B)
- Avec manche long, 1000 mm, N° de référence + C (ex: 037.6150C)

Contenances des louches de coulée en kg d'Aluminium (Les Ø sont intérieurs).

1 - Forme demi-sphérique.

Ø mm	40	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240	250	280
Profondeur (mm)	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	125	140
Contenance (kg)	0,04	0,125	0,29	0,60	1,00	1,70	2,10	3,50	4,70	6,25	8,15	9,15	12,90
Volume (litre)	0,02	0,05	0,13	0,25	0,44	0,75	0,9	1,5	2,0	2,8	3,6	4,0	5,7

2 - Avec bord réhaussé.

Ømm	40	60	80	100	120	140	160	180	200	220	240	250	280
Profondeur (mm)	25	38	50	60	70	80	90	105	115	125	135	145	160
Contenance (kg)	0,07	0,17	0,38	0,75	1,25	1,95	2,90	4,25	5,25	7,60	9,70	11,40	15,70
Volume (litre)	0,03	0,07	0,17	0,33	0,55	0,9	1,3	1,9	2,3	3,4	4,3	5,0	7,0

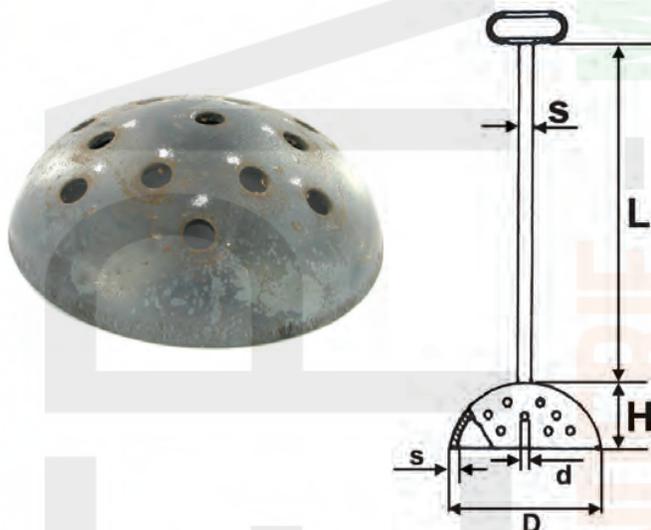
Ecumoirs, en fonte malléable. Référence 037.820
037A

Ø220mm, épaisseur de 7mm, avec 163 trous de 5mm.
Ebauche de manche de 120mm.
Poids : 1900gr.
Convient pour l'aluminium.


Cloches de gazage, embouties.
038

Référence N°	D mm	S mm	H mm	d mm	Nombre de trous	L mm	S mm
038.5120	120	5	55	15	10	1000/1500	15
038.6120		6	55	15	10	1000/1500	15
038.5150	150	5	70	15	10	1000/1500	15
038.6150		6	70	15	10	1000/1500	15
038.5180	180	5	85	15	12	1000/1500	18
038.6180		6	85	15	12	1000/1500	18
038.5200	200	5	95	15	12	1000/1500	18
038.6200		6	95	15	12	1000/1500	18
038.5230	230	5	110	15	12	1000/1500	20
038.6230		6	110	15	12	1000/1500	20
038.5250	250	5	120	15	12	1000/1500	20
038.6250		6	120	15	12	1000/1500	20

- A - Sans manche
B - Avec manche et poignée de longueur 1000mm
C - Avec manche et poignée de longueur 1500mm



Précisez vos références de la façon suivante :

- Sans manche, N° de référence + A (ex. 038.5120A)
- Avec manche long. 1000 mm, N° de référence + B (ex: 038.5150B)
- Avec manche long. 1500 mm, N° de référence + C (ex: 038.5150C)

Bassins de coulée, en fonte pour doseurs automatiques pour coulée en coquille ou sous pression.
039

Sur demande, d'après échantillon ou plan.
Indiquer le nombre de pièces

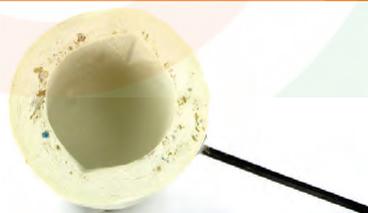

Louches à échantillon, en fonte G.S. 40. Référence 040.001
040

Avec ébauche de manche et 1 bec verseur, forme demi-ronde, Ø extérieur 90 mm, profondeur intérieure 40 mm. Epaisseur 9-10 mm, poids +-700 gr.


Louches de prélèvement, en fibr .
041

Convient pour fonte, aluminium et cuivre, bonne isolation thermique, résistance à la température, prélèvement non pollué, léger. (ne convient pas pour l'acier)

Référence	041.101	041.102	041.103	041.105	041.106
Ø Pouce	1,5"	2,5"	3,5"	5,0"	6,0"
Capacité cm ³	50	150	250	1000	1500



Creusets de fusion à rendement élevé en graphite.
042

Remarque : lors de la commande des creusets mentionnez la nature du métal à fondre ainsi que le type de four de fusion utilisé. (gaz, mazout, à coke, à induction ou à résistances).

Forme A, pour fours fixes, pour aluminium et cuivreux

Référence	Cont. kg Cu ou Taille	H hauteur extérieure mm	D Ø extérieur supérieur mm	d Ø extérieur inférieur mm
042.101	6/0	29	25	19
042.102	5/0	35	32	25
042.103	4/0	51	41	29
042.104	3/0	54	48	32
042.105	2/0	57	52	35
042.106	1/0	70	60	41
042.108	1/2	80	70	43
042.110	1	90	90	55
042.111	1 1/2	100	95	60
042.112	2	110	102	65
042.113	3	130	110	70
042.114	4	140	115	75
042.115	5	150	125	85
042.116	6	165	130	90
042.117	7	175	140	95
042.118	8	180	155	110
042.120	10	200	160	115
042.121	12	210	170	120
042.122	14	220	175	120
042.123	15	230	180	120
042.126	20	255	200	140
042.128	25	260	220	150
042.129	30	290	230	160
042.130	35	300	240	170
042.131	40	310	260	190
042.133	50	330	270	195
042.135	60	345	285	200
042.136	70	360	295	205
042.137	80	375	305	215
042.138	90	380	315	225
042.139	100*	400	325	230
042.141	120	410	345	245
042.142	130	420	350	250
042.143	150*	450	370	260
042.145	200*	500	400	285
042.146	250*	515	420	300
042.147	300*	540	440	315
042.148	350*	590	475	330
042.149	400*	600	500	340
042.150	500*	650	510	350
042.151	600*	680	530	380
042.152	800*	800	560	380



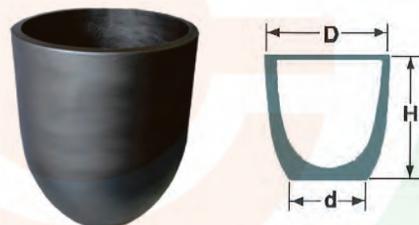
Jusqu'au A8 : Non emailé (Sur demande, possibilité sur creusets plus petits,). Jusqu'au A150 : Avec bec, au delà uniquement sur demande.



* ces tailles sont également disponibles en version pressée isostatique (à mentionner à la commande).

Forme BU, sans bec verseur, pour fours potagers et de maintien, pour l'aluminium

Référence	Taille	Cont. en alliage kg	H hauteur extérieure mm	D Ø extérieur supérieur mm	d Ø extérieur inférieur mm
042.302	BU 50	50	395	400	215
042.303	BU 60	60	430	400	215
042.305	BU 75	75	375	465	280
042.306	* BU 100	100	400	527	305
042.307	* BU 125	125	450	527	305
042.308	* BU 150	150	490	527	305
042.309	* BU 175	175	550	527	305
042.310	* BU 200	200	600	527	305
042.312	* BU 250	250	630	615	355
042.313	* BU 300	300	700	615	355
042.314	* BU 350	350	800	615	355
042.316	* BU 500	500	750	775	435
042.317	* BU 600	600	900	780	435
042.319	BU 750	750	880	870	450
042.320	BU 800	800	1000	870	450



* Ces tailles sont également disponibles en version pressée isostatique (à mentionner à la commande).

Disponible également avec fond à chambre de centrage et bec verseur, pour fours basculants.

Creusets en graphite.

042A

- Forme BP.
- Forme C.
- Forme R/FU.
- Forme TP.
- Forme BUK.
- Retorts.

Livrables dans toutes les dimensions standard.



Forme BP



Forme TP

Creusets de fusion pour l'industrie des métaux.

042B

Selon la composition (en Argile, Alumine, mullite, zircon-mullite ou zircon), conviennent pour : Nickel, Molybdène, Cadmium, Bismuth, Platine, Palladium, Rhodium, Vanadium, Iridium, Chrome...
De forme ronde, avec ou sans bec, couvercle ou support possible



Supports pour creuset graphite.

043

Avec ou sans plot

Ø mm	200	230	250	280	300	320	360	400	440	540
Hauteur mm										
60
100
150
200
250
280
300
350
380



Accessoires pour creusets en graphite.

043B

- Supports
- Réhausse
- Couvercles à bouton.
- Couvercles de four.
- Cheneaux de coulée.
- Tubes.
- Quenouilles.
- Tuyaux de dégazage.



Tube



Chenal de coulée



Couvercle



Réhausse

Couvercle de four



Nombreuses versions, livrables d'après échantillon ou plan

Louches en graphite, sans manche, 2 becs.

044

Référence	Contenance litres	Ø intérieur mm	Profondeur mm	Filetage de raccordement
044.001	0,13	90	56	M10
044.002	0,33	104	75	M16
044.003	0,50	125	75	M16
044.004	0,60	125	85	M16
044.005	0,75	125	100	M16
044.006	1,50	146	130	M16
044.007	1,20	170	100	M16
044.008	2,20	190	125	M16
044.009	3,20	230	140	M16

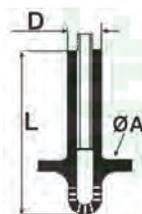


Egalement disponible avec tube en graphite d'environ 200mm de long, sur demande.

Cannes de dégazage en graphite.
044A

Pour le dégazage de l'aluminium au moyen d'azote ou d'argon à travers 22 trous de \varnothing 2mm disposés à la périphérie de la canne sur trois niveaux, $\varnothing A = 200$ mm

Référence	L mm	D mm	Tube/pouce
044.104	750	60	1/2"
044.106	1000	60	1/2"
044.105	1300	60	1/2"
044.108	1500	60	1/2"


Gaines pyrométriques en graphite.
045

1 - Versions standard.

H (mm)	D (mm)	d (mm)
300, 400, 500, 600	40, 50	20, 25
800, 1000, 1200	55, 60	30



2 - Avec tubes acier (borgne) et filetage de raccordement.

Référence	Ø extérieur tube A mm	Ø intérieur tube B mm	Filetage de raccordement C - pouce	Tube de protection D mm
045.201	17	12	3/8"	52
045.202	21	15	1/2"	52
045.203	27	21	3/4"	60



Version 2



Autres dimensions et tubes pyrométriques en SIC, fonte ou acier réfractaire sur demande

Poudre à creusets. Référence 047.001
047

Pour éviter le collage du creuset sur son support. A saupoudrer sur le support. En sac de 25kg

Creusets de fusion en SIC, (carbure de silicium) fabriqués par pressage isostatique.
048

1 - Forme AC.

Référence	Taille	Contenance métal lourd kg	H hauteur extérieure mm	Ø supérieur extérieur mm	Ø inférieur extérieur mm
048.101	AC 2	2	115	105	70
048.102	AC 4	4	145	120	80
048.102A	AC 6	6	165	140	95
048.103	AC 8	8	185	155	105
048.103A	AC 10	10	205	155	110
048.104	AC 12	12	220	165	115
048.105	AC 16	16	240	195	130
048.105A	AC 18	18	240	200	130
048.106	AC 20	20	255	200	130
048.107	AC 25	25	260	220	145
048.108	AC 30	30	290	230	155
048.109	AC 35	35	300	240	160
048.110	AC 40	40	310	260	165
048.111	AC 50	50	330	270	175
048.112	AC 60	60	345	285	190
048.113	AC 70	70	360	295	200
048.114	AC 80	80	370	305	200
048.115	AC 90	90	380	325	220
048.116	AC 100	100	400	325	220
048.117	AC 120	120	410	345	235
048.118	AC 150	150	450	370	260
048.119	AC 175	175	470	370	260
048.120	AC 200	200	500	400	280
048.121	AC 250	250	515	420	280



FORME AC

Pour fours fixe pour l'aluminium et les cuivreux



Creusets de fusion en SIC, (carbure de silicium) fabriqués par pressage isostatique.
048 suite

1 - Forme AC.

Référence	Taille	Contenance métal lourd kg	H hauteur extérieure mm	D Ø supérieur extérieur mm	d Ø inférieur extérieur mm
048.122	AC 300	300	540	440	265
048.123	AC 350	350	590	465	290
048.124	AC 400	400	600	510	360
048.126	AC 500	500	650	515	360

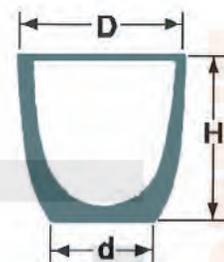


FORME BUC sans bec verseur.

 Pour fours potagers et de maintien.
Pour l'aluminium

2 - Forme BUC.

Référence	Taille	Contenance métal lourd kg	H hauteur extérieure mm	D Ø supérieur extérieur mm	d Ø inférieur extérieur mm
048.302	BUC 50	50	395	395	215
048.303	BUC 60	60	430	395	215
048.304	BUC 75	75	375	465	280
048.305	BUC 100	100	400	525	310
048.306	BUC 125	125	450	525	310
048.307	BUC 150	150	490	525	310
048.308	BUC 175	175	550	525	310
048.309	BUC 200	200	600	525	310
048.310	BUC 202	215	620	525	310
048.312	BUC 250	250	630	615	355
048.313	BUC 300	300	700	615	355
048.314	BUC 350	350	800	615	355
048.315	BUC 360	400	900	615	355
048.316	BUC 500	500	750	775	400
048.317	BUC 600	600	900	780	400


 Disponibles également avec chambre de centrage et bec verseur pour fours basculants.
Creusets de fusion en sic (carbure de silicium) de formes différentes et accessoires en sic sur demande

Brancards pour creuset.
049

Construction renforcée en tubes, soudée. Pour creusets de forme A.

1) Peut être livré également avec 2 fourches, pivotant d'un côté, et avec arceau de suspension.

Creuset	A 50	A 80	A 100	A 150	A 200
Ø bague mm	260	290	310	360	385
Ø tube	1"	1"	1"	1"	1 1/4"
Référence					
Construction en tube	049.101	049.102	049.103	049.104	049.105
Construction à 2 fourches	049.201	049.202	049.203	049.204	049.205
Etrier de levage pour palan/pont	049.301 (toutes tailles)				



En cas de commande, veuillez vérifier si le Ø de l'anneau correspond à celui de votre creuset

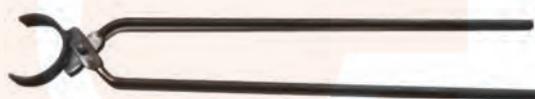
Pinces à main pour petits creusets.
050

Forgées d'une pièce, les mâchoires simples sont soudées au bec.

Pour la préhension de petits creusets de forme A

bras épaisseur de 10 mm x longueur de 500 mm.

Référence	050.300	050.301	050.302	050.303	050.304
Taille N°	0	1	2	3	4
Ø mâchoires mm	55	70	90	100	120
Creuset de contenance kg	1/0 - 1/2	1 - 1,5	2 - 4	5 - 7	8 - 10



Livrables également avec mâchoires doubles.

Happes pour creuset, en acier chrome-vanadium.
050A

Référence	050.405	050.410	050.420
Pour creuset	A5	A10	A20
Ø mâchoires mm	125	160	200
Longueur des bras mm	600	800	1000
Épaisseur des bras mm	12	13	14



Pincès à main pour creuset forme A.
050B

Forgées d'une pièce, mâchoires simples sont soudées au bec de forme A.

Pour creuset	A50	A80	A100	A150	A200
Hauteur du bec mm	200	230	260	300	400
Ø bec mm	230	260	280	310	360
Référence					
Simple mâchoires	050.101	050.102	050.103	050.104	050.105
Double mâchoires	050.201	050.202	050.203	050.204	050.205


Pincès à grue pour creuset forme A.
051

Forgées d'une pièce, les mâchoires sont soudées au bec, avec des mâchoires simples ou doubles, avec ou sans cliquet, pour creusets de forme A.

Contenance	A100	A120	A150	A200	A300	A500
Hauteur du bec mm	260	270	300	400	410	420
Ø bec mm	280	290	310	360	380	450
Référence						
Simple mâchoires, sans cliquet	051.101	051.102	051.103	051.104	051.105	051.106
Simple mâchoires, avec cliquet	051.201	051.202	051.203	051.204	051.205	051.206
Double mâchoires, sans cliquet	051.301	051.302	051.303	051.304	051.305	051.306
Double mâchoires, avec cliquet	051.401	051.402	051.403	051.404	051.405	051.406



En cas de demande ou commande d'autres pincès pour creuset à main ou pincès pour creuset à grue, veuillez envoyer les données suivantes :
A - Dimensions (mm) extérieures du creuset (Ø sup., Ø inf., hauteur, forme) **B** - Des mâchoires simples ou doubles. **C** - Avec ou sans cliquet.
D - A quelle distance du bord supérieur du creuset les mâchoires doivent se refermer. (En cas de doubles mâchoires, les deux distances).
E - Ø du creuset à cet endroit, respectivement à ces endroits. **F** - Ø inférieur du four.

Outils de changement de creuset.
052

 Bonne prise, sans risque de détérioration des nouveaux creusets. **N'utiliser qu'avec des creusets froids**

1 - Type NOLTILIFT: Pour la manutention et l'installation facile de nouveaux creusets (ne pas utiliser pour les creusets usagés et/ou chauds !!). S'adapte instantanément à toutes les tailles de creusets avec des épaisseurs de paroi jusqu'à 65 mm. La conception peu encombrante ne nécessite que 45 mm d'espace entre le creuset et les parois du four. Composé de 3 pincès de préhension. - **Référence 052.112**



2 - Type THG pour creuset forme BU: Préhension par l'intérieur au moyen de 6 bras de support auto-extensible dont les points de contact sont recouverts de caoutchouc, donc pas d'espace nécessaire entre le four et le creuset, poids 25 kg (des patins de rechange sont disponibles). Pour retirer les creusets chauds usagés, des protections en métal sont glissés sur les bras d'écartement. Ceux-ci assurent un bon maintien dans les scories afin que le creuset puisse être tiré en toute sécurité (supplément de prix).



Référence	Taille creuset	Plage de serrage	L	max. kg
052.201	BU100 - BU200	525	490	100
052.202	BU250 - BU350	615	490	200
052.203	BU500 - BU600	780	600	300
052.204	BU800 - BU800H	890	850	400

3 - Type Basic-LIFT: Saisit les creusets neufs et d'occasions avec un poids allant jusqu'à 550 kg et un Ø intérieur de 350 à 740mm max et peut donc être utilisé même dans les plus petits espaces. Le large domaine d'application est obtenu par différents ensembles de bras, qui sont inclus dans la livraison. (Plage de serrage 350 - 470mm, 450 - 570mm et 550 - 740mm de diamètre - **Référence 052.311**



4-TypeVario-LIFT: Préhension par l'intérieur des creusets neufs et usagés d'un poids allant jusqu'à 900 kg maximum et d'un diamètre intérieur de 690 à 1180 mm maximum et peut donc également être utilisé dans les espaces les plus réduits
Référence 052.322



5 - Type X-LIFT: Préhension des creusets neufs et usagés de l'extérieur et se resserme automatiquement lors du levage. Nécessite seulement 25 mm entre le creuset et le revêtement du four. Ce type est l'alternative la plus sûre à l'installation et au retrait des creusets

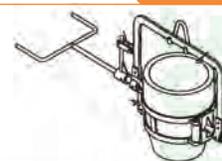


Référence	Plage de serrage	max. kg
052.331	515-715mm	500
052.332	700-1100mm	1000
052.333	1000-1550mm	1400

Dispositifs pour la manipulation des creusets.

052A

Pour une utilisation avec pont, rotation par la tige (voir ill.) ou également avec engrenage lubrifié à l'huile.
Sur demande. Précisez le type exact du creuset.



Pyromètres à immersion à lecture digitale.

053

1 - Contrôle des T°C des alliages légers :

Thermomètre digital équipé d'une canne avec thermocouple gainé (description du thermomètre article 055.101)
Plage de mesure 20-1200°C,
thermocouple NiCr-Ni, matériau de gaine Inconel, avec manche en bois, longueur de lance (sans l'embout) 900 mm
Référence 053.601



Embout, thermocouples gainés ø6 mm avec connecteur HT-standard.

Longueur mm	Référence
500	053.613
750	053.614
1000	053.615



D'autres diamètres et longueurs disponibles sur demande.

Profondeur d'immersion max. 5-8 cm, un traitement régulier avec un poteyage augmente la durée de vie considérablement

2 - Contrôle des T°C des métaux lourds :

Thermomètre digital équipé pour éléments tubulaires multiples (description du thermomètre article 055.101)
Plage de mesure 20-1350° C, type d'élément NiCr-Ni, avec manche en bois, longueur de canne environ 1200 mm (sans l'embout)
Référence 053.701



Éléments tubulaires correspondants (Avec câble de 1100 mm) :

Référence	053.301	053.302	053.303
Longueur mm	200	380	610

Les bornes sont marquées d'une couleur pour éviter un mauvais raccordement. Afin de diminuer le temps d'immersion et donc d'augmenter la durée de vie des thermocouples, on recommande de faire un mouvement d'aller-retour dans le bain ("mélanger").
Pour avoir le temps de réponse optimal, il faut plonger le thermocouple dans le métal en fusion au 2/3 de sa longueur.

Remarque :

On peut améliorer nettement la durée de vie des thermocouples en préchauffant ceux-ci et en les enduisant de poteyage.

3 - Pour la fonte et l'acier

Type **TEasy M-SL**, Réf. **053.004**

Pour la mesure mobile dans les fours, creusets et moules de fusion,
Pour l'acier et la fonte.

Plage de mesure de 500° C jusqu'à 1800° C (en fonction des thermocouples utilisés.)

Temps de réponse 4 à 6 secondes

Longueur totale 1700mm, longueur du coude env. 300mm.

La faible consommation d'énergie et l'arrêt automatique permettent jusqu'à 250 mesures par charge de batterie.



Référence	053.411	053.412
Type	MMT 10-300Fe	MMTHR 10-100-300
Lg. x Ø mm	300 x 17.8	300 x 17.8
Utilisation	Unique	Plusieurs fois
Exécution	A capuchon protecteur en acier et tube de protection en carton	A tube en verre coudé de 35mm de long, sans capuchon ou avec tube protecteur recouvert d'une couche protectrice en bout sur 100mm.



D'autres longueurs sur demande.

Pyromètre série CELLAPORT
054

Appareils de mesure de précision pour la mesure de température sans contact avec boîtier en aluminium robuste pour une utilisation dans des conditions industrielles extrêmes. Les grandes touches du clavier à membrane sont facilement accessibles et faciles à utiliser. Tous les paramètres peuvent être réglés directement sur l'appareil pendant le fonctionnement. Affichage LED lumineux. Vue d'ensemble correcte et sans parallaxe avec marquage du champ de mesure. Compensation dioptrique et filtre polarisant. Batterie intégrée avec 15 heures de fonctionnement en fonctionnement continu. Interface USB, filetage trépied 3/8" sur le boîtier et poignée en polyamide.



Référence	Matières	Plage de mesure	Spectral zone	Zone de mise au point	Rapport de distance	Temps de réponse	Sécurité des mesures	Reproductibilité
054.129*	Aluminium, surfaces métalliques nues	150-800°C	1.8 - 2.2 µm	0.3m	48:1	<50 ms (T>150°C) <2 ms (T>350°C)	0,75% de la valeur mesurée min. 5K	1K
054.130	Fer et acier	500-2500°C	0.78 - 1.06 µm	0.4m	210:1	<50 ms (T>550°C) <2 ms (T>750°C)	0,3% de la valeur mesurée min. 4K	1K

* 054.129 est équipé d'un filtre coupe-bande et d'un capteur spécial.

En conséquence, le pyromètre est beaucoup moins sensible que les appareils conventionnels à ondes courtes à la réflexion du rayonnement des objets chauds dans la zone. Par conséquent, le pyromètre peut être utilisé spécialement pour la mesure de la température de l'aluminium!

Thermomètre infrarouge -
054A

• Sur demande suivant conditions d'utilisation, température à contrôler, précision souhaitée...


Thermomètres montre (magnétique) pour hautes températures.
054B

Pour une mesure rapide et précise de la température entre 0 et 600 ° C. Lecture de la température claire et lisible. En raison du système magnétique intégré, les contrôles des T°C se font sans difficulté même sur boîtes à noyau chaudes ou plaques-modèles

Référence	Plage des T°C	Ø mm	Nbre d'aimant
054.301	0-400	50	2
054.401	0-600	80	4


Thermomètres digitaux.
055

A utiliser avec les sondes de mesure (055A) ou avec capteurs de surface (article 055B), équipé de 2 fiches
Affichage LCD 15mm - pile 9V (durée de vie env. 100 heures.).
Température de fonctionnement 0 à 50° C.

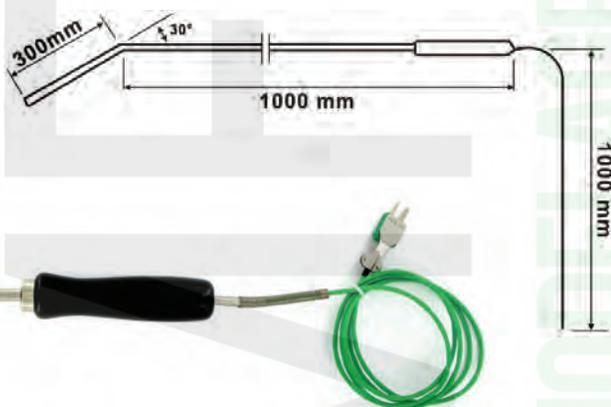
Référence	055.101
Application :	Fusion métaux légers, surface des lingots, moule sous pression
Type de thermocouple	K (NiCR-Ni)
Précisions	+/- 0.5°C
Dimensions mm	147 x 70 x 39
poids grs	210
plage d'utilisation	- 50 à 1300°C



Sondes de mesure de température, pour Art.055.
055A

1 - Pour Alliages légers. **Référence 055. 102**

Thermocouple de type K (NiCr-Ni), plage de mesure jusqu'à 1000° C.
longueur env. 1200 mm, Ø6 mm, avec manche en bois et 1000 mm
de câble. Profondeur d'immersion max. 5 à 8 cm.
Poteyage régulier afin d'optimiser la durée de vie.


Sondes de contact de précision, long. 400mm.
055B

Capteur type K (NiCr-Ni) champ d'application : jusqu'à 450°C.
Pour des mesures sur des coquilles ou des moules de coulée
sous pression, en combinaison avec l'appareil article 055.

Les sondes sont composées de petites lamelles fines à ressort
soudées qui réduisent le temps de réponse de la prise de mesure
et épousent le profil de la zone contrôlée.
Temps de réponse 7 sec

Référence 055. 103 : droit.

Référence 055. 104 : 90° courbé.


Marqueurs pyrométriques TEMPILSTIKS.
056

Les marqueurs "Tempilstiks" contiennent une mine à point de fusion calibrée.
La gamme propose plus de 100 mines de différentes températures et couvre
une plage de mesure allant de 38 à 1093°C avec une précision de + - 1 %.

Utilisation : Avant ou pendant l'élévation en température, on marque la
surface à mesurer d'un trait. Lorsque la température souhaitée est atteinte, le
marquage sec (ressemblant à la craie) devient liquide.

Un changement de couleur n'est cependant pas une preuve de température.

Possibilités de livraison :

Réf 056.001 : Jeux de 20 mines pour les T°C de 52, 66, 79, 93, 107, 121,
135, 149, 163, 177, 191, 204, 218, 232, 246, 260, 288, 316, 371, 427°C.

Réf 056. 101* : Mines individuelles

Degrés disponibles 40-300°C incrémentées de 10°C, 320, 350, 400,
460, 500, 550, 600, 625, 700, 816, 899, 1038, 1093°C
(éventuellement niveaux intermédiaires supplémentaires sur demande,
existe également en Fahrenheit!)

D'autres choix possibles sur demande.

* Commande de 5 pièces minimum.



Supports à noyaux et refroidisseurs

Dimensionnels indiqués non exhaustifs, nous questionner.

Supports à noyaux étamés.

Qualité spéciale de premier choix. Exécution inégalée.
Tige jusqu'au Ø 8 mm : avec épaulement pressé renforcé.
A partir de tige Ø 10 mm : tiges roulées (sans renforcement).

1 - Supports à 1 tige.

Taille plaques x épaisseur mm	Tige Ø mm	Hauteur mm	Mini de commande*
15 x 15 x 1	4	5 - 20	1000
20 x 20 x 1	5	6 - 20	1000
25 x 25 x 1	5	6 - 30	100
	6	32 - 40	500
30 x 30 x 1	6,8	10 - 50	500

2 - Supports doubles à 2 tiges.

Taille plaques x épaisseur mm	Tige Ø mm	Hauteur mm	Mini de commande*
50 x 25 x 1	5	8 - 30	100
	6	32 - 40	500
	8	10 - 50	500
60 x 30 x 1	6,8	10 - 50	500
60 x 30 x 1,5	8, 10, 12	12 - 50	250
80 x 40 x 1,5	8, 10, 12	15 - 70	250
80 x 40 x 2	10, 12, 15, 18, 20, 25	15 - 100	250

Article	Taille plaques mm	Tige Ø mm	Référence						
			8	10	12	14	15	16	
1 tige	25 x 25 x 1	5	057.108	057.110	057.112	057.114	057.115	057.116	
2 tiges	50 x 25 x 1	5	057.208	057.210	057.212	057.214	057.215	057.216	

Article	Taille plaques mm	Tige Ø mm	Référence					
			18	20	22	25	28	30
1 tige	25 x 25 x 1	5	057.118	057.120	057.122	057.125	-	057.130
2 tiges	50 x 25 x 1	5	057.218	057.220	057.222	057.225	057.228	057.230


057

Egalement disponibles sur demande des supports à 4 ou 5 trous :

- En acier inoxydable, résistant aux acides,
- En cuivre pur
- En aluminium pur.

Mentionner le nombre de pièce, la taille des plaques, l'épaisseur, le Ø de tige, tige lisse ou rainurée, hauteur.

Platines étamées pour supports à noyaux.

Dimension mm	Référence				Mini de commande*
	0,5	1,0	1,5	2,0	
1 - Rectangulaire/carrée					
10 x 10	058.011	-	-	-	20000
15 x 15	058.021	058.022	-	-	10000
20 x 20	-	058.032	-	-	100
25 x 25	-	058.042	-	058.044	100/2500
30 x 30	-	058.052	058.053	058.054	1.000
40 x 40	-	058.062	058.063	-	2.000
50 x 25	-	058.072	-	058.074	100
60 x 30	-	058.082	058.083	058.084	1.500
80 x 40	-	058.092	058.093	058.094	100/1.000
2 - Ronde					
Ø 10	058.401	058.501	-	-	15.000
Ø 14	058.402	058.502	-	-	10.000
Ø 15	058.403	058.503	-	-	10.000


058

Possibilité d'obtenir sur demande des platines d'aluminium, de cuivre, d'acier ou d'acier inoxydable non étamés.

Platines embouties étamées.

Pressées en tôle emboutie, à bords dentelés pliés, elles se soudent parfaitement dans le métal et évite les fuites.

1 - Rectangulaire/carrée			2 - Ronde		
Dimension mm	Epaisseur mm	Quantité minimum	Dimension mm Ø	Epaisseur mm	Mini de commande*
25 x 25	0,5 -	2.500	10	0,3	2500
50 x 25	0,5 - 1,0	1.000	15	0,3	2500
60 x 30	0,5 - 1,0	500	20	0,3	2500
80 x 40	0,5 - 1,0	500	25	0,3	2500


058A

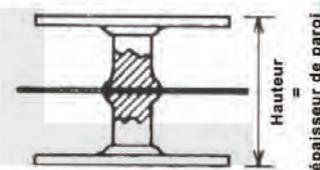
D'autres dimensions sur demande. Mentionnez la quantité désirée.

* Mini de commande : En fonction des stocks nous pouvons détailler et réduire les minimums de commande.

Supports à noyaux étamés à platine de soudure, pour pièces coulées étanches.
059

Les supports à platine de soudure garantissent une pièce étanche à l'eau, la vapeur d'eau, l'huile, le gaz et l'essence.

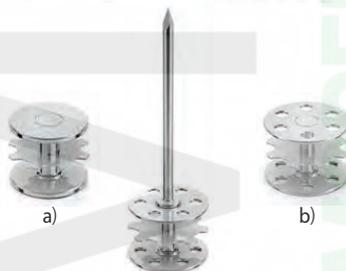
Les supports de ce type ont la platine de soudure au milieu de la paroi de fonte. Là où la température est la plus élevée et où la platine se soude le mieux à la fonte. De plus, la platine de soudure ne peut être endommagée.


1 - A plaque ronde.

a - Plaques lisses

b - Plaques perforées

Ø x épaisseur mm	Ø de tige mm	Platine de soudure mm	Hauteurs mm	minimum de commande*
10 x 0,4	1,6 - 2,5	11 x 0,3	6 - 20	1000
14 x 0,5	2,5	16 x 0,3	6 - 20	1000
15 x 1,0	3,0 - 3,5 - 4,0	16 x 0,3	8 - 25	1000
20 x 1,0	4,0 - 5,0	23 x 0,5	10 - 25 (hauteurs par 1 mm)	500
25 x 1,0	5,0 - 6,0	23 x 0,5	10, 12, 15, 18, 20, 22, 25, 28, 30	500



Livrables avec pointe de fixation soudée

2 - A plaque carrée et 1 tige.

Taille des plaques x épaisseur mm	Ø de tige mm	Platine de soudure mm	Hauteurs mm	minimum de commande*
15 x 15 x 1,0	4	16 x 0,3	10 - 20	500
20 x 20 x 1,0	5	16 x 0,3	10 - 25	500
20 x 20 x 1,0	5	23 x 0,5	10 - 25 (hauteurs par 1 mm)	500
25 x 25 x 1,0	5	23 x 0,5	10, 12, 15, 18, 20, 22, 25, 28, 30	500


3 - A plaque rectangulaire et 2 tiges.

Taille des plaques x épaisseur mm	Ø de tige mm	Platine de soudure mm	Hauteurs mm	minimum de commande*
50 x 25 x 1,0	5	54 x 27 x 0,5	10, 12, 15, 18, 20, 22, 25, 28, 30	500
60 x 30 x 1,0	6	60 x 30 x 0,5	12, 15, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38, 40	200
		60 x 30 x 0,5	15, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38, 40, 45, 50	200
80 x 40 x 1,5	8	80 x 40 x 0,5	15, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38, 40, 45, 50, 55, 60	100
	10			
	12			
80 x 40 x 2,0	10	80 x 40 x 0,5	15, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38, 40, 45, 50, 55, 60	100
	12			
	15			


Hauteurs et dimensionnels intermédiaires sur demande.
4 - A plaque rectangulaire à 2 tiges et une plaque allongée, à trous de fixation

Plaques supérieure mm	Plaques inférieure mm	Ø de tige mm	Platine de soudure mm	Hauteurs mm	minimum de commande*
50 x 25 x 1,0	66 x 25 x 1,0	5	54 x 27 x 0,5	10, 12, 15, 18, 20, 22, 25, 28, 30	500
60 x 30 x 1,0	80 x 30 x 1,0	6	60 x 30 x 0,5	12, 15, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38, 40	200
60 x 30 x 1,5	80 x 30 x 1,5	8	60 x 30 x 0,5	15, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38, 40, 45, 50	200
		10			
		12			
80 x 40 x 1,5	100 x 40 x 1,5	8	80 x 40 x 0,5	15, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38, 40, 45, 50, 55, 60	100
		10			
		12			
80 x 40 x 2,0	100 x 40 x 2,0	10	80 x 40 x 0,5	15, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38, 40, 45, 50, 55, 60	100
		12			
		15			



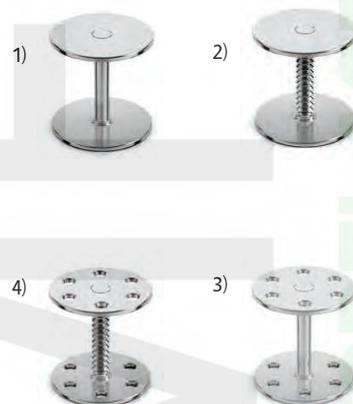
* Mini de commande : En fonction des stocks nous pouvons détailler et réduire les minimums de commande.

Supports Diabolo étamés à plaques rondes.
060

Versions possibles :

- 1 - Plaques lisses, tige lisse (version standard).
- 2 - Plaques lisses, tige rainurée.
- 3 - Plaques perforées, tige lisse.
- 4 - Plaques perforées, tige rainurée.

Ø des plaques mm	Épaisseur des plaques mm	Ø de tige mm	Hauteurs mm	minimum de commande*
10	0,4	1,6	4 - 20	1000
10	0,4	2,5	4 - 20	1000
12	0,5	1,6	4 - 15	1000
14	0,5	2,5	5 - 20	1000
15	1,0	3,0	5 - 20	1000
15	1,0	3,5	6 - 20	1000
15	1,0	4,0	6 - 20	1000
20	1,0	4,0	8 - 25	1000
20	1,0	5,0	8 - 30	1000
25	1,0	4,0	8 - 25	1000
25	1,0	5,0	8 - 30	1000



Autres dimensions sur demande.

Dimensions	Ø de tige mm	Hauteur mm/Référence												
		4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
10 x 0,4	1,6	060.104	060.105	060.106	060.107	060.108	060.109	060.110	060.111	060.112	060.113	060.114	060.115	
14 x 0,5	2,5	-	060.205	060.206	060.207	060.208	060.209	060.210	060.211	060.212	060.213	060.214	060.215	

Supports Diabolo en aluminium, à plaques rondes.
061

Plaques lisses, tige lisse

Standard : Ø de plaque 10 mm, tige de Ø 1,6 ou 1,8 mm.

Référence	061.104	061.105	061.106	061.107	061.108	061.109	061.110	061.112
Hauteurs mm	4	5	6	7	8	9	10	12

Autres dimensions sur demande. (également en cuivre. Mentionner le nombre de pièces).


Supports à noyaux étamés avec pointe de fixation
062

Plaques lisses, tiges lisses, Ø de plaque 10mm, tige de Ø1.6mm


1 - Avec pointe de fixation sertie.

Ø des plaques x épaisseur mm	Ø de tige mm	Hauteurs mm	Pointe de fixation mm
8 x 0,4	1,5	3 - 15	1,5 x 12
10 x 0,4	1,6	4 - 15	1,6 x 13
10 x 0,4	2,5	5 - 15	2,5 x 13
14 x 0,5	2,5	5 - 15	2,5 x 13

2 - Avec tige de fixation soudée.

Ø des plaques x épaisseur mm	Ø de tige mm	Hauteurs mm	Pointe de fixation mm
10 x 0,4	1,6	3 - 15	1,5 x 25
10 x 0,4	2,5	4 - 15	1,8 x 25
14 x 0,5	2,5	4 - 15	1,8 x 25
15 x 1,0	3,0	5 - 20	1,8 x 25 / 35

Autres dimensions sur demande.

Pincettes à noyaux, étamées, perforées ou lisses.
063

Largeur x épaisseur mm	Longueur mm	Hauteurs mm	Largeur x épaisseur mm	Longueur mm	Hauteurs mm
10 x 0,5	25	3 - 10	12 x 1,0	40	5 - 20
15 x 0,5	30	5 - 15	18 x 1,0	50	10 - 25

La hauteur est mesurée quand les côtes sont parallèles.



D'autres pincettes sur demande.

Supports à cassette, étamés. (crapauds)
064

Forme droite ou cintrée perforée

Largeur x épaisseur mm	Hauteurs mm	Mini de commande*
10 x 0,5	4 - 15	5000
15 x 0,5	4 - 15	5000
25 x 0,5	4 - 20	5000



Forme droite



Forme cintrée

Référence	064.104	064.105	064.106	064.107	064.108	064.109	064.110	064.112
Hauteurs mm	4	5	6	7	8	9	10	12

* Mini de commande : En fonction des stocks nous pouvons détailler et réduire les minimums de commande.

Supports à cassette, étamés.

065

Forme droite ou cintrée, perforés.

Largeur x longueur x épaisseur mm	Hauteurs mm	minimum de commande*
5 x 10 x 0,5	3 - 10	5000
10 x 10 x 0,5	3 - 12	5000
10 x 20 x 0,5	3 - 15	5000
15 x 20 x 0,5	4 - 15	5000
25 x 25 x 0,5	4 - 18	5000

Forme droite



Forme cintrée



Largeur x longueur x épaisseur mm	Hauteur mm/Référence							
	4	5	6	7	8	9	10	12
10 x 10 x 0,5	065.104	065.105	065.106	065.107	065.108	065.109	065.110	065.112
10 x 20 x 0,5	065.304	065.305	065.306	065.307	065.308	065.309	065.310	065.312

Autres dimensions sur demande

Supports à cassette en aluminium.

066

Forme droite ou cintrée, perforés. Dim : 10 x 10 x 0,5mm

Référence	066.104	066.105	066.106	066.108	066.110
Hauteurs mm	4	5	6	8	10

Autres dimensions sur demande. Egalement en cuivre. Mentionner le nombre de pièces.



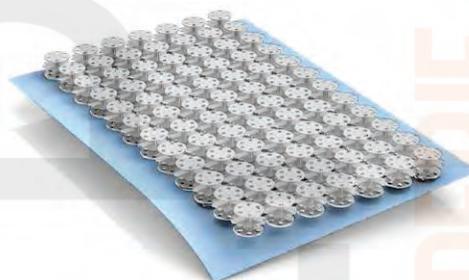
Supports étamés, autocollants.

067

L'une des platines de support est enduite d'une colle sans solvant et collée sur une feuille de papier siliconée (faciles à détacher). Après avoir détaché le support, il peut-être immédiatement fixé à l'endroit prévu du moule ou du noyau et y adhère fortement.

Pas de formation de gaz à la coulée car la colle à chaud utilisée ne contient pas de solvant. Bonne adhérence sur le sable et sur la couche. Tous les types et toutes les dimensions des réf. **057 à 066** sont livrables en version autocollante.

Sur demande. Mentionner la quantité



Supports polystyrène.

067A

Fabriqués à partir de mousse de polystyrène extrudé, de forme cylindrique. Se vaporisent à la coulée, ce qui permet une paroi de pièce homogène absolument imperméable.

Pour les noyaux plus lourds ou lorsque le noyau à tendance à «flotter» il faut prendre des supports plus hauts car la matière utilisée peut se comprimer légèrement.

Dimensions livrables :

Ø mm	Hauteurs mm	minimum de commande*
9	4 - 13	1.000
12	3 - 13	1.000
16	4 - 13	1.000
20	4 - 13	1.000

NB : 2 versions disponibles, avec ou sans colle.

Référence	067.103	067.104	067.105	067.106	067.107	067.108	067.110	067.112
Hauteur mm	3	4	5	6	7	8	10	12
Conditionnement	5320	4060	3220	2800	2380	2100	1680	980



Supports simples étamés.

068

A plaques droites ou courbées.

Ø de tige mm	Taille des plaques mm	Référence		Ø de tige mm	Taille des plaques mm	Référence	
		Plat	Courbé			Plat	Courbé
3	25 x 15 x 1,0	068.103	068.203	10	80 x 40 x 2,0	068.110	068.210
4	30 x 20 x 1,0	068.104	068.204	12	85 x 45 x 3,0	068.112	068.212
5	45 x 25 x 1,0	068.105	068.205	15	100 x 60 x 3,0	068.115	068.215
6	50 x 30 x 1,5	068.106	068.206	18	120 x 70 x 3,0	068.118	068.218
8	65 x 40 x 2,0	068.108	068.208	20	150 x 80 x 3,0	068.120	068.220

Autres dimensions sur demande.

* Mini de commande : En fonction des stocks nous pouvons détailler et réduire les minimums de commande.



Supports divers.

069

- Supports à épaulement.
- Supports de maintien bruts.
- Supports pour radiateurs.
- Douilles.
- Bracelets
- Etançons
- Etançons monoblocs
- Cavaliers



Sur demande.

Platines de coulée étamées.

070

Avec ou sans trou ou perforées.

Ømm : 30 - 40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 65 - 73 - 80 - 90 - 110

Épaisseurs de tôle : 0,20 - 0,32 - 0,52 - 0,80 - 1,00 mm.

Sur demande.

Mini de commande : 1.000 pièces.



Lanternes en tôle d'acier.

071

Perforées.

En standard, longueur 1m x Ø4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12.

Livrables en différentes dimensions (longueur x Ø) sur demande. Mentionner le nombre de pièces.



Lanternes en tôle d'acier à fente.

072

Pour le dégazage en fonderie d'art, en tôle d'acier, épaisseur 0,5 mm.

Largeur de fente 1,5 mm. Ø mm : 4,0 - 5,0 - 6,3 - 8,2 - 10,0

Tiges de longueur 2 m.

Sur demande. Mentionner le nombre de pièces.



Clous refroidisseurs étamés, rainures avec pointes.

073

Livrables aussi sans pointe, comme rouleaux refroidisseurs.

Longueur mm	Ø de tête mm/Référence					
	5	6	8	10	12	15
10	073.001	073.101	-	-	-	-
15	073.002	073.102	073.201	073.301	073.401	-
20	073.003	073.103	073.202	073.302	073.402	073.501
25	073.004	073.104	073.203	073.303	073.403	073.502
30	073.005	073.105	073.204	073.304	073.404	073.503
40	-	-	073.205	073.305	073.405	073.504
50	-	-	073.206	073.306	073.406	073.505
60	-	-	073.207	073.307	073.407	073.506
70	-	-	073.208	073.308	073.408	073.507
80	-	-	073.209	073.309	073.409	073.508
90	-	-	-	073.310	073.410	073.509
100	-	-	-	073.311	073.411	073.510



Existe en matériaux résistants à la corrosion et aux acides (V2A), avec ou sans pointe.

Refroidisseurs étamés.

074

a - avec pointe jusque 100 mm long. b - sans pointe jusque 500 mm long.

Type 1a)



2a)



1b)



2b)



1 - Forme en arête de poisson.

Largeur mm	12	17	22	26	30	35	45
Épaisseur mm	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	2,0
	-	-	1,5	1,5	1,5	1,5	-
	-	-	2,0	2,0	2,0	2,0	-

2 - Forme nervurée.

Largeur mm	13	22	26	35
Épaisseur mm	1,0	1,0	1,0	1,0
	-	-	-	1,5

Quantité minimale : 500 pièces par dimension.

Refroidisseurs en spirale, étamés.

075

Longueur 500 mm.
Autres longueurs sur demande.

Epaisseur fil mm				Epaisseur fil mm						
Ø extérieur mm		Ø extérieur mm		Ø extérieur mm		Ø extérieur mm		Ø extérieur mm		
1,0	8	10	-	3,0	25	30	35	40	45	50
1,5	10	15	20	4,0	30	35	40	45	50	60
2,0	15	20	25	5,0	30	35	40	45	50	60
2,5	20	25	30							



Quantité minimale : 100 pièces par dimension.

Refroidisseurs en spirale, étamés.

076

La pointe passe par le centre.

Epaisseur fil mm	Ø extérieur spirale mm	Hauteur (sans la pointe) mm	Epaisseur fil mm	Ø extérieur spirale mm	Hauteur (sans la pointe) mm
1,0	8 - 10	15 - 40	2,5	20 - 25 - 30	30 - 100
1,5	15 - 20	20 - 50	3,0	25 - 30 - 35 - 40 - 50	30 - 100
2,0	15 - 20 - 25 - 30	25 - 50	4,0	30 - 35 - 40 - 50	40 - 100
			5,0	40 - 50	50 - 100



Quantité minimale : 100 pièces par dimension.

Fils à noyaux, recuits ou non recuits.

077 - 078

Non recuit	Référence				
Exécution	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0
Bobines de 25 kg	077.102	077.103	077.104	077.105	077.106
Long. 1000 mm	077.202	077.203	077.204	077.205	077.206



Recuit	Référence									
Exécution	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0
Bobines de 25 kg	-	078.102	-	078.103	-	078.104	078.105	078.106	-	-
Long. 1000 mm	078.215	078.202	078.225	078.203	078.235	078.204	078.205	078.206	078.208	078.210

AUTRES Ø et longueurs livrables, ex : Ø2 x 150, Ø5x350...

Clous à noyaux étamés, carrés.

080

Avec grande tête plate, en carton de 5 kg.

Version :

1 - Forgés mécaniquement, carré, coniques, à pointe, forme 11, préférés dans l'industrie de la fonderie.

2 - Réalisés sous presse, carré, droit, rainurés



Longueur mm	Référence								
	30	40	50	60	70	80	90	100	110
1 - Carré, conique	080.103	080.104	080.105	080.106	080.107	080.108	080.109	080.110	080.111
2 - Carré, droit	080.303	080.304	080.305	080.306	080.307	080.308	080.309	080.310	080.311

Longueur mm	Référence							
	120	130	140	150	160	170	180	200
1 - Carré, conique	080.112	080.113	080.114	080.115	080.116	080.117	080.118	080.120
2 - Carré, droit	080.312	080.313	080.314	080.315	080.316	080.317	080.318	080.320

Les clous à noyaux sont également livrables bruts (non étamés) ou en aluminium pur, en cuivre pur ou en acier inoxydable.

Pointes de mouleurs.

081

En carton de 5 kg.

Version standard : avec tête plate et sans pointe.

Sur demande : sans tête ou comme crochet ou avec pointe.

Ø mm					Ø mm																																												
1,0					1,1					1,2					1,4					1,6					1,8					2,0					2,2					2,5					2,8				
Longueur mm	Référence				Longueur mm	Référence				Longueur mm	Référence				Longueur mm	Référence				Longueur mm	Référence				Longueur mm	Référence				Longueur mm	Référence				Longueur mm	Référence													
20	081.001	-	-	-	100	081.501	081.601	-	-	220	-	-	-	-	081.902																																		
25	081.002	-	-	-	110	081.502	-	-	-	240	-	-	-	-	081.903																																		
30	081.003	-	-	-	120	081.503	081.602	-	-	260	-	-	-	-	081.904																																		
40	081.004	081.101	-	081.300	130	081.504	-	081.701	-	280	-	-	-	-	081.905																																		
50	-	-	081.201	-	140	081.505	081.603	-	-	300	-	-	-	-	081.906																																		
55	-	-	081.202	-	150	081.506	081.604	081.702	-																																								
60	-	-	081.203	081.301	160	-	-	081.703	-																																								
65	-	-	-	081.302	170	-	-	-	081.801																																								
70	-	-	-	081.303	180	-	081.605	081.704	081.802																																								
80	-	-	081.204	081.304	190	-	-	-	081.803																																								
90	-	-	-	-	200	-	-	081.705	081.804	081.901																																							
100	-	-	-	081.305	220	-	-	-	-	081.902																																							
120	-	-	-	-	240	-	-	-	-	081.903																																							
130	-	-	-	-	260	-	-	-	-	081.904																																							
150	-	-	-	-	280	-	-	-	-	081.905																																							
					300	-	-	-	-	081.906																																							

Version standard

Version crochet



Il s'agit ici des tailles standard. Nous livrons toutes tailles jusqu'à la longueur 400 mm d'après spécification. Egalement livrables sur demande en aluminium pur et en cuivre pur et en V2A. Mentionner le nombre de pièces.

Spatules en acier, longueur indiquée = longueur totale de l'outil.

082*

1 - Spatules à gouge.

Référence	Partie spatule mm	L = mm	Partie gouge mm
082.113	90 x 37	275	85 x 30
082.115	80 x 32	250	75 x 25
082.117	70 x 27	230	70 x 23
082.117A	70 x 27	230	65 x 23
082.119	65 x 25	220	65 x 21
082.119A	55 x 19	205	55 x 18
082.121	50 x 18	190	55 x 17
082.121A	50 x 18	190	33 x 23
082.130	65 x 25	210	52 x 30
082.130A	70 x 27	230	55 x 35
089.024	30 x 12	150	30 x 12
089.024A	30 x 13	150	35 x 11
089.025	45 x 15	160	30 x 14



2 - Spatules à gouge carrée.

Référence	Partie spatule mm	L = mm	Partie gouge mm
082.112	90 x 37	275	75 x 35
082.114	80 x 32	250	65 x 31
082.116	70 x 27	230	60 x 27
082.118	65 x 25	230	57 x 25
082.118A	55 x 20	205	55 x 18
082.120	50 x 18	190	45 x 12
082.120A	50 x 18	190	40 x 16



3 - Spatules diverses.

Référence	Partie spatule mm	L = mm	Partie gouge mm
082.087A*	50 x 36	170	45 x 23
082.122	65 x 25	190	14
082.124	135 x 26	260	Tête Ø 24
082.124A	115 x 22	215	Tête Ø 19
082.152*	50 x 18	200	Largeur 12
082.152A*	55 x 12	205	Largeur 07
082.153*	65 x 25	250	Largeur 14
082.220	31 x 15	165	40 x 8



* Livrables dans la limite des stocks disponibles

Outils de mouleurs

Truelles en acier, avec manche en bois.

083

Les tailles indiquées correspondent à la plaque de la truelle.

Référence	Dimensions mm
083.080	160 x 55
083.080A	155 x 55
083.080B*	180 x 60

Référence	Dimensions mm
083.081	150 x 50
083.082*	130 x 35
083.082B	130 x 40

Référence	Dimensions mm
083.083	130 x 35
083.083A	130 x 40

Référence	Dimensions mm
083.083B	100 x 35
083.083C	130 x 20

Référence	Dimensions mm
083.084	120 x 25
083.084A	160 x 40
083.084B	130 x 40

Référence	Dimensions mm
083.086H*	120 x 45 pointue-ovale-courbée
083.086M*	120 x 45 pointue-ovale

Référence	Dimensions mm
083.085A*	90 x 55



* Livrables dans la limite des stocks disponibles

Manche de rechange en bois, pour truelles de polissage. Référence 084.001

084

Ø 30 mm, longueur 105 mm, avec bague renfort en acier.



Pointeau d'aération, avec poignée en bois. Référence 085.001

085

En acier de qualité, rond.
Pointe : Ø6mm x 300mm

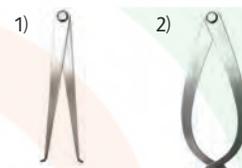


Compas d'épaisseur et d'intérieur, avec bras plats. Acier poli, sans échelle.

086*

1 - 416 Compas d'intérieur. 2 - 417 Compas d'épaisseur.

Longueur mm	150	200	250	300	400	500	600	750	1000
Capacité mm	200	260	325	390	520	650	780	975	1300
Référence									
N°416	661.015	661.020	661.025	661.030	661.040	661.050	661.060	661.075	661.100
N°417	661.215	661.220	661.225	661.230	661.240	661.250	661.260	661.275	661.300



Colonnes N°75.

087

Sur demande, jusqu'à épuisement du stock.



Crochets en Acier.

088

Sur demande, jusqu'à épuisement du stock
Crochets courbés, droit ou à talon



Outils de précision en acier.
089*

la longueur indiquée = longueur totale de l'outil.

Référence 089.001

45 x 15 mm L = 180 mm 35 x 13 mm


Référence 089.015

25 x 6 mm L = 170 mm 30 x 8 mm


Référence 089.024

30 x 12 mm L = 150 mm 30 x 12 mm


Référence 089.002

30 x 13 mm L = 150 mm 27 x 13 mm


Référence 089.016

25 x 7 mm L = 170 mm 25 x 6 mm


Référence 089.024A

30 x 13 mm L = 150 mm 35 x 11 mm


Référence 089.007

30 x 13 mm L = 200 mm 30 x 3 mm


Référence 089.016A

30 x 7 mm L = 160 mm 30 x 12 mm


Référence 089.025

45 x 15 mm L = 160 mm 30 x 14 mm


Référence 089.010*

30 x 5 mm L = 170 mm 30 x 6 mm


Référence 089.017

25 x 4 mm L = 175 mm 30 x 5 mm


Référence 089.022A

30 x 11 mm L = 170 mm 30 x 8 mm


Référence 089.014

25 x 8 mm L = 175 mm 30 x 8 mm



Disponible jusqu'à épuisement du stock

Lissoirs en bronze.
090

 Différentes formes sur demande,
disponibles jusqu'à épuisement du stock

Cuillères de polissage en bronze ou en acier.
091

 Différentes formes sur demande,
disponibles jusqu'à épuisement du stock

Caisse à outils, métallique. Référence 093.101
093

 Avec plateaux et poignées,
conception robuste,
avec 2 serrures,
taille: env. 690 x 360 x 310 mm

Tenailles.
094

Version lourde à tête polie.

Référence	094.001	094.002	094.003	094.004	094.005
Longueur mm	160	180	210	225	250


Niveaux de précision.
095

Référence	095.102	095.104	095.105	095.106
Longueur mm	400	600	800	1000



Blaireaux de mouleurs.
096
1 - A viroles plastiques, sorte 680 (soie de chèvre*, virole rouge) ou sorte 605 (petit-gris, virole vert).

N°	0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26
Ø mm	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30
Longueur mm	23	26	32	36	39	42	46	51	54	56	59	61	64	68

Référence

Sorte 680	096.100	096.102	096.104	096.106	096.108	096.110	096.112	096.114	096.116	096.118	096.120	096.122	096.124	096.126
Sorte 605	096.200	096.202	096.204	096.206	096.208	096.210	096.212	096.214	096.216	096.218	096.220	096.222	096.224	096.226

 * Référence alternative :
11C.231/...

2 - A viroles métalliques, sorte 683 (soie de chèvre) ou sorte 610 (petit-gris).**

N°	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
Ø mm	8,5	10	13	17	20	23	26	29	32	36	39	43
Longueur mm	23	28	32	40	44	50	55	60	62	65	70	75

Référence

Sorte 683	096.302	096.304	096.306	096.308	096.310	096.312	096.314	096.316	096.318	096.320	096.322	096.324
Sorte 610	096.402	096.404	096.406	096.408	096.410	096.412	096.414	096.416	096.418	096.420	096.422	096.424

 ** Référence alternative :
11.231/...

Blaireaux coudés.
097
Sorte 681 (soies de chèvre). Sorte 606 (petit-gris).

N°	6	10	14	18	22
Ø mm	10	14	18	22	26
Longueur mm	36	42	51	56	61

Référence

Sorte 681	097.106	097.110	097.114	097.118	097.122
Sorte 606	097.206	097.210	097.214	097.218	097.222


Pinceaux à virole métallique.
098*

Longueur de manche standard 12 - 17 cm (D'autres longueurs sur demande).

1 - Sorte 686 (soie de chèvre, bonne qualité).

Largeur en pouce	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
Référence	098.005	098.007	098.010	098.015	098.020	098.025	098.030	098.040
Longueur soies mm	32	33	35	40	43	45	48	52
Épaisseur mm	3,5	3,5	3,5	4,5	5,5	6,0	6,5	8,5

2 - Sorte 621 (petit-gris, qualité extra).

Largeur en pouce	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
Référence	098.105	098.107	098.110	098.115	098.120	098.125	098.130	098.140
Longueur soies mm	30	30	32	36	38	40	42	48
Épaisseur mm	3,5	3,5	3,5	4,5	5,5	6,0	6,5	8,5


3 - Sorte 845 (en brosse blanc-cassé, qualité normale).

Référence alternative économique 11.891/...

Référence alternative qualité sup. 1808/...

Largeur en pouce	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
Référence	098.205	098.207	098.210	098.215	098.220	098.225	098.230	098.240
Longueur soies mm	26	29	31	33	35	38	40	45
Épaisseur mm	5,0	5,0	5,0	5,5	6,5	6,5	8,0	8,5

4 - Sorte 860 (comme 845, mais plus résistante).

Largeur en pouce	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
Référence	098.305	098.307	098.310	098.315	098.320	098.325	098.330	098.340
Longueur soies mm	35	36	37	40	45	52	56	64
Épaisseur mm	6,0	6,0	6,0	6,5	7,0	7,5	9,0	9,5


5 - Sorte 820 (en brosse blanc-cassé), avec des manches ronds et courts.

Référence alternative économique 11.151/...

Largeur mm	12	13,5	17	19	21	23
Référence	098.401	098.402	098.403	098.404	098.405	098.406
Longueur soies mm	30	30	30	35	35	40
Épaisseur mm	5,0	5,0	5,0	6,0	7,0	7,0


5a - Sorte 417 pinceau plats, série économique, virole métallique, pour l'application de résine...

Largeur mm	10	12	14	16	18	23
Référence	098.410	098.412	098.414	098.416	098.418	098.420



Tire-lignes.
099

Brosse blanc-cassé, virole métallique.
1 - Sorte 270 (rond). **2 - Sorte 705** (plat).

taille N°	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	24
270 Ø mm	2,25	3,25	4	4,75	6	7	8,5	10,5	12	14	16	17
Référence	099.102	099.104	099.106	099.108	099.110	099.112	099.114	099.116	099.118	099.120	099.122	099.124
705 Largeur mm	2,8	4,5	6,3	8,3	10	12	14,3	16,8	18	21	23,8	26,8
Référence	099.202	099.204	099.206	099.208	099.210	099.212	099.214	099.216	099.218	099.220	099.222	099.224


Brosses à tête plate.
100*
Sorte 1040.

Brosse normale, virole en plastique.

Référence	100.102	100.104	100.106	100.108	100.110	100.112	100.114	100.116
taille N°	2	4	6	8	10	12	14	16
Ø mm	20	25	30	35	40	45	50	55
Long. poils mm	60	65	65	70	75	80	85	85


Brosses à tamponner.
101
Sorte 1405.

Brosse normale.

Référence	101.108	101.112	101.116	101.120	101.124
taille N°	8	12	16	20	24
Ø mm	25	31	36	40	44
Sortie	48	55	60	70	75


Brosses à virole métallique.
101A
Sorte 1415.

Brosse blanc-cassé.

Référence	101.208	101.210	101.212	101.214	101.216
taille N°	8	10	12	14	16
Ø mm	17	20	23	26	29
Long. poils mm	42	42	45	50	55


Pincesaux à radiateurs.
102
Sorte 1200.

Brosse normale, pliée, longueur du manche 360 mm, épaisseur 10 mm.

Référence	102.110	102.115	102.120	102.125	102.130
Largeur pouce	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"
Longueur mm	41	42	46	48	55


Queue de vache. Référence 103.001
103

En crinière de cheval, à manche en fil de fer, 350 mm longueur totale, virole Ø 24 mm, 125 mm longueur torche.


Brosses de maçon, en fibre
104

Bonne qualité, manche court.

Référence	104.001
Ø mm	55
Longueur brosse mm	90


Brosses à nettoyer.
105*

Fabriquées totalement en poils

1 - En soie de cheval. 2 - En soie de coco.

Référence	105.001	105.002
En soie de:	Cheval	Coco



Balais d'atelier.

Forme rectangulaire, taille du bois 310 x 65 mm, hauteur de brosse 90 mm, 5 rangs.

1 - En soies de cheval. 2 - En soies de coco.

Référence	106.001	106.002
Ensoie de:	Cheval	Coco

Manche à balai voir article 147.001



Livrable aussi en taille plus grande

106*

Balais d'atelier, forme étroite.

1 - Garni Arenga : une fibre naturelle gris-noir (comme le coco).

2 - Garni Elaston : une fibre synthétique rouge-clair.

Largeur cm	Référence				
	40	50	60	80	100
Arenga	106.201	106.202	106.203	106.204	106.205
Elaston	106.301	106.302	106.303	-	-



Manche à balai voir article 147.001

106A

Brosse à modèles. Référence 107.002

Fibres naturelles pures, résistant à la chaleur
Partie brosse : Ø80 x 65mm
Longueur total = 120mm



107

Miroir de contrôle. Référence 108.002

Flexible, avec la lumière intégrée, longueur totale de 560 mm

Conception :

Livré avec deux miroirs remplaçables (un Ø 30 mm et un rectangulaire 43x65 mm), support magnétique de miroir avec lampe à LED (15 Lumens). La lumière est réfléchi par le miroir sur la zone à contrôler. Poignée/boîtier piles



108*

Endoscope industriel INTERCAM.

Pour le contrôle des endroits difficiles d'accès.

- Moniteur LCD couleur, TFT LCD 3.5 pouces, résolution : 320x240 pixels
- Caméra avec capteur CMOS, 704x576 pixels

Résolution : 480 LTV, 4 LEDs blanches réglables Ø des capteurs possibles 16, 9 ou 5.5mm

- Enregistreur Numérique

Résolution : 640x480 pixels

Support : carte microSD non fournie.

Format AVI



108A

Lampe halogène magnétique. Référence 109.001

Destinée aux postes de travail

- basse tension, lampe 12 V, 20 W halogène.

Tension d'alimentation : 230 V, 50 Hz -

Robuste 600 mm de tuyau de métal gainé

pour la mobilité de la tête de lampe,

grande stabilité - bouton marche/arrêt sur la tête de la lampe -

transformateur de sécurité dans la base installée -

Livrée avec vis - Lampe incluse aimant assorti.



109*

Soufflettes à bouche.

Corps en fer blanc, tube d'aspiration en laiton

Référence	25.SOUF.025.OUV	25.SOUF.050.OUV	25.SOUF.LAIT.1L
Contenance en litre	0,25	0,50	1



110

Soufflettes à bouche, fermées.

111

Corps en Aluminium, tuyau d'aspiration laiton

Gicleur Ø mm	0,5	0,8	1,0	1,5	2,0	3,0	Pièces de rechange		
Contenance	Référence						Tête	Réservoir	Tuyau aspi.
0,5 litre	111.101M	111.102M	111.103M	111.104M	111.105M	111.106M	111.401M	111.411	111.421
0,3 litre	111.201M	111.202M	111.203M	111.204M	111.205M	111.206M	111.402M	111.412	111.422
Gicleur de rechange	111.301	111.302	111.303	111.304	111.305	111.306	-	-	-



Mesurettes.

112*

En polyéthylène, graduées, résistantes aux produits chimiques.

Référence	112.001*	112.002	112.005	112.010	112.020	112.030	112.050
Contenance litre	0,1	0,25	0,5	1,0	2,0	3,0	5,0
Hauteur mm	75	120	135	170	205	230	267
Graduation ml	10	50	50	50	100	100	100
Matière	PP	PP	PP	PE	PE	PE	PE

*Sans poignée



Plasticines.

113*

Se travaillent à température ambiante, non-toxiques, non-collantes.
Exempt de soufre, donc peuvent être utilisées avec des silicones d'addition (puisque non inhibitrice).

Des tests préliminaires sont toujours recommandés.
Dimensionnellement stable jusqu'à 40° C. En pains de 500 gr.



Référence	916.001	916.002	916.003	916.004	916.005	916.006	916.007	916.008	916.009	916.101
Couleur	Vert	Brun	Jaune	Bleu	Rouge	Gris	Noir	Blanc	Lilas	Rouge (à 1kg)

Plasticines industrielles - CLAY.

113A*

Modélisation rigide, après chauffage à 50 / 60° C douce et souple, T° C d'utilisation entre - 30 et +40° C stable, utilisable.

Les modèles peuvent être lissés après refroidissement des surfaces. Un plâtre peut être réalisé à partir du modèle en clay, donc idéal pour le prototypage rapide.

Note : La version light est 100% exempt de soufre, à le même volume et même rendement que la version standard.

Référence	916.201M	916.202
Modèle	Standard	Light
Epaisseur g/cm ³	1,45	0,86
T° - C°	55 - 60	55 - 60
Poids/paquet kg	2,3	1,3



Super-plasticines.

114*

Réellement plus molle et facile à travailler que la plasticine normale, elle convient aussi pour faire des transformations dans un négatif, se travaille de façon aisée, en blocs de 650 gr.
Exempte de soufre, donc peut être utilisée avec des silicones d'addition (puisque non inhibitrice).

Référence	917.001	917.002
Couleur	Jaune	Rouge



Soufflets

115

1 - Forme de poire, en bois dur.
2 - En forme cylindrique.

Référence	115.101	115.201
Forme	Poire	Cylindrique
Dimensions mm	200 x 280	Ø 75 x 500



Pelles de pesée, en aluminium.

116

avec poignée, manche et pelle d'une pièce, version très stable, pratique à utiliser, hygiénique

Référence	116.185	116.210	116.250	116.265	116.290	116.310	116.350	116.400	116.430
Longueur avec poignée mm	185	210	250	265	290	310	350	400	430
Contenance litre	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1,8	3,0



Seaux à vernis à colle.
117*

Galvanisés avec oreilles et anse.

Référence	Ø mm	Hauteur mm	Contenance litre
117.001	140	90	1,0
117.002	140	150	2,0
117.003	160	185	3,0
117.005	220	190	6,0

D'autres tailles sur demande.


Sacs à saupoudrer.
118

Avec coins arrondis de plus longue durée que les sacs à coins droits.

Référence	Matériau	Dimensions cm
118.001	En drap fi	27 x 15
118.002	En gros lin	30 x 20
118.003	En gros jute	30 x 20


Pointes à tracer en métal-dur.
119*

Pour matériaux durs comme l'acier ou la fonte

1 - Ronds, Ø d'aiguille 4 mm, poignée Ø 8 mm

Référence	Matériau	Dimensions mm
666.103	Droit avec pointe en métal dur	175
666.104	Plié, avec pointe en métal dur des deux côtés	250

2 - Hexagonales N°3540.

Référence	Matériau	Dimension mm	Pointe de rechange
667.001	en métal dur	150	667.002


Stylo de marquage sur métal. Référence 906.001
120*

En plastique, avec 2 mines, capuchon à ressort. Les mines contiennent une solution de gravure qui attaque intensivement le métal.

Dès que la pointe de la mine touche la surface métallique, la solution sort.

Immédiatement il se produit une coloration noire du métal (ineffaçable, si nécessaire enlever avec de l'emerli). Pour écrire sur l'acier, le cuivre, le Nickel, l'étain, le plomb, alliages de cuivre et aciers inoxydables (pas pour aluminium). Convient très bien pour pièces trempées et pour la matière fine et fragile comme la tôle fine

Des mines de rechanges sont disponibles, référence 906.002.


Marqueurs à bille LYRA MARK.
120A*

Tubes de peinture indélébile, contenu 50 ml, convient pour toutes les surfaces extrêmement difficiles, comme par exemple le métal huileux ou rouillé.

Marquage résistant à l'eau.

Restent lisibles à très haute température, jusqu'à 1000°C, Ø bille 3 - 4 mm.

Référence	120.201	120.204*	120.206	120.208
Couleur	Blanc	Jaune	Noir	Bleu

120.204* : Jusqu'à 250°C max


Mètres pliants, à ressorts.
121*

Matière	m		Parties	Divisions	1% SM/mm	1,25% SM/mm	mm/mm
	Long.	Larg.					
Bois	1	16	6	Référence	-	-	668.100
Bois	2	16	10		668.210	-	668.200
Plastique	1	13	10		-	-	668.300
Plastique	2	16	10		-	668.312	-
Plastique	1	16	5		668.310	-	-



Mètres ruban à retrait.
121A*
Longueur 2 m, retraits 1 %, 1,25 %, 1,5 % ou 2 %.

La bande est en acier ressort durci, boîtier plastique ABS, à retour automatique et bouton d'arrêt.

Division à retrait au côté intérieur, les tirets et chiffres gravés et noircis, précision d'après DIN 866, cale montée à 0.

Référence	668.410	668.412	668.415	668.420
Retraits	1,0 %	1,25 %	1,5 %	2,0 %


Fouloirs en bois à tête plate.
122

Manche Ø 28 mm, épaisseur surface de travail 15 mm.

Référence	122.001	122.002	122.003	122.004	122.005
Longueur mm	250	500	750	1000	1250
Largeur au-dessus mm	90	90	100	100	100
Largeur en-dessous mm	80	80	80	80	80
Hauteur de la tête mm	120	130	170	180	180


Racloirs, version extra-solide.
123

Acier triangulaire 25 mm de côté, longueur 50 cm (Autres dimensionnels sur demande).

Référence	123.001	123.002	123.003	123.004	123.005	123.006
Longueur cm	40	50	60	70	80	100


Maillets SIMPLEX avec fixation en fonte malléable.
124*

Têtes échangeables. Manche Amazonas.

Les têtes suivantes sont toutes livrables au choix :

- TPE-soft, bleu (mou)
- Superplastique, blanc (médium)
- Plastique, rouge (dur)
- Caoutchouc, noir (médium)
- Nylon, blanc (très dur)
- Métal doux, argenté (lourd)
- **Pièces de rechange : voir tableau**



têtes comme ci-dessus, fixations (2 mâchoires), manches et clefs hexagonales.

Ø des surfaces de frappe mm	Long. tête mm	Long. maillet mm	Référence											
			TPE - soft		Caoutchouc		Superplastique		Plastique		Nylon		Métal doux	
			Complet	Rechange	Complet	Rechange	Complet	Rechange	Complet	Rechange	Complet	Rechange	Complet	Rechange
30	90	300	124.003	124.030	124.203	124.230	124.403	124.430	124.503	124.530	124.603	124.630	124.703	124.730
40	110	330	124.004	124.040	124.204	124.240	124.404	124.440	124.504	124.540	124.604	124.640	124.704	124.740
50	135	350	124.005	124.050	124.205	124.250	124.405	124.450	124.505	124.550	124.605	124.650	124.705	124.750
60	145	405	124.006	124.060	124.206	124.260	124.406	124.460	124.506	124.560	124.606	124.660	124.706	124.760
80	175	490	-	-	124.208	124.280	124.408	124.480	-	-	124.608	124.680	124.708	124.780

Ø des surfaces de frappe mm/référence					
	30	40	50	60	80
Jeux de tête de frappe	124.903	124.904	124.905	124.906	124.908
Manches	124.913	124.914	124.915	124.916	124.918

Masses SIMPLEX, avec fixation en fonte malléable.
125

Têtes échangeables.



	Ø des surfaces de frappe/mm			
	80	100	125	140
Long. de tête mm	175	200	215	215
Long. du marteau mm	800	1000	1040	1045
Long. du manche mm	700	900	900	900
Poids kg	3,2	5,3	6,7	7,3

Taille = Ø des surf. mm	Superplastique		Caoutchouc		Rechange	
	Complet	Rechange	Complet	Rechange	Tête	Manche
80	125.108	125.180	125.008	125.080	125.208	125.308
100	125.110	125.181	125.010	125.081	125.210	125.310
125	125.112	125.182	-	-	125.212	125.312
140	125.114	125.183	-	-	125.214	125.314

Maillets nylon SUPERCRAFT.
126

Ne rebondissent pas, aucune perte de la force de frappe.

Ø des surfaces de frappe mm	Longueur totale mm	Manche		Pièces de rechange	
		Hickory (bois)	Acier	Tête	Manche (bois)
20	300	126.020	-	126.220	126.320
25	305	126.025	126.125	126.225	126.325
30	330	126.030	126.130	126.230	126.330
35	335	126.035	126.135	126.235	126.335
40	360	126.040	126.140	126.240	126.340
45	365	126.045	126.145	126.245	126.345
50	370	126.050	126.150	126.250	126.350
60	370	126.060	126.160	126.260	126.360
70	370	126.070	126.170	126.270	126.370
80	380	126.080	-	126.280	126.380



Existe au format massette, manche bois :

Ref 126.081 : Ø80 x 880mm

Rechange : Tête 126.281 - manche 126.381

Ref 126.100 : Ø100 x 1000mm

Rechange : Tête 126.300 - manche 126.400

Maillets en caoutchouc, avec manche en bois.
127

En forme de tonnelet, un côté bombé, un côté plat. (à la demande)

Référence	127.001	127.002	127.003	127.004	127.005
Ø tête mm	40	55	65	75	90
Longueur tête mm	80	90	115	130	140
Poids avec manche gr	170	300	480	800	1100


Maillets en cuir (peau de buffle)
127A

Avec manche frêne

Numéro	0	1	2	3	4	5
Référence	15.D.6238	15.D.6250	15.D.6263	15.D.6270	15.D.6276	15.D.6289
Ø tête mm	38	50	63	70	76	89
Longueur tête mm	82	90	110	116	135	140
Longueur du manche mm	270	300	345	345	355	355
Poids avec manche kg	0,17	0,33	0,52	0,67	0,85	1,16


Maillets FERROPLEX.
128*

Avec manche en acier tubulaire et poignée en caoutchouc. 1 embout en acier trempé, 1 embout nylon interchangeable.

Référence	128.330	128.335
Ø tête mm	30	35
Longueur tête mm	104	104
Longueur du marteau mm	290	295
Poids avec manche gr	600	800


Maillets en bois.
129

Sans renfort métallique.

Meilleure construction en bois, avec manche.

1 - Cônique. Référence 129.101

Hauteur 130 mm, Ø tête 50 x 20 mm, longueur du manche 23 cm.

2 - En forme de "tonnelet".

Référence	129.201	129.202	129.203	129.204	129.205	129.206
Hauteur mm	100	120	140	160	180	200
Ø mm	50	60	70	80	90	100
Longueur du manche cm	20	20	26	26	30	32


Maillets en bois TRIUMPH.
130

A renfort métallique.

Manche ovale en frêne.

Référence	130.101	130.102	130.103	130.104	130.105	130.106
Hauteur mm	100	120	140	160	180	200
Ø mm	50	60	70	80	90	100
Long. du manche cm	28	31	32	35	38	40
Poids kg.	0,2	0,4	0,55	0,8	1,1	1,5



Marteaux en acier, N° 1.
131*

Avec manche en frêne.

Référence	131.020	131.030	131.040	131.050	131.060	131.080	131.100	131.150	131.200
Poids gr	200	300	400	500	600	800	1000	1500	2000
Longueur du manche cm	28	30	32	32	33	35	36	38	40


Marteaux de soudeur. Référence 132.001
132

Avec manche en frêne.

300 gr.

Carne en travers du manche.

Longueur du manche 32 cm.


Marteaux.
133

Avec ou sans manche

	Référence				
Poids kg	3	4	5	6	8
Avec manche	133.103	133.104	133.105	133.106	133.108


Masses, DIN 6475
134

Référence	134.100	134.150	134.200	134.300	134.500
Poids kg	1	1,5	2	3	5


Pioches.
135

Avec panne plate, DIN 20109, avec manche de 95cm ou sans manche

	Référence				
Poids kg	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5
Sans manche	135.001	135.002	135.003	135.004	135.005
Avec manche	135.101	135.102	135.103	135.104	135.105


Barres à mine.
135A

bord droit et pointe, Ø30 mm

Référence	135.210	135.212	135.215	135.217	135.220
Longueur mm	1000	1250	1500	1750	2000
Poids kg	4,5	6,5	8,0	9,5	11,0


Arrosoir, en acier galvanisé. Référence 136.001
136

Avec pomme, capacité 12 l

tôle extra épaisse

avec poignée, hauteur 290 mm


Seaux industriels.
137*

1 - Sans bec verseur,
en plastique, avec anse
et échelle de graduations,
qualité robuste



2 - Avec bec, polyéthylène, poignée
et échelle.

Version robuste, résistant à l'acide.

Article n ° 137.215

Cap. 17 ltr,

Ø haut. 330 mm

Ø bas. 240 mm,

hauteur 315 mm

Référence*	Volume litres	Hauteur mm	Ø haut mm	Ø bas mm
137.102	2,5	160	165	145
137.105	5	205	210	155
137.110	10	240	250	200
137.112	12	230	295	235

* Anciennes références 134.102 - 134.105 - 134.110 - 314.112

Seaux d'usine, côniques, galvanisés.
138

Spécialement conçus pour les couches à l'alcool et liquides inflammable

Référence	138.114	138.211
Contenance litre	15	11
Couvercle	sans	avec
Ø supérieur mm	315	280
Ø inférieur mm	220	200
Hauteur mm	275	325

138.114



138.211


Seaux jetables.
138A

Seaux jetables pour la préparation de mélange ou le conditionnement.

Avec couvercle

Ref A77.seauplast.5 : seau de 5.5L - Ø226 - hauteur 180mm

Ref A78.seaupp10 : seau de 10L - Ø270 - hauteur 225mm


Paniers de transport empilable avec 2 poignées rabattables.
139

En acier, galvanisé, empilage anti-basculement compatible avec les palettes EURO taille 1200 x 800 mm

Référence	Dimensions L x l x H	Charge utile kg	Poids kg
139.304	380 x 290 x 248 mm	50 / 200	5.0
139.406	580 x 380 x 405 mm	70 / 280	7.8
139.608	765 x 580 x 530 mm	100 / 400	14.0


Pelles de mouleur en tôle d'acier.
140*

Haute qualité. Livrées sans manches

1 - Pelles de Magdebourg.

Référence	Taille	Dimensions mm	Poids kg
140.001	4	270 x 250	1,25

2 - Pelles à sable du Holstein.

Référence	Taille	Dimensions mm	Poids kg
140.002	2	270 x 250	1,00
140.003	3	280 x 260	1,10
140.102 rouge	2	270 x 250	1,00
140.103 rouge	3	280 x 260	1,10

3 - Pelles à sable hollandaises.

Référence	Taille	Dimensions mm	Poids kg
140.004	2	300 x 250	1,10
140.104 rouge	2	300 x 250	1,10

4 - Pelles de Francfort.

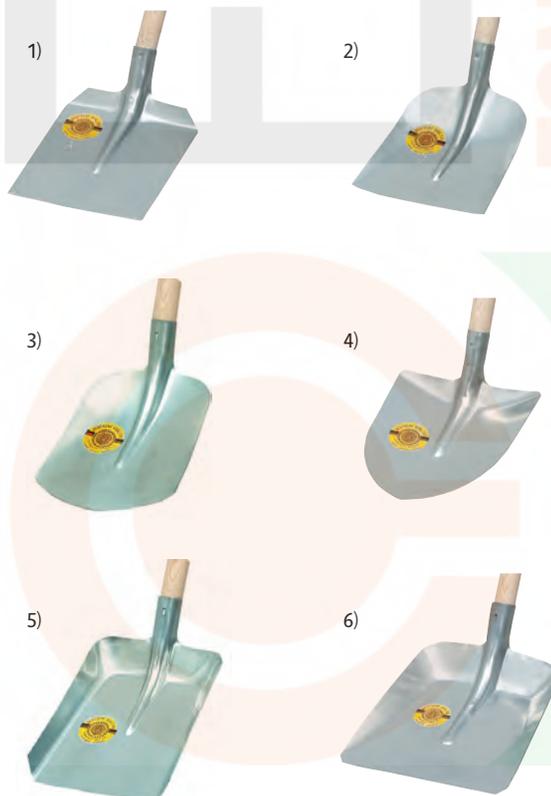
Référence	Taille	Dimensions mm	Poids kg
140.005	5	300 x 270	1,10
140.105 rouge	5	300 x 270	1,10

5 - Pelles à bordure.

Référence	Taille	Dimensions mm	Poids kg
140.006	5	340 x 260	1,60

6 - Pelles à bordure de Hall (avec renforts).

Référence	Taille	Dimensions mm	Poids kg
140.007	7	340 x 325	1,60
140.008	9	380 x 380	2,00



Pelles à bordures légères.
140A

En aluminium dur inoxydable, très léger, stable comme l'acier, avec ou sans bord d'acier zingué.

1 - Pelles à bordure.

Référence	Taille	Dimensions mm	Bord d'acier	Poids kg
140.202	5	340 x 265	avec	0,80

2 - Pelles à bordure de Hall.

Référence	Taille	Dimensions mm	Bord d'acier	Poids kg
140.204	7	340 x 325	avec	0,85
140.206	9	380 x 380	avec	1,00


Fourche à castine.
141

A embout en acier ressort, à dents rondes aplaties à l'avant.

Référence	Nombre de dents	Longueur/largeur des dents cm	Distance des dents en face mm	Poids kg
141.309	9	33/24	22/20	1,8


Manche de pelle, long. Référence 142.001
142*

Longueur 130 cm, courbé, frêne, tête arrondie.


Manche à poignée en D. Référence 143.001
143*

Longueur 90 cm, courbé, hêtre.


Manche pour hache, forme pied-de-vache. Référence 144.001
144

Longueur 80 cm, 62 x 25 mm, frêne.


Manche pour pioche. Référence 145.001
145

Longueur 95 cm, 76 x 44 mm, ovale, frêne.


Manche pour maillet. Référence 146.001
146

Longueur 80 cm, 48 x 28 mm, ovale, frêne.


Manche à balai. Référence 147.001
147*

1400 x 24 mm, frêne, avec tête arrondie


Manches pour marteau, en frêne.
148*

Référence	148.028	148.030	148.032	148.033	148.035	148.036	148.038	148.040
Longueur cm	28	30	32	33	35	36	38	40
Pour marteaux gr.	200	300	400/500	600	800	1000	1500	2000
Bout mm	19 x 11	21 x 12	26 x 15	28 x 16	29 x 17	31 x 18	33 x 20	37 x 22


Manches pour masse.
148A

Référence	148.126	148.128	148.130
Longueur cm	26	28	30
Pour masse de gr	1000	1500	2000
Emmanchement mm	31 x 18	33 x 20	37 x 22



Manches en bois flexibles THURA, DIN 5111/12.

149*

Pratiquement incassables. Durée de vie 15 à 20 fois plus longue.

1 - THURA. Manches pour marteau

Référence	149.026	149.028	149.030	149.032	149.033	149.035	149.036	149.038	149.040
Longueur cm	26	28	30	32	33	35	36	38	40
Pour marteaux gr.	100	200	300	500	600	800	1000	1500	2000
Bout mm	17 x 10	19 x 11	21 x 12	26 x 15	28 x 16	29 x 17	31 x 18	33 x 20	37 x 22

2 - THURA. Manches pour maillet

Référence	149.060	149.080	149.180	149.090	149.190	149.290
Longueur cm	60	80	80	90	90	90
Pour maillet kg	3 à 4	5 à 6	6	8	8,9 à 10	12 à 15
Bout mm	42 x 25 (ovale)	47 x 27 (ovale)	42 x 32 (carré)	52 x 31 (ovale)	59 x 35 (ovale)	50 x 35 (carré)

3 - THURA. Manches pour pioches

Référence	149.326	149.328	149.330
Longueur cm	26	28	30
Pour pioche gr.	1000	1500	2000
Bout mm	31 x 18	33 x 20	37 x 22

4 - THURA. Manches pour hâche

Référence	149.095
Longueur cm	95
Bout mm	74 x 42



Coins à marteaux SFIX en acier.

150*

Pour une fixation rapide et précise du manche.

Référence	150.001	150.002	150.003	150.004	150.005	150.006	150.007	150.008	150.009
Taille	00	0	1	2	3	4	5	5,5	6
Pour long. de manche cm	28	30	31 - 33	35	36 - 38	40	60 - 70	80 - 90	90
Largeur coin mm	13	16	20	23	26	29	33	40	50



Tamis de mouleur, à renforts.

151

A - A cercle lisse en hêtre et renfort.

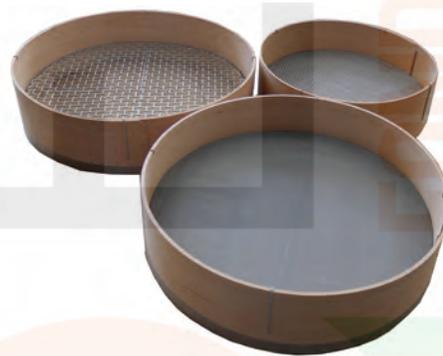
En hêtre au cercle inférieur, toile métallique zinguée et renforcée.

B - Avec bande métallique extérieure de renfort au cercle inférieur.

C - Avec bande métallique extérieure de renfort au cercle supérieur.

D - Avec bande métallique extérieure de renfort au cercle inférieur et supérieur.

Taille maille mm	Ø mm/Référence				
	400	450	500	550	600
1	151.101	151.121	151.141	151.161	151.181
2	151.102	151.122	151.142	151.162	151.182
3	151.103	151.123	151.143	151.163	151.183
4	151.104	151.124	151.144	151.164	151.184
5	151.105	151.125	151.145	151.165	151.185
6	151.106	151.126	151.146	151.166	151.186
8	151.107	151.127	151.147	151.167	151.187
10	151.108	151.128	151.148	151.168	151.188
12	151.109	151.129	151.149	151.169	151.189



Préciser la version choisie ex : 151.145A

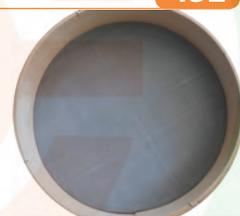
Tamis à fines à cercle lisse en hêtre.

152

A - En toile de fil de fer galvanisé. B - En toile de laiton.

Taille maille mm	Ø mm/Référence				
	400	450	500	550	600
0,75	152.101	152.111	152.121	152.131	152.141
0,60	152.102	152.112	152.122	152.132	152.142
0,50	152.103	152.113	152.123	152.133	152.143
0,43	152.104	152.114	152.124	152.134	152.144

Préciser la version choisie



Tamis standard.

152A

Ø 450mm, corps en bois de hêtre, toile en acier galvanisé, montage à double battant.

N° TAMIS	6	8	10	12	14
Entre fils m	3.93	2.97	2.33	1.91	1.62
Ø fils m	0.65	0.55	0.44	0.4	0.36
Référence	17.tamis06	17.tamis08	17.tamis10	17.tamis12	17.tamis14



Tamis ABS avec poignées

152B

2 coques ABS, très grande résistance au chocs et à la déformation au gel.
Excellente tension de la toile en acier galvanisé
Ø 480mm HORS POIGNÉES – hauteur 105mm - Ergonomique avec 2 poignées
S'adapte parfaitement aux poubelles domestiques de 80L.

N° TAMIS	4	6	8	10	12	14
Entre fils m	6.30	4.00	3.00	2.20	1.90	1.60
Ø fils m	0.7	0.63	0.45	0.45	0.36	0.36
Référence	11.2695V	11.2695B	11.2695J8	11.2695J10	11.2695OR	11.2695R



Tamis verticaux.

153

cadre en cornière avec grillage métal soudé en extension, entièrement galvanisé.
format maille env. 50 x 20 mm (en losange). Avec béquille support

Référence	153.101	153.102	153.103
Largeur mm	600	800	800
Hauteur mm	1000	1000	1200



Toiles métalliques.

154

Galvanisées ou brutes. En fil de cuivre, fil de laiton, treillis ondulé. D'autres choix sur demande.



Tamis de laboratoire ISO 3310-1.

155

Toile en acier inoxydable, résistant jusque 170°C.

Ø mm	100	150	200	200	300	400	500
Hauteur int. mm	45	50	25	50	55	60	80
Référence tamis	155.010	155.015	155.020	155.021	155.030	155.040	155.050
Référence couvercle	155.110	155.115	155.120	155.121	155.130	155.140	155.150
Référence fond	155.210	155.215	155.220	155.221	155.230	155.240	155.250

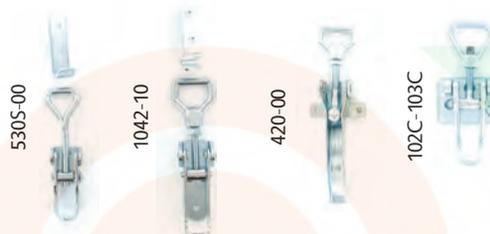


Fermetures pour boîtes à noyaux et coquilles, en 2 pièces.

156*

Galvanisées, avec attache réglable et crochet, à trous de vis perforés.

Réf.	Fermeture n°	Longueur totale réglable mm	Pas de vis	Largeur maxi. mm	Version
528.000	530S-00	80 - 100	M6	27	poinçonnée
528.001	1042-10	100 - 125	M6	34	poinçonnée
528.002	420-00	220 - 225	M8	65	poinçonnée
528.004	102C	100 - 115	M6	50	forgée
528.005	103C	120 - 140	M8	70	forgée



Choix du type de crochet

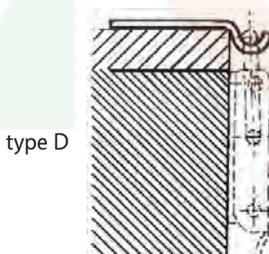
a) Crochet type C :

Réf.	Désignation	Type	Larg. x long. mm	Fermeture n°
528.100	C15-01	C	15 x 45	530S-00
528.101	C18-01	C	18 x 45	1042-10
528.103	C28-01	C	28 x 40	420-00
528.107	31C	C	30/17 x 23	102C
528.109	41C	C	45/22 x 29	103C



b) Crochet type D :

Réf.	Désignation	Type	Larg. x long. mm	Fermeture n°
528.100A	D15-00	D	15 x 50	530S-00
528.102	D18-00	D	18 x 50	1042-10
528.104	D28-01	D	28 x 85	420-00
528.108	10C	D	30 x 55	102C
528.110	20C	D	40 x 73	103C



D'autres systèmes de fermetures sur demande.

Puissantes fermetures à excentrique.
156A*

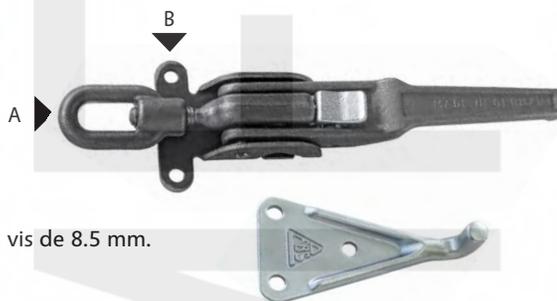
 Exemples d'utilisation : fermetures de boîte à noyaux ou fermetures de moule.
 Avec trous de vis et bouton de sécurité.

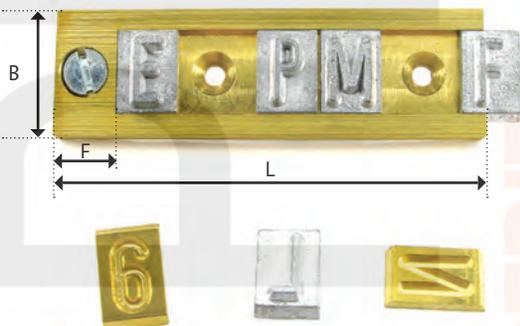
Référence	528.300 mm	528.301 mm
Longueur réglable	225 - 240	270 - 295
Axe fileté	M 10 x 1,5	M14 x 1,5
Oeillets de fixation A	26 x 14	40 x 16
Axe B	8	10
Taille (largeur)	65	86

Ergot de retenue de 120 mm de long x 60 mm de large, avec 3 vis de 8.5 mm.

Ergot Ø 13 mm. Réf 528.310

A commander séparément.


Plaques dateuses.
157*

 Exemple d'application : date de coulée, traçabilité, identification
 Glissières, en laiton à rainures en queue d'aronde, plaquette amovible et vis.
 D'autres dimensions sur demande


Hauteur (A mm) du caractère	4	6	8	10	13	20
Largeur B mm	10	15	20	20	25	30
Adapté pour	Longueur L mm					
4 caractères	26	34	42	48	58	92
Référence	553.041	553.061	553.081	553.101	553.131	553.191
5 caractères	30	40	50	57,7	69,5	110
Référence	553.042	553.062	553.082	553.102	553.132	553.192
6 caractères	34	46	58	67	81	128
Référence	553.043	553.063	553.083	553.103	553.133	553.193
7 caractères	38	52	66	76,5	92,5	146
Référence	553.044	553.064	553.084	553.104	553.134	553.194
8 caractères	42	58	74	86	104	164
Référence	553.045	553.065	553.085	553.105	553.135	553.195
10 caractères	50	70	90	105	127	200
Référence	553.046	553.066	553.086	553.106	553.136	553.196
Plaquettes avec vis (A ajuster par vos soins)						
Largeur F mm	10	10	10	10	12	20
Référence	553.048	553.068	553.088	553.108	553.138	553.197

NB : Toutes les plaques dateuses ont une épaisseur totale de 5 mm.

Caractères pour plaques dateuses.

Caractères à glisser 0-9, A-Z, point, deux-points, place vide, trait diagonal, trait d'union (d'autres caractères sur demande).

Type 1a : Coulée en métal blanc, caractère en relief.

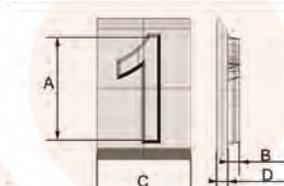
Type 1b : Caractère inversé en relief

Type 2a : Fraisé en laiton, caractère en creux.

Type 2b : Caractère inversé en creux

Type 3a : Fraisé en laiton, caractère en relief.

Type 3b : Caractère inversé en relief



Hauteur (A mm) du caractère	4	6	8	10	13	20
Largeur C mm	4	6	8	9,5	11,5	18
Épaisseur D mm	1,5	2	2	2	2	2
Amplitude B du caractère en métal blanc mm	1,0	1,0	1,2	1,4	1,8	2,0
Amplitude B du caractère en laiton mm	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	2,0
Profondeur du caractère, creux de : mm	0,5	0,6	0,8	1,0	1,0	1,3

Hauteur (A mm) du caractère	4	6	8	10	13	20
Références						
1a	553.204	553.206	553.208	553.210	553.213	553.220
1b	553.224	553.226	553.228	553.230	553.233	553.240
2a	553.304	553.306	553.308	553.310	553.313	553.320
2b	553.324	553.326	553.328	553.330	553.333	553.340
3a	553.344	553.346	553.348	553.350	553.353	553.360
3b	553.364	553.366	553.368	553.370	553.373	553.380

Dateurs, en plastique bleu.
158*

Pour marquer la date de coulée rapidement et à "bon marché" sur des modèles en bois ou en résine.

Référence	
554.001	Ø 20 mm indique les mois
554.001-30	Ø 30 mm indique les mois
554.002	Flèche longueur 8 mm indique l'année



ex : 12/2010

Dateurs, (année, mois, jour) plastique bleu.
158A*

Système en 3 pièces pour indiquer la date.

Référence	
554.101	Ø 28 mm, indique jour et mois
554.102	Ø 11 mm, indique l'année

ex : 13/07/2003


Dateurs pour coquilles, en acier.
159*

Permet de marquer la date de coulée dans les coquilles.

Ø ext. mm	Référence	Ø insert mm	Référence
20	555.001	8	555.002
15	555.101	7	555.102
12	555.201	6	555.202
10	555.301	5	555.302


Sigles de société, marque automobile.
160*

Sur demande d'après échantillon ou plan, tout type d'exécution.

- 1 - en matière plastique bleu ou jaune.
- 2 - en métal blanc coulé.
- 3 - comme caractère à glisser pour plaque dateuse.
- 4 - en tôle de laiton sur plaque de fond (trouée).
- 5 - en tôle de laiton repoussé avec pointes de fixation
- 6 - en contre-plaqué (pour pièces uniques).


Marques de matières (plaques de titrage).
161*

 En plastique bleu, à coller, avec plaque de fond rectangulaire.
 D'autres types sur demande


N°	0.2091	0.2601	0.6015	0.6020	0.6025	0.6025C	0.6025CM		
Hauteur mm	16 - 25	13 - 16 - 25	13	13 - 20 - 25 - 32 - 40	13 - 16 - 20 - 25 - 32 - 40	13 - 20	20		
N°	0.7038	0.7040	0.7042	0.7045	0.7050	0.7060	0.7070		
Hauteur mm	20 - 25	13	13 - 20 - 25 - 40	13 - 16 - 20 - 32	13 - 16 - 20 - 25 - 40	13 - 20 - 25 - 40	13 - 25		
N°	1.0416	1.0443	1.0553	1.2363	1.2379	1.2601	1.2769	1.2769P	
Hauteur mm	13 - 20	13 - 16 - 20	13 - 20	10 - 13 - 16 - 20 - 25	10 - 13 - 16 - 20 - 25	6 - 13 - 16 - 20	10 - 13 - 16 - 20 - 25	20	
N°	1.4825	1.4832	1.4848	1.4849	1.4852	1.4855	1.6020	1.6025C	1.7050
Hauteur mm	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8	20	20	13
N°	1.7225	2.4879	3.3243	3.4848	3.4849	3.4852	3.4952	3.5101	3.5102
Hauteur mm	20	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8
N°	CrMo		DN	PN	CrNiMo	Rg 5	Rg 10	GBz 10	
Hauteur mm	13 - 16 - 20 - 25	4 - 5 - 10 - 13	4 - 5 - 10 - 13	4 - 5 - 10 - 13	10	8	8	8	

Marques spéciales "qualité fonte".
162*

En plastique bleu, à coller.

L'exécution des marques dépend de la hauteur par exemple sur plaque de fond, à baguette de jointure ou à bord.

D'autres types et hauteurs sur demande.



N°	EN-GJL-150	EN-GJL-200	EN-GJL-250	EN-GJL-300	EN-GJL-350	EN-GJL-400	EN-GJL-500	EN-GJL-600
Hauteur mm	6 - 8 - 13	6 - 25	6 - 25	6 - 25	6 - 20	10	10	10
EN-JL-1030	EN-JL-1040	EN-JL-1050	EN-GJS-150	EN-GJS-200	EN-GJS-250	EN-GJS-300	EN-GJS-350-2	EN-GJS-350-22
	6 - 20	6 - 25	10 - 20	6 - 8	6 - 8	6 - 8	13	10 - 13 - 20
EN-GJS-400	EN-GJS-400-15	EN-GJS-400-15-LT/RT	EN-GJS-400-18	EN-GJS-400-18-LT	EN-GJS-400-18-LT/RT			
	10	6 - 25	13 - 25	6 - 20	6 - 20			13 - 25
EN-GJS-500-7	EN-GJS-600-3	EN-GJS-700	EN-GJS-700-2	EN-GJS-800-2	EN-GJS-800-8	EN-GJS-1000-5	EN-GJS-1200-2	
	6 - 25	6 - 25	10	6 - 25	6 - 8	6 - 8	6 - 8	6 - 8
EN-GJS-1400-1	EN-JS-1025	EN-JS-1030	EN-JS-1040	EN-JS-1049	EN-JS-1050	EN-JS-1070	EN-JS-1070h	
	6 - 8	6 - 10	6 - 8	13	4 - 20	6 - 10	13	13
EN-JS-1072	EN-JS-1082	EN-JS-1092	EN-JS-1102	EN-JS-1122	EN-JS-2070	EN-JS-3011	EN-JS-3031	
	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	13 - 25	6 - 8 - 20 - 25	6 - 8 - 20 - 25
Marquage	Fonte grise meehanite				Fonte GS meehanite		V-process	
Hauteur mm	8 - 10 - 13 - 15 - 17 - 20 - 22 - 26 - 30 - 34				10 - 15 - 20 - 25 - 30		20 - 25 - 30	

JS1030

Caractères de modelage, en plastique bleu.

163*

Ideal pour des modèles en polystyrène expansé, entièrement gazéifiables, non perforés, à coller avec notre colle rapide SK1 ou SK2

- 1 - Caractères A-Z, 0-9, &, points, virgules, +, @
2 - Inversés : A-Z, 0-9

Hauteur mm	4	5	6	8	10	13	16	20	25	32	40
Caractères	Références										
A l'endroit	543.104	543.105	543.106	543.108	543.110	543.113	543.116	543.120	543.125	543.132	543.140
Inversés	543.204	543.205	543.206	543.208	543.210	543.213	543.216	543.220	543.225	543.232	543.240



D'autres dimensions sur demande.

Caractères de modelage, en plastique jaune.

163A*

Caractères de modelage en plastique jaune flexible, à clouer, à partir de 6 mm de hauteur, avec trous.

Lettres A-Z, chiffres 0-9, point, virgule, +, &, @

Référence	546.106	546.108	546.110	546.113	546.116	546.120	546.125	546.132	546.140
Hauteur	6	8	10	13	16	20	25	32	40

D'autres dimensions sur demande.



Colles rapides spéciales, pour caractère de modelage.

163B*

a - Type SK1 (très fluide)

b - Type SK2 (Visqueux, prise lente).

10 gr.	03.SK1.10
25 gr.	03.SK1.25
25 gr.	03.SK2.25



Accélérateur 150 ml - Aérosol
(Référence : Accel.cyan.150).



Jeux de pochoirs de marquage.

164*

En tôle de zinc à caractères bloc de 0-9, A-Z, a-z.

Hauteur d'écriture mm	Référence		
	0 - 9	A - Z	a - z
10	565.010	565.110	565.210
20	565.020	565.120	565.220
30	565.030	565.130	565.230
40	565.040	565.140	565.240
50	565.050	565.150	565.250
60	565.060	565.160	565.260
80	565.080	565.180	565.280
100	565.100	565.200	565.300



Marques à frapper (qualité standard).

165*

Marques de chiffres et de lettres en boîtier plastique. Ecriture inversée.

Supplément pour écriture normale. Egalement livrables séparément

Hauteur caractère mm	2	3	4	5	6	8	10	12	15
∅ x longueur mm	6 x 65	6 x 65	7 x 65	8 x 65	9 x 75	11 x 76	12 x 80	14 x 80	16 x 85
	Référence								
0 - 9	566.002	566.003	566.004	566.005	566.006	566.008	566.010	566.012	566.015
A - Z, &	566.102	566.103	566.104	566.105	566.106	566.108	566.110	566.112	566.115
a - z, +	566.202	566.203	566.204	566.205	566.206	566.208	566.210	566.212	566.215



caractère sur l'outil



caractère sur pièce (Empreinte)



Marques à frapper de précision.

166*

En acier spécialement durci, à tige entièrement durcie. Haute qualité. Dureté 58 à 60 HRC.

Résistance 1600 N/mm², exécution sobre en bloc, en boîtier plastique. Egalement livrables séparément.

Hauteur caractère mm	1	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10
∅ x longueur mm	7 x 75	7 x 75	7 x 75	7 x 75	7 x 75	8 x 78	9 x 80	11 x 80	12 x 85	14 x 90
	Référence									
Caractères à l'endroit	Référence									
0 - 9	567.010	567.015	567.020	567.025	567.030	567.040	567.050	567.060	567.080	567.100
A - Z, &	567.110	567.115	567.120	567.125	567.130	567.140	567.150	567.160	567.180	567.200
Caractères inversés	Référence									
0 - 9	567.310	567.315	567.320	567.325	567.330	567.340	567.350	567.360	567.380	567.400
a - z, &	567.410	567.415	567.420	567.425	567.430	567.440	567.450	567.460	567.480	567.500



Outil Empreinte



Marques à frapper spéciales.

166A*

Tous types livrables sur demande.
Ensemble de divers symboles.



Pointage - identification

166B*

Ce pointeau supprime l'emploi du marteau et permet des pointages réguliers. Le choc est provoqué par le déclenchement d'un ressort sous l'effet d'une simple pression sur la tête moletée.

La pointe est interchangeable avec des embouts gravés.

Caractéristiques :

- Pointeau automatique.
- Puissance de frappe réglable par vissage de la tête moletée.
- Charge de déclenchement : minimale : 11 kg.
maximale 22 kg.
- Capuchon plastique protégeant la paume de la main.
- Corps chromé.
- Embouts interchangeables livrés en option.
- Acier 90 MCV 8 traité à 59-61 HRC.
- Gravure tranchante en relief à l'envers. Hauteur : 2,5 mm.
- Texte : 0 - 9, A-Z, a - z ou symboles suivant tableau.
- Finition nickelée.



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
1	♥	△	⊕	△	☆	◇	○	⊗	⊗	△
2	⊗	∧	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
3	☆	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
4	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗	⊗
5	♥	△	⊕	△	☆	◇	○	⊗	⊗	△
6	□	△	⊕	△	☆	◇	○	⊗	⊗	△
7	⊕	△	⊕	△	☆	◇	○	⊗	⊗	△
8	⊕	△	⊕	△	☆	◇	○	⊗	⊗	△
9	⊕	△	⊕	△	☆	◇	○	⊗	⊗	△
10	⊕	△	⊕	△	☆	◇	○	⊗	⊗	△



Référence	Pointeau	567.601
Hauteur mm	Embout	567.602

Pince pour marquage en relief de lettre M 11. Référence : 568.001

167*

Hauteur des lettres 4,8mm

Appareil d'impression à une voie, pour faire des plaquettes en aluminium, écriture très résistante, tient à la température, à la corrosion, au temps.

Convient particulièrement aux objets à surface fortement sollicitée et pour le marquage en extérieur.

Avec mécanisme de coupe de bande solide. Au début et à la fin de la plaquette, un trou de fixation peut-être fait par perforation

On peut aisément riveter, clouer ou visser la plaquette, ou passer un fil de fer.



Référence ruban de marquage	568.101	568.102	568.103
Matière	Alu	Alu	Acier
Face adhésive	Avec	Sans	Sans
Longueur du rouleau m	3,65	4,80	6,40

Plaquettes d'inventaire.

168*

En aluminium, tôle d'acier, en inox, laiton ou tôle de zinc, à trous ou sans trou de fixation dans toutes les dimensions et textes. Sur demande. Mentionner nombre de pièces.



Boîte de rangement pour caractères de modelage. Référence : 564.002

169*

Malette en plastique à emplacement modulable, avec couvercle mince transparent, taille : 465 x 375 x 72mm, Emplacements env. 70 x 70 x 70mm

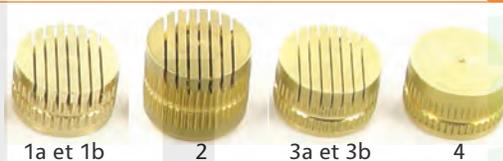


Filtres en laiton.

170*

Épaisseur de fond : Ø 3 à 10 mm = 2 mm, Ø 12 à 30 mm = 2,5 mm
Hauteur totale : Ø 3 à 20 mm = H 7 mm, Ø 25 à 30 mm = H 8 mm,
série spéciale Ø 4 à 25 mm = H 10 mm.

Remarque : Les filtres laiton sont moins sensibles à l'encrassement que les filtres acier avec les procédés "boite froide" type PU gazé.



Ø mm	3	4	5	6	7	8	9	10	12
Exécution	Références								
1a	571.103	571.104	571.105	571.106	571.107	571.108	571.109	571.110	571.112
1b	571.703	571.704	571.705	571.706	571.707	571.708	571.709	571.710	571.712
2	-	571.104.H10	571.105.H10	571.106.H10	-	571.108.H10	-	571.110.H10	571.112.H10
3a	571.303	571.304	571.305	571.306	571.307	571.308	571.309	571.310	571.312
3b	571.803	571.804	571.805	571.806	571.807	571.808	571.809	571.810	571.812
4	571.503	571.504	571.505	571.506	571.507	571.508	571.509	571.510	571.512

Ø mm	13	14	15	16	18	20	25	26	30
Exécution	Références								
1a	571.113	571.114	571.115	571.116	571.118	571.120	571.125	571.126	571.130
1b	571.713	571.714	571.715	571.716	571.718	571.720	571.725	571.726	571.730
2	-	571.114.H10	-	571.116.H10	571.118.H10	571.120.H10	571.125.H10	-	-
3a	571.313	571.314	571.315	571.316	571.318	571.320	571.325	571.326	571.330
3b	571.813	571.814	571.815	571.816	571.818	571.820	571.825	571.826	571.830
4	571.513	571.514	571.515	571.516	571.518	571.520	571.525	571.526	571.530

1 - Filtres à fentes coniques (auto nettoyants):
a - Fentes coniques de 0,3 mm (standard).
b - Fentes coniques de 0,2 mm (principalement pour sable très fin)

2 - Filtres à fentes coniques 0,3 mm, hauteur H 10 mm.

3 - Filtres à fentes droites.
a - Fentes droites de 0,3 mm (standard).
b - Fentes droites de 0,2 mm (principalement pour sable très fin)

4 - Filtres sans fente, borgnes (bouchon).

Remarques :
- D'autres largeurs de fentes.
- D'autres épaisseurs de fond.
- D'autres hauteurs sur demande

Filtres en laiton à haut rendement.

170A*

Sont utilisés pour la filtration de moules ou d'empreintes nécessitant une évacuation maximale par rapport à la surface avec un encombrement minimal.
Fente standard : 0,3 mm (d'autres dimensions possibles sur demande).

Largeur mm	Hauteur mm	Longueur mm
15	12	30 - 200 (max)
20	10	30 - 200 (max)



Filtres à fentes en acier.

171*

Épaisseur fond : 2 mm, hauteur : 10 mm.

1 - à fentes coniques de 0,3 mm, filtres auto-nettoyants. (Boîtes à noyaux Croning et Hot-Box).

2 - à fentes droites de 0,3 mm pour sollicitations moins sévères.

3 - à fentes droites de 0,2 mm (pour l'aération des coquilles).

4 - à fentes droites de 0,15 mm (coquille et basse pression).

5 - à fentes coniques de 0,3 mm, pas de vis extérieur et hexagone intérieur.

6 - filtres sans fente, borgnes (bouchon).



Ø mm	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12
Exécution	Références									
1	-	572.103	572.104	572.105	572.106	572.107	572.108	572.109	572.110	572.112
2	-	572.203	572.204	572.205	572.206	572.207	572.208	572.209	572.210	572.212
3	572.302	572.303	572.304	572.305	572.306	572.307	572.308	572.309	572.310	572.312
4	-	572.353	572.354	572.355	572.356	-	572.358	-	572.360	572.362
5	-	-	572.404	-	572.406	-	572.408	-	572.410	572.412
6	-	572.603	572.604	572.605	572.606	572.607	572.608	572.609	572.610	572.612

Ø mm	14	15	16	18	20	25	26	30
Exécution	Références							
1	572.114	572.115	572.116	572.118	572.120	572.125	572.126	572.130
2	572.214	572.215	572.216	572.218	572.220	572.225	-	-
3	572.314	572.315	572.316	572.318	572.320	572.325	572.326	-
4	572.364	572.365	572.366	572.368	572.370	-	-	-
5	572.414	-	572.416	572.418	572.420	-	-	-
6	572.614	572.615	572.616	572.618	572.620	572.625	572.626	572.630

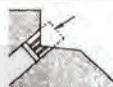
Remarques :
- D'autres largeurs de fentes.
- D'autres épaisseurs de fond.
- D'autres hauteurs sur demande.

Filtres à fentes profondes, droite, usinables.

171A*

En acier ou laiton, épaisseur du fond 6 mm, à fentes de 0,2 ou 0,3 mm, hauteur de 10 mm, pour coquilles et coulée sous basse pression.

La forte épaisseur permet d'usinier ces filtres afin d'obtenir des rayons ou des angles.



Ø mm		6	8	10	12	14	15	16	18	20
Matière/larg. fente		Référence								
Laiton FD 0,3		571.799.06	571.799.08	571.799.10	571.799.12	571.799.14	-	571.799.16	-	-
Acier FD 0,2		572.798.06	572.798.08	572.798.10	572.798.12	572.798.14	572.798.15	572.798.16	572.798.18	572.798.20
Acier FD 0,3		572.799.06	572.799.08	572.799.10	572.799.12	572.799.14	572.799.15	572.799.16	572.799.18	572.799.20

D'autres Ø sur demande.

Filtres à éjecteur.

171B*

En acier ou laiton, fentes coniques de 0.3 m. Ce filtre, percé de part et d'autre, permet le passage d'un éjecteur.

Référence.Acier	Référence.Laiton	Ø filtre	Ø éjecteur	Hauteur filtre
90.5722015EJ4	90.5712015EJ4	20	4.3	20
-	90.571.925.4.3	25	4.3	20
90.572.920	90.571.920	20	5.3	10
90.572.925	90.571.925	25	6.3	20
90.572.930	90.571.930	30	6.3	20
-	90.571.935.6.3	35	6.3	20
935.572.925.8.3	90.571.925.8.3	25	8.3	20
90.572.931	90.571.931	30	8.3	20
935.572.935	90.571.935	35	8.3	20



Filtres frittés.

171C*

Pour les cas extrêmes, pour la coulée en coquille, gravité, basse pression, sous pression.

Un grand nombre de pores identiques, droits et parallèles, permet d'évacuer l'air de façon optimale.

Ø des pores 0,3 ou 0,5 mm (pour l'injection de plastique également 0,1 ; 0,05 et 0,03 mm) . Hauteur : 10 ou 15

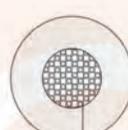
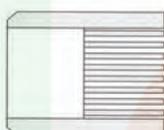
Ø mm	Ø mm trous 0,5		Ø mm trous 0,3		Ø mm trous 0,1		Ø mm trous 0,05		Ø mm trous 0,03	
	Nbre de trous	Référence	Nbre de trous	Référence	Nbre de trous	Référence	Nbre de trous	Référence	Nbre de trous	Référence
3	37	572.823	-	-	-	-	-	-	-	-
4	37	572.824	-	-	-	-	-	-	-	-
5	61	572.825	-	-	89	572.805	572.845	-	-	-
6	61	572.826	572.866	89	572.806	572.846	-	-	880	572.946
8	96	572.828	572.868	200	572.808	572.848	880	572.928	880	572.948
10	200	572.830	572.870	340	572.810	572.850	880	572.930	880	572.950
12	200	572.832	572.872	340	572.812	572.852	-	-	-	-
14	341	-	572.874	550	-	-	-	-	-	-
16	341	-	572.876	-	-	-	-	-	-	-
18	553	-	572.878	-	-	-	-	-	-	-
20	550	-	572.880	-	-	-	-	-	-	-
28	970	-	572.888	-	-	-	-	-	-	-
Perforation			Type 1			Type 2				



Type 1



Type 2



Filtres à toile en laiton.

172*

En acier inoxydable serti pour évacuation d'air importante lors du tir de noyaux à forme complexe.

Hauteur 8 mm, Maille 0,4 mm.

Ø mm	4	5	6	8	10	12	14	15	16	18	20	25
Référence	573.004	573.005	573.006	573.008	573.010	573.012	573.014	573.015	573.016	573.018	573.020	573.025



Filtres à trou SUPER-VENT.

173*

Ø des trous 0,5mm

Hauteur mm	Référence/Ø mm										
	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
6	574.103L	574.104L	574.105L	574.106L	-	-	-	-	-	-	-
8	-	-	-	574.206L	574.208L	574.210L	574.212L	574.214L	574.216L	574.218L	574.220L
10	-	-	-	574.306L	574.308L	574.310L	574.312L	574.314L	574.316L	574.318L	574.320L



Filtres à lamelles SUPER-VENT. en acier inox

173A*

Auto-nettoyants, les fentes étant ondulées, la surface de filtration est de 43% de la surface réelle. Largeur des ouvertures 0,25 mm.

La face du filtre est en alliage spécial à haute résistance à l'abrasion et ayant une bonne résistance aux agents chimiques, nickelée, elle permet un démoulage facile du noyau et un bel aspect de celui-ci.

Hauteur mm	Ø mm/référence											
	3	4	5	6	8	10	12	14	15	16	18	20
6	574.103	574.104	574.105	574.106	574.108	574.110	574.112	-	-	-	-	-
8	-	-	-	574.206	574.208	574.210	574.212	574.214	574.215	574.216	574.218	574.220
10	-	-	-	574.306	574.308	574.310	574.312	574.314	574.315	574.316	574.318	574.320



Filtres à fentes coniques en matière plastique.

174*

Largeur des fentes 0,3 mm ou 0,6 mm.
Hauteur 8 mm.

Largeur des fentes mm	Ø mm/référence							
	6	8	10	12	15	20	25	30
0,3	575.106	575.108	575.110	575.112	575.115	575.120	575.125	575.130
0,6	575.206	575.208	575.210	575.212	575.215	575.220	575.225	575.230



Filtres à fentes pour soufflage du polystyrène.

175*

A fentes droites de 0,2 ou 0,3 mm.
Rainures extérieures.
Épaisseur du fond 2,0 mm, sans anneau de renfort.
En Laiton ou Aluminium.
Hauteurs : du Ø3 au Ø20 mm = 7 mm - Ø25 et 26 = 8 mm.
D'autres dimensions sur demande.

Largeur des fentes mm		Ø mm/référence																
		3	4	5	6	7	8	9	10	12	13	14	15	16	18	20	25	26
Laiton	0,3	576.103	576.104	576.105	576.106	576.107	576.108	576.109	576.110	576.112	576.113	576.114	576.115	576.116	576.118	576.120	576.125	576.126
	0,2	576.303	576.304	576.305	576.306	-	576.308	-	576.310	576.312	-	-	-	-	-	-	-	-
Alu	0,3	576.203	576.204	576.205	576.206	576.207	576.208	576.209	576.210	576.212	576.213	576.214	576.215	576.216	576.218	576.220	576.225	576.226
	0,2	576.403	576.404	576.405	576.406	-	576.408	-	576.410	576.412	-	-	-	-	-	-	-	-



Filtres à trous en aluminium.

176*

A bord rainuré,
Alésage Ø 0,8 mm.

Référence	577.102	577.103	577.104	577.104-V	577.105	577.106
Ø mm	2	3	4	4 (carré)	5	6
Hauteur mm	7					
Nombre de trou	1	1	4	4	5	6

Référence	577.108	577.110	577.210	577.112	577.212	577.113	577.115
Ø mm	8	10	10	12	12	13	15
Hauteur mm	5,5						
Nombre de trou	12	19	28	22	36	36	30



D'autres dimensionnels sur demande
(Ø filtre, Ø des trous, nombre de trou...)

Filtres frittés en acier inoxydable.

177*

Spécialement conçus pour la ventilation coulée basse pression Aluminium. Stabilité accrue, interchangeabilité rapide, économie améliorée. Convient également pour des températures de process élevées.

Ø mm	Hauteur mm	Nervure	Référence/largeur des fentes mm				
			0,1	0,12	0,2	0,25	0,3
2,5	5	sans	-	-	578.302	-	-
3	5	sans	-	-	578.303	-	-
4	5	sans	-	-	578.304	-	-
5	5	sans	-	-	578.305	-	-
6	10	sans	578.106	578.206	578.306	578.406	578.506



Filtres frittés en acier inoxydable.
177 suite

Spécialement conçus pour la ventilation coulée basse pression Aluminium. Stabilité accrue, interchangeabilité rapide, économie améliorée. Convient également pour des températures de process élevées.

Ø mm	Hauteur mm	Nervure	Référence/largeur des fentes mm				
			0,1	0,12	0,2	0,25	0,3
8	10	sans	578.108	578.208	578.308	-	578.508
8	10	avec	578.108S	-	-	578.408S	-
10	10	sans	578.110	578.210	578.310	-	578.510
10	10	avec	578.110S	-	-	578.410S	-
12	10	sans	578.112	578.212	578.312	-	578.512
12	10	avec	578.112S	-	-	578.412S	-
14	10	avec	-	578.214S	578.314S	-	578.514S
16	10	avec	-	578.216S	578.316S	-	578.516S
18	10	avec	-	-	578.318S	-	578.518S
20	10	avec	-	578.220S	578.320S	-	578.520S


Outils de nettoyage pour filtre
178*

1 - Pour filtres à fentes de tous types.

Version standard longueur 140 mm référence 579.001.

Référence	579.002	579.003
Épaisseur de lame mm	0,2	0,15
Pour largeur de fente mm	0,3	0,2

2 - Pinceaux à brins métalliques : longueur 150 mm, brin de 0,25 mm, brosse filetée permettant le changement du pinceau, ensemble : référence 579.101

3 - Débouches filtres plats, grande longueur référence 02.debfilter

Pour atteindre certains endroits difficiles d'accès. Longueur 255 mm, épaisseur du manche 2 mm, épaisseur de lame 0,2 mm.

4 - Débouches filtres manche plastique :

Manche plastique Ø10 x 150mm, lame non interchangeable, épaisseur de lame 0,25mm.

Limite les dégradations de l'outillage en cas d'oubli ou de perte de l'outil.

Référence	579.201	579.202
lg de lame	10 mm	18 mm


Forets à étages en HSS.
179*

Pour le perçage dans le bois, métal, fonte grise et l'acier, tous filtres confondus

Ø1 : Ø (mm) du filtre

Ø2 : Ø (mm) de la partie étagée du foret.

L1 : Longueur (mm) de la partie étagée.

L2 : Longueur (mm) totale du foret.

Ø3 : Ø (mm) de queue du foret.



Référence	Ø 1 mm	Ø 2 mm	L1 mm	L2 mm	Ø 3 mm	Référence	Ø 1 mm	Ø 2 mm	L1 mm	L2 mm	Ø 3 mm
580.003	3	2,5	15	100	3	580.013	13	11	30	205	13
580.004	4	3,5	20	120	4	580.014	14	12	30	215	14
580.005	5	4	30	132	5	580.015	15	13	30	220	15
580.006	6	5	30	139	6	580.016	16	14	30	227	16
580.007	7	6	30	156	7	580.018	18	16	30	240	16
580.008	8	6	30	165	8	580.020	20	18	30	254	16
580.009	9	7	30	175	9	580.025	25	23	30	230	16
580.010	10	8	30	185	10	580.030	30	28	30	240	16
580.012	12	10	30	205	12						

Portes-filtres laiton.
179B*

Existe pour filtre en laiton et en acier.

Pour filtre Ø mm	4	5	6	8	10	12	14	15	16	18	20
Ø trou mm	3	3,5	4	5	7	8	10	10	10	13	16
Référence laiton	90.982	90.983	90.984	90.985*	90.986	90.987*	90.988	90.989	90.990	90.992	90.994
Référence acier	-	-	90.906A	90.908A	90.910A	90.912A	90.914A	90.915A	90.916A	-	90.920A

Porte-filtres en laiton pour outillage résine.

Permet le changement du filtre sans altérer la portée du Filtre.

Le serrage du filtre dans le porte filtre est assuré par le molettage.

Le filtre est éjecté par le haut à l'aide d'un chasse goupille par exemple.

* Existe en H 20 mm.



Clapets de fermeture pour boîtes à noyaux.

180*

En métal-blanc et tôle perforée pour la fermeture d'orifices latéraux de boîtes à noyaux.

1 - En forme col de cygne.

Référence	581.001	581.003	581.004	581.005	581.006	581.007	581.008
Ø mm	36	60	70	80	110	125	160

(Ø est mesuré du milieu du trou jusqu'au milieu d'entaillage = entraxe)

2 - En forme rectangulaire.

Référence	581.021	581.022	581.023	581.024	581.025
Long. x Larg. mm*	50 x 40	60 x 50	70 x 60	100 x 80	110 x 90



* dimensions sans les attaches latérales.

Plaque filtre laiton.

180A*

Plaque filtre laiton de 3 mm d'épaisseur, trou de 0,3 mm.

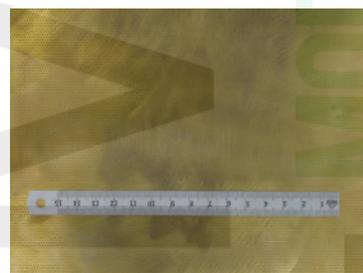
dimensions standards, **Référence : 581.201.**

- Hors tout : 445 x 335 mm.

- Partie perforée : 420 x 310 mm.

Dimensions maxi, hors tout, d'une plaque : 1000 x 600 mm.

D'autres formats à la demande.



Joint spécial pour plaques de gazage. Référence 181.001

181*

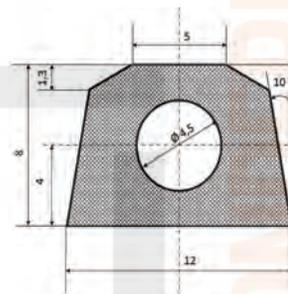
Pour les procédés de prise à froid, en caoutchouc silicone, en forme trapézoïdale, (est déposé dans une rainure fraisée au préalable).

Dim. : 12 x 10 x 5 mm, 10 degrés, 8 mm de haut, Ø trou 4,5mm

Fraise à queue d'aronde. Référence 181.101

Pour la réalisation du logement du joint.

Ø queue 12mm - carbure



Joints d'étanchéité pour boîte à noyaux.

181A*

Corde cellulaire néoprène, vendue au ml.

Référence	86.cordon2	86.cordon3	86.cordon4	86.cordon5	86.cordon6	86.cordon10
Ø joint mm	2	3	4	5	6	10

D'autres Ø sur demande.



Joints d'étanchéité silicone pour boîte à noyaux.

181B*

Transparent - dureté de 60 shore A. Quantité minimale de 25 mètres.

Egalement disponible sous forme de tube avec un Ø intérieur de 2 à 3 mm.

Existe aussi avec tenue à la température (env. 200°C).

Sur demande, indiquez nous le Ø souhaité.

Référence	181.206	181.208	181.209	181.210	181.212
Ø mm	6	8	9	10	12



Buses de tir de noyautage.

181C*

Existents différentes géométries, duretés, matières...

Sur demande.



Buses Unitube.

182*

Pour le soufflage de sable dans la boîte à noyau. Plastique spécial, peu coûteux et flexible, facile à installer et à remplacer. La profondeur peut-être réglée au moyen de l'écrou moleté. Le Ø de tir de la buse est adapté en coupant le nez du cône en fonction du besoin.

Référence	182.001	182.001L	182.002
Désignation	Unitube	Unitube.long	Ecrou
Dimensions mm	Ø 30 x 180	Ø 30 x 210	M 30 x 2



Tourillons pour plaques modèles et boîtes à noyaux.

182A*

Référence	Matière	Longueur totale mm	Largeur totale mm	Hauteur totale mm	Ø A mm	Ø B mm	Poids kg
539.001	GGG-50	180	40	80	28	45	1
539.050	GGG-50	200	100	115	50	80	4
A25.538	Fonte GS	205	98	120	24	45	2,3



539.001



539.050



Tourillons boîte à noyaux en fonte

A25.538

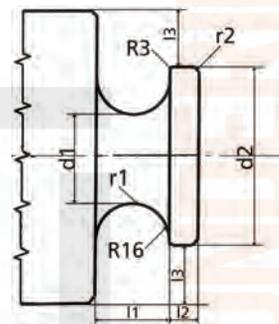
Tourillons en polystyrène.

182B*

Les tourillons sont dimensionnés de telle sorte que deux tourillons sont en mesure de transporter un outillage.

La sécurité est assurée à l'égard du nombre d'au moins deux tourillons et un angle de 90° maximum au crochet.

Référence	d1	D2	l1	l2	l3	r1	r2
539.104	40	70	36	13	32	20	5
539.105	50	80	36	13	32	20	
539.106	63	100	40	16	32	20	
539.108	80	140	50	20	40	32	10
539.110	100	160	56	25	40	32	
539.112	125	185	63	25	63	32	
539.114	140	200	71	30	63	40	



Serre-joints en fonte malléable.

183*

- Poignée ergonomique en bois.
- Rail profilé extrêmement rigide.
- Le coussinet standard peut être remplacé sur place.
- Mâchoires en fonte malléable dentelées pour la puissance et durabilité.
- Force de serrage jusqu'à 7000 N.

Référence	Type	Ecartement mm	Profondeur mors mm	Glissière mm	Poids kg
777.010	TG 10	100	50	15 x 5	0,26
777.012	TG 12	120	60	20 x 5	0,42
777.016*	TG 16	160	80	25 x 6	0,66
777.020*	TG 20	200	100	27 x 7	1,06
777.025*	TG 25	250	120	29 x 9	1,54
777.030*	TG 30	300	140	32 x 10	2,20
777.040*	TG 40	400	175	32 x 10	2,70
777.050*	TGK 50	500	120	35 x 11	2,70
777.060	TGK 60	600	120	35 x 11	3,00
777.080	TGK 80	800	120	35 x 11	3,53
777.100*	TGK100	1000	120	35 x 11	4,00
777.125	TGK125	1250	120	35 x 11	4,69
777.150*	TGK150	1500	120	35 x 11	5,38
777.200*	TGK 200	2000	120	35 x 11	6,66
777.250*	TGK 250	2500	120	35 x 11	7,94
777.300*	TGK 300	3000	120	35 x 11	9,22



Des dimensions intermédiaires ou poignée-grip sur demande.

*Poignée-grip disponible en option

Serre-joints en fonte malléable à longue portée.
184*

Force de serrage jusqu'à 7000 N.

Référence	Type	Ecartement mm	Profondeur mors mm	Glissière mm	Poids kg
778.030	TGN30T20	300	200	35 x 11	3,11
778.040	TGN40T20	400	200	35 x 11	3,41
778.060	TGN60T20	600	200	35 x 11	3,97
778.080	TGN80T20	800	200	35 x 11	4,67
778.100	TGN100T20	1000	200	35 x 11	5,15
778.140	TGN40T25	400	250	40 x 11	4,50
778.160	TGN60T25	600	250	40 x 11	5,06
778.180	TGN80T25	800	250	40 x 11	5,71
778.200	TGN100T25	1000	250	40 x 11	6,63

Des profondeurs plus grandes, intermédiaires, ou poignée-grip sur demande.


Présentoirs mobiles de serrage (Chariot).
185*
1 - Présentoir ZW1 pour la présentation de 90 à 120 presses et serre-joints.

Idéal aussi pour le rangement des presses et serre-joints dans les ateliers.

2 - Présentoir ZW2 de grande capacité pour la présentation de 150 à 200 presses et serre-joints.

Idéal aussi pour le rangement des presses et serre-joints dans les ateliers.

Présentoir ZW1

Référence	Dimensions mm	Poids kg
779.001	500 x 600 x 1460	16,50

Présentoir ZW2

Référence	Dimensions mm	Poids kg
779.002	1000 x 600 x 1525	33,00



Présentoir ZW1



Présentoir ZW2

Serre-joints tout acier trempé galvanisé, poli.
186*

Force de serrage jusqu'à 6000 N. Poignée-grip en option.

Référence	Type	Ecartement mm	Profondeur mors mm	Glissière acier mm	Poids kg
780.010	GZ 10	100	60	15 x 6	0,30
780.012	GZ 12	120	60	15 x 6	0,31
780.016	GZ 16	160	80	17,5 x 6,8	0,52
780.020	GZ 20	200	100	22 x 8,5	0,95
780.025	GZ 25	250	120	24,5 x 9,5	1,34
780.030	GZ 30	300	140	28 x 11	1,96
780.040	GZ 40	400	120	28 x 11	2,06
780.050	GZ 50	500	120	28 x 11	2,27
780.060	GZ 60	600	120	28 x 11	2,47
780.080	GZ 80	800	120	28 x 11	2,82
780.100	GZ 100	1000	120	28 x 11	3,22
780.125	GZ 125	1250	120	28 x 11	3,77


Serre-joints à levier.
187*

Le serre-joint à levier à action rapide, idéal dans les applications à haut niveau de vibrations. Support fixe et plaque de pression fabriqué et durcis d'une seule pièce, bras en acier forgé et estampé.

FORCE DE SERRAGE JUSQU'À 8500N.

Référence	Type	Ecartement mm	Profondeur mors mm	Glissière acier mm	Poids kg
781.012	GH 12	120	60	15 x 6	0,49
781.016	GH 16	160	80	17,5 x 6,8	0,64
781.020	GH 20	200	100	22 x 8,5	1,11
781.025	GH 25	250	120	24,5 x 9,5	1,44
781.030	GH 30	300	140	28 x 11	2,27
781.040	GH 40	400	120	28 x 11	2,41
781.050	GH 50	500	120	28 x 11	2,61
781.060	GH 60	600	120	28 x 11	2,84
781.080	GH 80	800	120	28 x 11	3,20
781.100	GH 100	1000	120	28 x 11	3,59



Serre-joints en acier pour la construction métallique.

188*

- Coussinet MorPad s'incline à 35°, bras coulissant en acier durci et estampé. Utilisation dans des conditions de travail difficiles. Poignée en T ultra-robuste.
- Pression de serrage jusqu'à 2200N à 150 mm d'ouverture.

Référence	Type	Ecartement mm	Profondeur mors mm	Glissière acier mm	Poids kg
782.130	STB 30M	300	175	40 x 20	5,61
782.140	STB 40M	400	175	40 x 20	6,10
782.150	STB 50M	500	175	40 x 20	6,67
782.160	STB 60M	600	175	40 x 20	7,23
782.180	STB 80M	800	175	40 x 20	8,35
782.200	STB 100M	1000	175	40 x 20	9,42
782.225	STB 125M	1250	175	40 x 20	10,77
782.250	STB 150M	1500	175	40 x 20	12,20



Pince-grip avec rail profilé

189*

- Pince agrippante et serre-joint dans un seul outil.
- Mâchoire réglable à l'infini.
- Rail en acier profilé étiré à froid.
- Vis/écrou de blocage, réglable (sur levier inférieur) permet de régler l'angle de la mâchoire (jusqu'à 7°) pour serrage de pièces coniques.
- Vis/écrou de blocage réglable (poignée supérieure) pour régler la pression de serrage jusqu'à 2000N.

Référence	Type	Ecartement mm	Profondeur mm	Poids kg
189.010	GRZ 10	100	65	1,0
189.020	GRZ 20	200	65	1,2

Version «Pince à portée profonde» pour serrage en profondeur

189.110	GRZC	110	80	1,1
---------	------	-----	----	-----



GRZ



GRZC

Courbure de 40mm

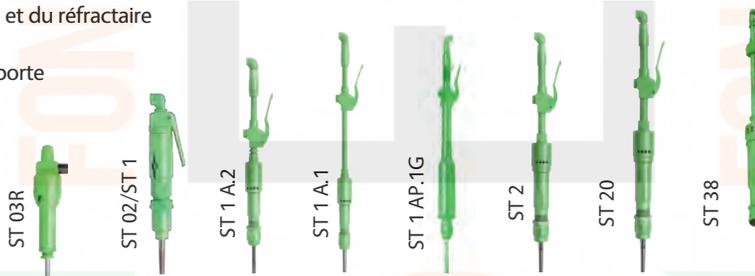
Fouloirs pneumatiques F&K.

190

- Epruvé et apprécié dans l'industrie de la Fonderie et du réfractaire
- Excellentes performances
- L'amortissement des vibrations F&K (2,1 m/s²) apporte un soulagement significatif de la main et du bras.
- Piston rond ou guidé (polygone ou carré)
- Avec soupape de levier de sécurité
- raccord d'air pivotant

Options, sélectionnez le F&K-pilon approprié:

- Version courte ou longue
- avec silencieux de type 2 ST2 à ST 20



Type	Référence		Poids total kg.	Poids du pied max kg.	Long. totale mm	Pistons			Nomb. coups 1/min	Conso d'air m ³ /min	Raccordement			
	Sans silencieux	Avec silencieux				amortissement des vibrations	Type cône MK	Forme			Air	Flexible		
ST 03 R	190.001	-	1,0	0,30	230	16	52	Metr. 10	rond	2500	0,28	R 1/4"i	10	
ST 02 R	190.002	-	2,5	0,75	365	23	70	1	rond	1900	0,35	R 1/4"i	10	
ST 02 V	190.003	-	2,5	0,75	365	23	70	1	rect.	1900	0,35	R 1/4"i	10	
ST 1 R.2	190.004	-	5,0	0,85	565	26	125	2	rond	1080	0,64	R 3/8"i	13	
ST 1 P.2	190.005	-	5,1	0,85	565	26	125	2	polyg.	1080	0,64	R 3/8"i	13	
ST 1 AR.2	190.006	-	5,5	0,85	737	26	125	2	rond	1080	0,64	R 3/8"i	13	
ST 1 AR.2G	-	-	190.006G	7,1	0,85	865	26	126	2	rond	1080	0,64	R 3/8"i	13
ST 1 AP.2	190.007	-	5,5	0,85	737	26	125	2	polyg.	1080	0,64	R 3/8"i	13	
ST 1 AR.1	190.008	-	6,0	0,85	962	26	125	2	rond	1080	0,64	R 3/8"i	13	
ST 1 AR.1G	-	-	190.008G	7,3	0,85	935	26	126	2	rond	1080	0,64	R 3/8"i	13
ST 1 AP.1	190.009	-	6,0	0,85	962	26	125	2	polyg.	1080	0,64	R 3/8"i	13	
ST 1 AP.1G	-	-	190.009G	7,3	0,85	935	26	126	2	polyg.	1080	0,64	R 3/8"i	13
ST 1 AP.2G	-	-	190.015G	7,2	1,10	865	26	126	2	polyg.	1080	0,64	R 3/8"i	13
ST 2 R.1	190.010	190.010 S	8,8	1,80	1140	32	180	2	rond	800	0,64	R 3/8"i	13	
ST 2 R.1G	-	-	190.10G	12,5	1,80	1031	32	179	2	rond	800	0,64	R 3/8"i	13
ST 2 P.1	190.011	190.011 S	8,8	1,80	1140	32	180	2	polyg.	800	0,64	R 3/8"i	13	
ST 2 P.1G	-	-	190.011G	12,5	1,80	1031	32	179	2	polyg.	800	0,64	R 3/8"i	13
ST 20 R.1	190.012	190.012 S	9,4	1,80	1197	32	240	2	rond	670	0,64	R 3/8"i	13	
ST 20 P.1	190.013	190.013 S	9,4	1,80	1197	32	240	2	polyg.	670	0,64	R 3/8"i	13	
ST 2 R.2G	-	-	190.016G	13,3	1,80	1313	32	179	2	rond	800	0,64	R 3/8"i	13
ST 2 P.2G	-	-	190.017G	13,3	1,80	1313	32	179	2	polyg.	800	0,64	R 3/8"i	13
ST 38 P	190.014	-	12,5	3,00	1320	38	230	2	polyg.	670	0,75	R 1/2"i	13	

Amortisseurs de vibrations pour fouloirs F&K.
190A

Développement d'un amortisseur de vibration supplémentaire dans le cadre de la directive européenne sur les machines (2006/42/EG), afin de réduire les vibrations nocives pour les outils à main,

L'amortisseur de vibrations permet de réduire la charge d'un maximum de 50%. Poids : 2,4 kg longueur : 440 mm

Pour fouloir ST 1 et ST2 : Référence 190.020

Pour fouloir ST20 : Référence 190.020A


Raccords VARIACOR.
190B

Mouvement directionnel sur 360°,
Rend souples et orientables tous les tuyaux de liaison pneumatique.

Supprime l'enroulement et l'usure du tuyau

En acier inoxydable

Réduit l'effort de l'utilisateur

Section de passage constante, quelle que soit la position angulaire

Référence	raccord male tournant/femelle	Ø de passage mm	Débit l/sec	Poid gr
190.301	1/4" x 1/4"	7	12	72
190.302	3/8" x 3/8"	11	30	126
190.303	1/2" x 1/2"	11	30	132


Huile de graissage pour outils à air comprimé. Référence 190.201
190C

Pour le nettoyage, la lubrification et la protection des outils à air comprimé
Limite l'encrassement de l'outil et fiabilise son fonctionnement, même après une période d'arrêt prolongé
Chaque paquet comprend 50 pièces.


Pieds de fouloir en caoutchouc plein.
191

Référence	Forme	Dimensions mm	Poids ca. gr.	Référence/type de cône	
				MK1	MK2
1	rectangulaire	45 x 75	480	-	191.201
2	carrée	80 x 80	700	191.102	-
8a	ronde	Ø 60	640	191.118	-
10	coin	50 x 70	510	191.110	-
11	coin	25 x 50	460	-	191.211
11a	coin	25 x 60	490	191.121	-
12	coin	25 x 75	480	191.112	191.212

Important.

Mentionner le cône morse (MK) à la commande.

Les versions suivantes sont livrables :

Types	Ø supérieur mm = D	Ø inférieur mm = d	Profondeur mm = L
MK 1	12	10	48
MK 2	18	15	57



Pieds de fouloir en métal.
191A

Forme	Types cône	Dimensions mm	Acier		Aluminium		
			Poids Kg	Référence	Poids Kg	Référence	
Ronde	métr. 10	Ø 30	0,10	191.7183	-	-	
		Ø 40	0,20	191.9010	0,13	191.9019	
	MK 1	Ø 50	-	-	0,16	191.9029	
		Ø 60	0,50	191.9030	-	-	
		Ø 80	-	-	0,34	191.9039	
		Ø 40	0,30	191.9210	-	-	
MK 2	Ø 50	-	-	0,16	191.9229		
	Ø 60	0,57	191.9230	-	-		
	Ø 80	0,85	191.92501	-	-		
Carrée	métr. 10	40 x 40	0,10	191.7190	-	-	
		MK 1	40 x 40	0,24	191.9014	-	-
	60 x 60		0,43	191.9034	-	-	
	MK 2	40 x 40	0,36	191.9214	-	-	
		60 x 60	0,59	191.9234	-	-	
	MK 1	80 x 80	0,85	191.9254	-	-	
		60 x 20	0,25	191.9060	-	-	
	Rectangulaire	MK 2	60 x 20	0,75	191.92311	-	-
			70 x 15	0,80	191.9241	-	-
			75 x 50	0,78	191.9252	-	-



Rond



Carré



Rectangle

Chassis de moulage.
192

1) Tailles standardisées pour la formation ou le moulage main. Construction soudée stable en tôle d'acier de 5 mm, en 2 parties avec 2 goujons de différentes Ø pour orienter parties supérieure et inférieure, profilés à l'intérieur pour empêcher le sable de moulage de glisser.

Référence	L x l mm	Ht. chassis mm	Ht. totale mm
192.010	100 x 200	50	100
192.016	200 x 300	80	160
192.020	250 x 350	100	200
192.040	200 x 600	100	200



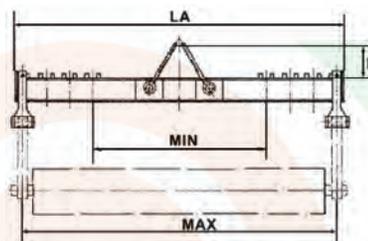
2) Pour chantier manuel ou automatique. Sur demande, précisez-nous :

- Nombre de pièces (séries industrielles)
- Dimensions intérieures (longueur, largeur, hauteur),
- Entraxe,
- Ø d'alésage, goujons, tourillons, fermetures, poignées, traverses.


Palan à chassis de moulage (Balance).
193

Sur demande, précisez-nous :

- La charge.
- Suspension par 1 ou 2 points.
- Largeur de travail minimale
- Largeur de travail maximale.
- Longueur des bandes de levage ou des chaînes (sans fin)


Bandes de levage.
193A

1 - Bandes-câbles, galvanisées et vulcanisées. Qualité très solide, sans risque d'effilochage, boucle, longueur mini 1 mètre.

Référence Types	Charge maxi par 1 bande kg	Largeur x épaisseur de bande mm
193.015	1500	40 x 10
193.025	2500	50 x 10
193.040	4000	80 x 13
193.060	6000	80 x 13
193.120	12000	120 x 15
193.240	24000	150 x 25



2) Sangles de levage textiles selon DIN EN 1492-1 avec revêtement Powerflex et ouverture rapide de la sangle.



Référence	Charge max. kg	Largeur x épaisseur de bande mm	Dimensions boucle mm
193.601	1000	30 x 7.0	30 x 300
193.602	2000	60 x 7.0	35 x 300
193.603	3000	90 x 7.0	50 x 400

Goujons pour moule en mottes. Référence 194.200

194

En plastique, en 2 parties (parties mâle et femelle), formes coniques permettant une excellente prise dans le sable. Avant remmoulage, on applique une colle à noyaux ou autre sur les goujons. En général, 2 goujons par moule suffisent.

Dim : Ø obus 40 mm, Ø le plus grand 70mm, hauteur de la partie obus 83mm, hauteur partie douille 65mm, hauteur totale goujon assemblé 125mm.



Broches de remmoulage à ressort en acier.

195

Pour bagues rondes ou ovales, à Ø variable.

Fixation dans le châssis supérieur au moyen d'un ressort. Aucune tolérance entre le goujon et la bague.

Guidage exact dans les bagues inférieures.

Déblocage par serrage de la poignée. Par diminution du Ø du goujon, les démoulages s'exécutent aussi facilement que le remmoulage (pas de crampage). Ø : 19 - 30 mm / Longueur utile : 100 - 300 mm.



A la commande, précisez-nous : Longueur jusqu'à la butée, Ø précis des bagues de châssis, le mode de guidage

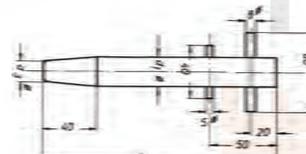
Longueur mm Ø mm	150	200	250	300
		Référence		
22	195.406	195.411	195.416	195.417

Broches de remmoulage en acier.

196

Trempées et polies, versions cylindriques ou à méplats sur demande.

Précisez-nous les dimensions suivant le plan ci-contre :

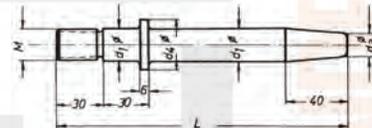


Goujons acier taraudés ou filetés

196A

Trempés et polis, versions cylindriques ou à méplats sur demande.

Précisez-nous les dimensions suivant le plan ci-contre :



Goujons spéciaux "Krauss", pour modèles métalliques (trempés).

197*

En acier galvanisé brillant, pour boîtes à noyaux en métal ou résine synthétique, avec cône de centrage et rainure de tassement. Obus et douilles livrables séparément.

Référence	N° Goujon	Ø ext. mm	Obus			Long. mm goujon+douille	Filetage	unité d'emballage	
			Ø mm	Longueur obus mm	Longueur totale mm				
511.100*	0	11	5	12	27	15	30	M 8 x 0,75	100
511.105*	0a	11	5	24	39	15	39	M 8 x 0,75	100
511.110	1	15	8	16	35	19	38	M 12 x 1,0	50
511.115	1a	15	8	32	51	19	51	M 12 x 1,0	50
511.120	2	21	12	20	43	23	46	M 18 x 1,5	75
511.125	2a	21	12	40	63	23	63	M 18 x 1,5	75
511.130	3	30	18	35	60	25	60	M 26 x 1,5	25
511.135	3a	30	18	76	100	25	100	M 26 x 1,5	10

Outils-Accessoires correspondant aux goujons :

N° du goujon	0 et 0a	1 et 1a	2 et 2a	3 et 3a
Clef de montage N°4	511.400*	511.401	511.402	511.403
Alésoir N°2	511.500*	511.501	511.502	511.503
Fraise à chanfreiner N°3	511.600*	511.601	511.602	511.603
Taraud N°1	511.700*	511.701	511.702	511.703
Kit complet	511.800*	511.801	511.802	511.803

* Disponible jusqu'à épuisement du stock



Bagues en acier pour châssis.

198*

En acier traité, versions rondes ou ovales, avec ou sans collerette percée. Dimensions standard normalisées mm.

RONDES				OVALES		
A	B	C	Référence	C	D	Référence
40	30	18	198.001	18	24	198.101
40	30	19	198.002	19	24	198.102
40	32	20	198.003	20	25	198.103
40	35	21	198.004	21	26	198.104
40	35	22	198.005	22	27.5	198.105
40	38	25	198.006	25	30	198.106
40	45	30	198.007	30	37.5	198.107A



D'autres bagues sur demande (à collerettes, collerettes percées, cannelées...).

Bagues de guidage en alu sous-pression.

199*

Pour plaques modèles, précision H7, à insérer dans le bois ou le multiplex.

Référence	199.016	199.017	199.018	199.019	199.020	199.021	
Alésage mm	16	17	18	19	20	21	
Référence	199.022	199.023	199.024	199.025	199.026	199.028	199.030
Alésage mm	22	23	24	25	26	28	30

Ø sup. 65 mm,
Ø inf. 38 mm
avec 3 trous à vis
FLAKO Ø 5 mm.



Mèches à façonner pour machine. (pour article 199)

199A*

Référence	514.238	514.338
Dureté	HSS	Carbure

Ø 38 mm, longueur totale 140 mm, queue 16 x 50 mm.



Mèches à façonner pour machine. (pour article 199)

199B*

A plaquettes carbures, Ø 65mm, à cône morse MK3, Long. totale 165mm, cône de 115mm de long. Avec embout de guidage amovible de 38 x 21 mm, butée 22 x 4 mm et clé de 32 x 9 mm, à filetage M 16 x 1,5 x 15 mm.

Référence : 199.101

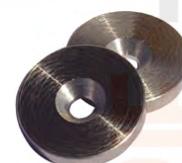


Plaques de renfort, rondes, en acier forgé.

200*

Pour plaques modèles et boîtes à noyaux, protection des boîtes à noyaux.
D'autres dimensions, épaisseurs et versions sur demande.

Référence	538.001	538.002	538.003	538.004	538.005
Ø x épaisseur mm	30 x 5	32 x 5	50 x 5	50 x 8	60 x 6
Alésage mm	-	-	-	20	20
Trous à vis mm	1 à 7	1 à 7	1 à 7	3 à 7	3 à 7



Pièces/consommables pour machine à joint vertical DISAMATIC.

201

1 - Ejecteurs matière synthétique

Ø mm éjecteur	5	6	7	8	10	12	14
Hauteur mm	5	5	6			7	
Matériel	Référence						
a)	201.005	201.006	201.007	201.008	201.010	201.012	201.014
b)	201.205	201.206	201.207	201.208	201.210	201.212	201.214
Ø mm éjecteur	15	16	18	20	25	30	
Hauteur mm		7				8	
Matériel	Référence						
a)	201.015	201.016	201.018	201.020	201.025	201.030	
b)	201.215	201.216	201.218	201.220	201.225	201.230	



b) Silicone
translucide blanc
(shore A25)



a) Polyuréthane
noir (shore A65)

2 - Raclours plastiques pour "DISAMATIC"

Largeur mm	500	600	625	650	675	750	850	950
Référence	RAC500	RAC600	RAC625	RAC650	RAC675	RAC750	RAC850	RAC950

Nous pouvons fournir : Bagues/goujons - barrettes laiton ou aluminium - vis épaulées...



Ventouses magnétiques ALNICO à trou taraudé.

202*

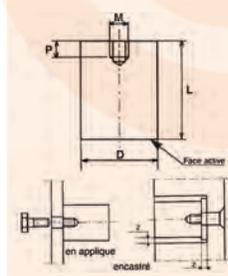
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES. Les ventouses sont constituées d'aimants ALNICO montés dans une enveloppe métallique équipées d'un trou taraudé pour la fixation.

Température d'utilisation : de - 50°C à 450°C max.

Résistance à la désaimantation : bonne.

Résistance à la corrosion : bonne dans un milieu normal.

	Référence	D	L	M	P	F daN	Pds (g)
	529.106	6	10	2	2	0,17	2
	68.VT080.100	8	10	3	4	0,45	4
	68.VT100.100	10,0	10,0	3	4	0,6	10
	68.VT120.170	12,0	17,0	4	4	1,3	15
	68.VT170.200	17,0	20,0	4	7	5,0	35
	68.VT206.191	20,6	19,0	5	8	5,6	50
	68.VT200.240	20,0	24,0	4	8	7,5	55
	68.VT240.300	24,0	30,0	5	8	11,0	95
	68.VT350.420	35,0	42,0	8	7	20,0	280
	68.VT450.440	45,0	44,0	10	10	36,0	500
	68.VT450.440S	45,0	44,0	fixation par soudure		50,0	500



Précautions à prendre dans le cas d'un montage encastré :

- support aimantique : pas de contrainte particulière (fretage, collage ext.).
- support ferromagnétique : la ventouse doit être isolée du support par une lame d'air ou un matériau aimantique.

APPLICATIONS: Toute fixation ou positionnement soumis à des contraintes mécaniques et à des températures élevées. Fixation d'inserts, chaudronnerie, mécanique, divers...

Aimants (ventouses) ALNICO à trou central.
202A*
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

Aimants ALNICO percés au centre pour leur fixation

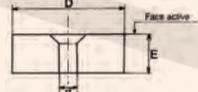
Les deux faces polaires sont rectifiées. Ils fournissent des forces d'attractions convenables dans un encombrement réduit.

Température d'utilisation : - 50 - > 450° C.

Résistance mécanique : bonne résistance aux chocs.

Précautions à prendre dans le cas d'un montage encastré :

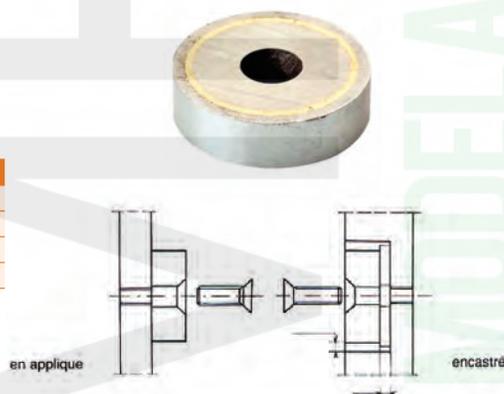
- support amagnétique : pas de contrainte particulière.
- support ferromagnétique : la ventouse doit être isolée du support par une lame d'air ou un matériau amagnétique.

	Référence	Code	D	d	E	F daN	Pds (g)
	68.VT190.80	0338	19	3,5	8	3	15
	68.VT286.95	0339	28,6	4,7	9,5	2	45
	68.VT380.111	0340	38	4,7	11,1	11	85

APPLICATIONS.

Fixation ou positionnement dans un encombrement limité et qui peut être soumis à des températures élevées.

Positionnement d'inserts de surmoulage, fermeture, divers...

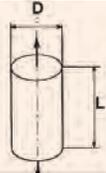

Ventouses SAMARIUM COBALT.
202B*
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

Température maxi d'utilisation : 200° C.

Force d'attraction (F daN) : force d'attraction au contact avec pièce en acier doux.

Précautions à prendre dans le cas d'un montage encastré :

- support amagnétique : pas de précaution particulière (frettage, collage ext.).
- support ferromagnétique : la ventouse doit être isolée de l'alésage par une lame d'air ou un matériau amagnétique.

	Référence	D	L	e	F daN	Pds (g)
	529.206	6	20	1,5	0,8	4
	68.SECOLITE.0820	8	20	1,5	2,2	8
	68.SECOLITE.1020	10	20	2	4	12,5
	68.SECOLITE.1320	13	20	2	6	20
	68.SECOLITE.1620	16	20	3	12	32
	68.SECOLITE.2025	20	25	4	25	60
	529.225	25	35	5	40	140
	529.232	32	40	6	60	265

APPLICATIONS

Toute fixation ou positionnement soumis à des contraintes mécaniques et à des températures élevées. Fixation d'inserts, chaudronnerie, mécanique, divers...


Aimant de manutention type MS.
202C

Utilisé pour la collecte en vrac de pièces métalliques, le ramassage de copeaux, ou le tri des pièces en fer et en acier.

Le champ magnétique est activé en tirant la poignée vers le haut.

Selon la fréquence d'utilisation et les conditions ambiantes, nous avons des versions différentes.


Plaques pour chemins à rouleaux en aluminium.
203

Efficaces, légères, durée de vie prolongée, disponibles en + - 30 modèles différents, rectangulaires, carrées, arrondies, à trous et à traverses, ou seulement à traverses, sans ou avec poignées.

Sur demande, Mentionnez le nombre de pièces.


Plateaux de séchage, pour noyaux.
203A

Efficaces, légers, durée de vie prolongée, disponibles en + - 20 modèles différents

Sur demande, Mentionnez le nombre de pièces.



Plaque-modèle en stratifié contreplaqué résine / bois.

204

Pour tous les types de systèmes de moulage et de compactage
Nous fournissons:

- a - Dimensions standards, non usinées, dans différentes épaisseurs de 6 à 100mm.
- b - Dimensions standards usinées (taillées et/ou usinées pour exiger l'épaisseur requise, coupées)
- c - Dimensions standards usinées, prêtes à être utilisées, à votre dessin ou description.



Plateaux de gazage

204

Plateau de gazage avec revêtement souple de 65 shore A. Permet d'éviter les fuites de gaz catalyseur.
Réalisé sur demande.
Fournir plan

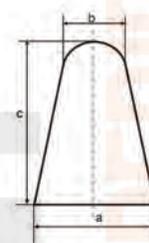


Cheneaux de coulée pour plaque modèle, (profilé en PVC mou).

205*

Vendus au mètre en rouleaux, résistants jusqu'à 60°C, grande longévité, réutilisables, démoulage facile par surfaces lisses et résistants à l'usure, sans plomb, ne fait pas de plis, simple à fixer sur la plaque modèle.

Référence	Base (a) mm	Sommet (b) mm	Hauteur (c) mm	Section mm ²
205.001	10	7	10	75
205.002	12	8	13	116
205.003	14	8	17	168
205.004	17	10	20	280
205.005	20	12	22	323
205.006	24	14	26	509
205.007	30	20	35	845



Cordons d'étanchéité, sans amiante.

206

Cordons malléables pour châssis de fonderie. Prêts à l'emploi en cartons, longueur 80 cm.
Composants de base : charge silicate agglomérée avec une huile minérale modifiée. Possibilité de stockage presque illimité. Reste plastique même en cas de fortes diminutions de température, joint hermétique pour les parties de châssis, évite les écoulements et les pertes de fonte et contribue à la fabrication de pièces précises.

Référence	206.004	206.0045	206.005	206.006	206.007	206.008	206.009
mm	4	4,5	5	6	7	8	9
Boîte de m	604	499	414	307	394	312	249

Référence	206.010	206.012	206.014	206.016	206.018	206.020	206.024
mm	10	12	14	16	18	20	24
Boîte de m	211	158	108	83	67	53	36



Possibilité de livraison en longueur de 1m, sur commande.

Colles à noyaux PULIT.

206A

Non toxiques, haute viscosité, colles non inflammables. Colles à froid autodurcissantes pour les noyaux et pour assurer l'étanchéité des moules résine prise à froid. Appliquez en faible épaisseur et assemblez de suite les parties à coller pour éviter la formation de peau.

Colle fluide (F) tube 1 kg, référence : 52.310100017 / Colle épaisse (P) tube 1 kg, référence : 52.310100010

Existe également en version sans aucun pictogramme de danger.

Voir aussi les références 417F et 417G



Joint d'étanchéité ABDICHTMASSE.

206B

L'Abdichtmasse est une masse plastique à base inorganique pour assurer l'étanchéité des moules (moulage en sable à vert, moules à prise chimique à froid). Les colles à noyaux sont souvent utilisées pour faire l'étanchéité des moules. Le durcissement de la colle provoque ensuite des problèmes en sablerie. L'avantage de L'Abdichtmasse est d'éviter ce phénomène. Conditionnement en Tube 1kg, réf : 52.310200000



Cordes de nylon.
207

Pour l'évacuation de l'air et des gaz provenant de moules et de noyaux.
Idéales pour les liants chimiques types "cold-box".

Référence	207.002	207.003	207.004	207.005	207.006	207.007	207.008	207.010
Ø mm	2	3	4	5	6	7	8	10
Long. botte m	100	100	100	100	100	100	100	100

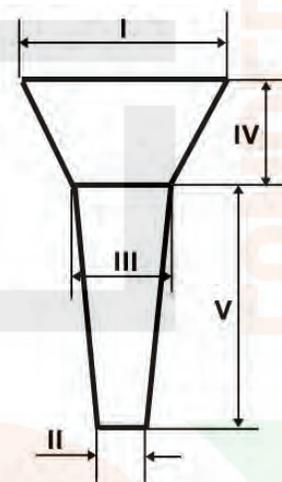
Référence	207.012	207.015	207.018	207.020	207.022	207.025	207.030
Ø mm	12	15	18	20	22	25	30
Long. botte m	100	100	100	100	100	50	50


Cordes de cire, blanche.
208

A introduire pendant le moulage à faible distance d'espaces vides dans le moule.
Rouleaux de Ø3.2 et 4.2mm
Cordon d'1m de Ø5mm
Disponible Jusqu'à épuisement du stock.


Entonnoirs de coulée en caoutchouc rigide.
209

Référence	I	II	III	IV	V	Long totale
	mm	mm	mm	mm	mm	mm
209.004	50	20	20	45	40	85
209.005	70	25	40	45	80	125
209.007	50	25	30	40	80	120
209.010	60	23	30	40	110	150
209.011*	55	23	30	40	135	175
209.012	60	25	30	40	45	85
209.014*	60	25	30	30	70	100
209.015*	60	25	35	35	95	130
209.017	65	25	45	20	65	85
209.021	100	40	50	105	245	345
209.022	65	30	35	35	70	105
209.023	55	25	30	35	70	105
209.024	55	15	25	15	100	115
209.025	50	10	25	25	60	85
209.026	60	15	25	25	60	85
209.027	70	15	25	40	50	90
209.030	50	20	25	30	70	100
209.031	50	20	25	30	70	100
209.032*	60	25	30	30	60	90
209.034	40	25	30	20	70	90
209.035	60	20	30	25	90	115
209.036	60	25	30	50	70	120
209.037*	100	50	70	35	85	120



* Disponible jusqu'à épuisement du stock.
D'autres dimensions sur demande, minimum de commande 20 pièces.
Tolérances +/-3mm

Entonnoirs de coulée en caoutchouc FLEXI.
209A

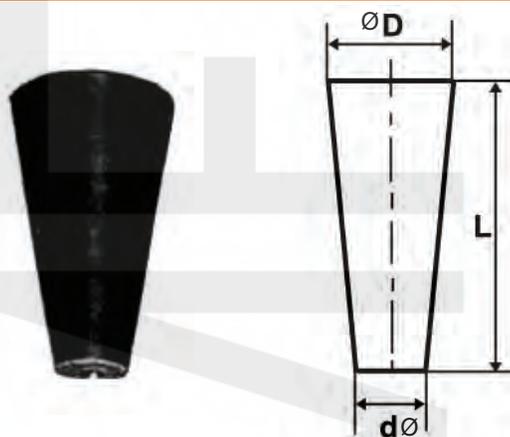
En diverses gommés combinées, élastiques.
Tête en caoutchouc mou. Tige en résine dure, à tête creuse.
La compressibilité nécessaire lors du montage est améliorée sans risque de déformation ou de pliage de la tige.
Toutes les dimensions de la référence 209 sont livrables en type "Flexi".
D'autres dimensions sur demande.
Quantité minimale : **5 pièces par modèle.**



Masselottes en caoutchouc rigide.
211

Rondes (côniques). Tolérances +/-3mm

Référence	D mm	d mm	L mm	Référence	D mm	d mm	L mm
211.002	30	25	105	211.013	60	55	50
211.007	45	10	90	211.014	50	40	50
211.008	90	75	155	211.015	60	25	55
211.011	65	25	45	211.017	30	25	135
211.012	75	55	80	211.020	60	40	105
				211.021*	60	40	80
				211.022	40	20	40
				211.023	50	45	40



* Disponible jusqu'à épuisement du stock.
D'autres dimensions sur demande, minimum de commande 20 pièces.

Bassins de coulée en caoutchouc rigide*.
212

Référence	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
212.001	205	85	70
212.002	150	60	80

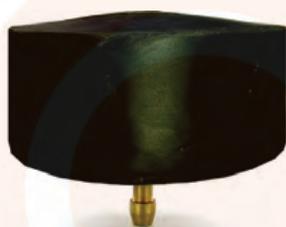
* Disponible jusqu'à épuisement du stock.
Tolérances +/-3mm


LIFT-BOY, éjecteur pneumatique
212

Poussoir/ejecteur pneumatique permettant facilement le démoulage en production des noyaux, des moules et des modèles. Les parties compliquées et délicates seront démoulées sans casse.

Référence	Dimensions mm Ø x hauteur	Puissance de levée max à 6 bars	Hauteur de levée max à 6 bars, avec charge
941.liftboy.30	30 x 20	22kg	1,5mm
941.liftboy.40	40 x 20	31kg	2,5mm
941.liftboy.50	50 x 25	51kg	3,5mm
941.liftboy.60	60 x 25	75kg	5,0mm
941.liftboy.80	80 x 25	142kg	8,0mm
941.liftboy.100	100 x 25	230kg	11,0mm

Sous pression



Repos


Tubes en laiton, cylindriques.
214

Épaisseur 1 mm, sans soudure, pour entonnoirs de coulée pour chantier de moulage machines et pour le noyautage. Longueur standard 300 mm

Référence	214.001	214.002	214.003	214.004	214.005	214.006	214.007	214.008	214.009
Ø mm	10	15	20	25	30	35	40	45	50

Autres longueurs sur demande.



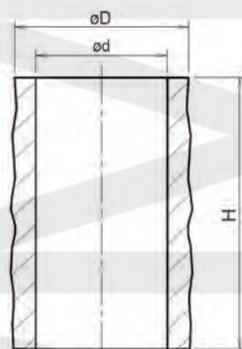


Manchons isolants, à isolation élevée, KALMIN 50A.

Manchons isolants pour aluminium et cuivreux. Neutres vis à vis des matériaux de moulage et de l'alliage liquide et laisse une surface lisse sur les masselottes. Se coupent facilement pour s'adapter aux raccordements pièces ou obtenir une certaine hauteur. Densité de 0.45 g/cm3 et un volume de vide de plus de 50%, ce qui permet d'avoir de bonnes propriétés isolantes. Pour un même diamètre, les mesures effectuées sur des masselottes en KALMIN 50A, ont permis de déterminer des temps de solidification de 2.1 à 2.25 fois ceux obtenus avec des masselottes sable. A partir de ces résultats, le Facteur d'Extension de Module calculé est de 1.4 - 1.5.

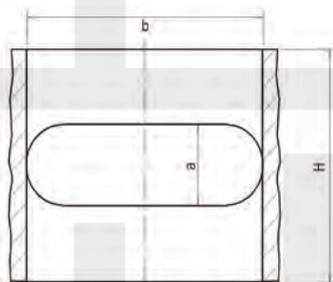
1 - Manchons cylindriques

Référence	Type	Dimensions mm				Vol. ep. (dm ³)	Module (cm)		Qté / Carton
		Ø d	Ø D	H	ep.		Manchon	Geom.	
511103	AA15DIA/150	15	27	150	6	-	0,5	0,35	408
511059	AA0/300	20	32	300	6	0,10	0,7	0,50	221
511061	AA0,25/300	25	37	300	6	0,15	0,8	0,55	190
511044	AA0,5/300	30	42	300	6	0,21	1,0	0,70	130
511036	AA1/300	40	52	300	6	0,38	1,4	0,90	80
511037	AA1,5/300	50	62	300	6	0,59	1,7	1,20	55
511038	AA2/300	60	72	300	6	0,85	2,0	1,40	41
511064	AA2,2/300	64	76	300	6	0,97	2,1	1,45	35
511035	AA2,5/300	70	86	300	8	1,15	2,2	1,50	25
511039	AA3/300	80	96	300	8	1,51	2,6	1,80	20
511065	AA3,5/300	90	106	300	8	1,91	2,7	1,90	18
511040	AA4/300	100	120	300	10	2,40	3,2	2,10	13
511045	AA5/300	120	140	300	10	3,40	3,6	2,50	11
511070	AA5,4/300	127	147	300	10	3,80	3,8	2,60	8
511042	AA6/200	140	160	200	10	3,10	3,8	2,50	10
511043	AA7/200	160	180	200	10	4,00	4,1	2,90	10
511041	AA8/200	180	200	200	10	5,1	4,5	3,10	6



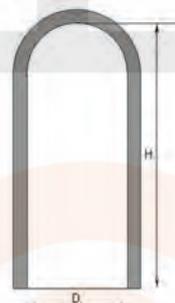
2 - Manchons ovales

Code	Type	Dimensions mm				Vol. ep. (dm ³)	Module (cm)		Qté / Carton
		a	b	H	ep.		Manchon	Geom.	
511085	OAA 25x75/300	25	75	300	8	0,3	1,3	0,90	52
511082	OAA 50x125/300	50	125	300	8	1,0	2,2	1,60	20
511081	OAA 35x90/300	35	90	300	8	0,5	1,6	1,10	35
511083	OAA 55x90/300	55	90	300	8	0,7	2,2	1,50	25
511034	OAA2/150	40	80	150	6	0,4	1,7	1,10	72
511052	OAA3/150	40	120	150	6	0,7	1,8	1,20	48
511046	OAA4/150	60	140	150	6	1,1	2,2	1,50	36
511047	OAA5/150	80	160	150	6	1,7	2,6	1,80	24
511078	OAA6/200	100	200	200	9	3,6	3,3	2,30	12



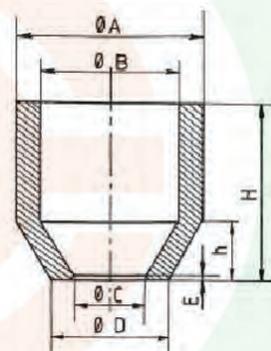
3 - Manchons dômes

Code	Type	Type	Dimensions mm			Vol. (dm ³)	Qté / Carton
			D.	H	Ep.		
511072	DAA 0,5/45	DA 30	30	45	6	0,035	500
511056	DAA 1/65	DA 40	40	65	6	0,084	320
511105	DAA 1,5/75	DA 52	52	75	6	0,194	135



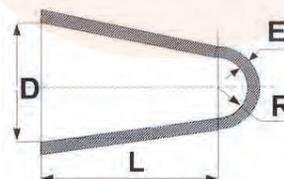
4 - Manchons Forme TA (cylindro-coniques)

Code	Type TA	Dimensions mm						Vol. (dm ³)	Module (cm)		Qté / Carton
		B	C	H	h	Ep.	Manchon		Geom.		
511096	AATA0	50	25	100	15	12,5	0,56	1,4	1,0	117	
511097	AATA1	78	38	100	27	11	0,94	2,0	1,4	60	
511098	AATA2	85	45	100	34	14,5	1,07	2,1	1,5	45	
511099	AATA2R	87	45	150	34	14	1,53	2,4	1,7	30	
511100	AATA3	94	48	150	43	18	1,72	2,5	1,8	24	
511101	AATA4	118	60	150	50	19,5	2,22	2,9	2,1	16	
511102	AATA 5	147	70	195	68	22,5	3,60	3,8	2,7	120	



5 - Cônes de bouchage

Code	Type Cône	Dimensions				Qté / Carton
		D	L	r	Ep	
511054	ASTA 62/119	42	91	10	9	200



Manchons exothermiques pour non ferreux, FEEDEX* NF 1.

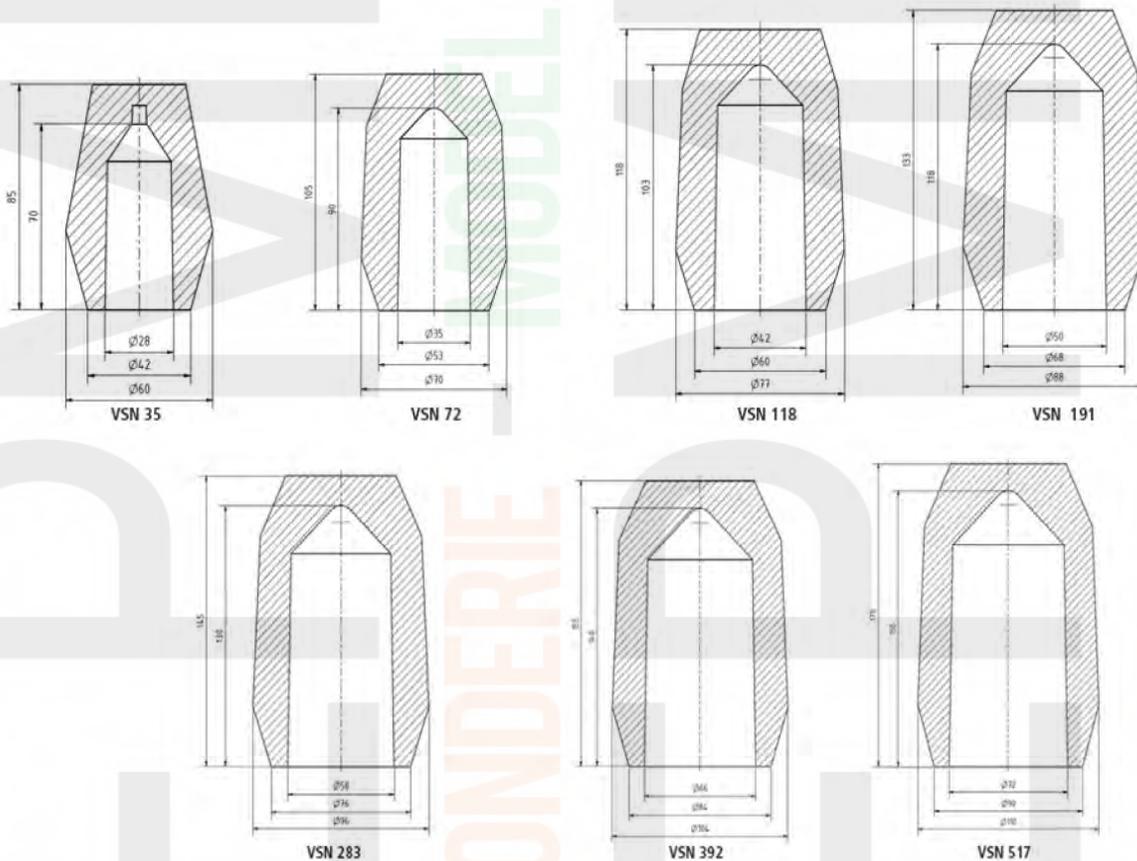
215A

FEEDEX NF 1 est un produit très exothermique, rapide à l'enclenchement et très résistant, pour utilisation en non ferreux.

Avantages : Très exothermique, très résistant, faibles coûts de parachèvement, réduit les variations du process

Application : Ces manchons FEEDEX NF 1 peuvent être utilisés à la place de manchons isolants (KALMIN) + couverte exothermique (FEEDOL).

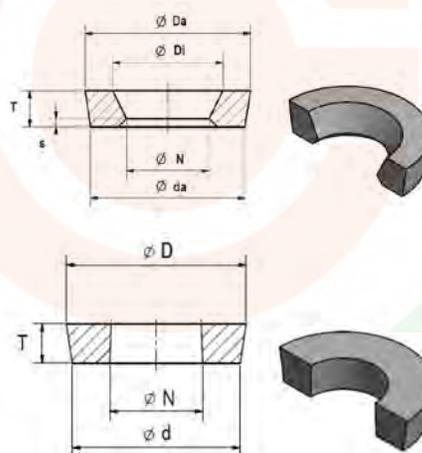
Caractéristiques : Le Facteur d'Extension de Module est de 1,55 - 1,65



Types	Module cm	Vol. cm ³	du mm	Du mm	Do mm	h mm	H mm	Galette std NF1 VSN...	Galette centre NF1 VSN...	Module (cm) géométrique
VSN 35	0,9	35	28	42	60	70	85	35/10 C8	-	0,56
VSN 72	1,2	72	35	53	70	90	105	72/10 C8	72/51C8	0,71
VSN 118	1,4	118	42	60	77	103	118	118/10 C8	118/51C8	0,85
VSN 191	1,6	191	50	68	88	118	133	191/10 C8	191/51C8	1,00
VSN 283	1,9	283	58	76	96	130	145	283/10 C8	283/51C8	1,15
VSN 392	2,1	392	66	84	104	140	155	392/10 CB	392/51C8	1,30
VSN 517	2,4	517	72	90	110	155	170	517/10 C8	517/51C8	1,45

Galettes

Types	Dimensions				
	D mm	d mm	T mm	N mm	S mm
1) GALETTE STANDARD.../10 pour manchons VSN					
BK VN 35/10 C8	42	36	10	10	3
BK VN 75/10 C8	53	46	13	25	3
BK VN 118/10 C8	60	53	13	30	3
BK VN 191/10 C8	68	61	13	30	3
BK VN 283/10 C8	76	69	13	30	3
BK VN 392/10 C8	84	77	13	40	3
BK VN 517/10 C8	90	83	13	40	4
2) GALETTE de CENTRAGE.../51 pour manchons VSN					
BK VN 75/10 C8	53	49	13	25	
BK VN 118/10 C8	60	56	13	30	
BK VN 191/10 C8	68	64	13	30	
BK VN 283/10 C8	76	72	13	30	
BK VN 392/10 C8	84	80	13	40	
BK VN 517/10 C8	90	83	13	40	



Manchons isolants, exothermiques KALMINEX 2000.

216

Le KALMINEX* 2000 se classe dans la gamme des produits isolants exothermiques avec toutefois l'originalité d'une faible densité, d'une bonne perméabilité, et d'une bonne tenue mécanique au moulage.

Application : Pour les fontes et les aciers, les manchons sont disponibles du Ø 40 à 120 mm.

Caractéristiques : Rendement des manchons :

Pour un même diamètre, les mesures sur les masselottes avec le KALMINEX 2000 ont permis de déterminer des temps de solidification de 2,25 à 2,60 fois ceux obtenus avec du sable siliceux aggloméré au silicate de soude.

Le facteur d'extension de module (F.E.M.) moyen que nous conseillons est de 1,6 .

Le rendement des masselottes est de l'ordre de 30 à 40 %.

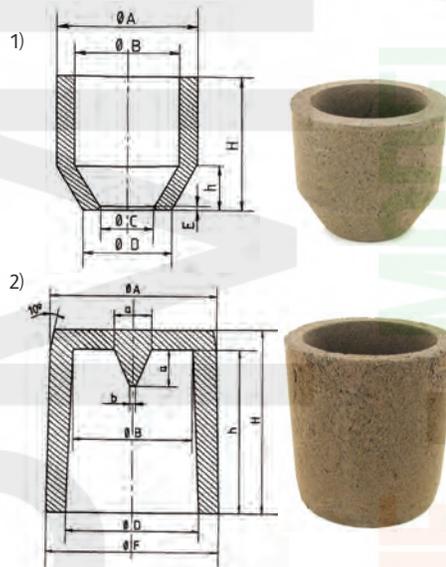
Pour le calcul des modules géométriques, on considère que toutes les surfaces sont refroidissantes.

Caractéristiques physiques : Couleur gris - Densité 0,60 environ - Liants Organiques



1 - Manchons ZTA

Type	KALMINEX 2000 Manchons ZTA		Dimensions (mm)							Volume utile (dm ³)	Quantité par palette
	Module (cm)	Klx	Géom.	A	B	C	D	E	H		
ZTA 0	1,5	1,0	75	50	25	55	3	100	15	0,18	1092
ZTA 1	2,1	1,4	100	78	38	69	3	100	27	0,41	560
ZTA 2	2,3	1,5	114	85	45	74	3	100	34	0,48	420
ZTA 2R	2,6	1,7	115	87	45	74	3	150	34	0,80	300
ZTA 3	2,7	1,8	130	94	48	76	4	150	43	0,90	280
ZTA 4	3,2	2,1	157	118	60	97	4	150	50	1,4	160
ZTA 4-5	3,8	2,5	192	147	70	120	5	165	68	2,3	120
ZTA 5	4,1	2,7	192	147	70	120	6	195	68	2,8	96
ZTA 5-6	4,4	2,9	222	175	87	132	6	200	90	3,9	72



2 - Manchons ZPK

Type	Manchons KALMINEX 2000 - Borgnes - Remmoulables ZP/K		Dimensions (mm)							Volume utile (dm ³)	Quantité par emballage
	Module (cm)	Klx 2000	Géom.	A	B	D	F	h	H		
ZP 3,5/5 KE	1,00	0,6	44,0	30,5	35,0	47,5	39,5	49,5	0,03	5824	
ZP 3,5/5K	1,00	0,6	49,0	30,5	35,0	53,0	39,5	49,5	0,03	4480	
ZP 4/5 K1	1,00	0,6	56,0	37,5	41,5	59,0	40,0	52,0	0,04	3528	
ZP 4/7 KE	1,20	0,75	53,0	35,5	41,5	58,5	64,0	71,5	0,07	2680	
ZP 4/7 K	1,20	0,75	59,0	35,5	41,5	62,5	63,0	71,5	0,07	2120	
ZP 4/95 K	1,30	0,80	59,0	36,0	42,5	63,0	85,0	97,0	0,10	1696	
ZP 5/8 K	1,50	0,95	70,0	48,0	52,0	73,5	70,0	80,0	0,13	1404	
ZP 6/9 K	1,70	1,05	76,0	52,5	57,5	80,0	78,5	91,0	0,18	1056	
ZP 6/12 K	1,80	1,10	73,0	50,0	58,5	79,0	105,0	116,5	0,25	792	
ZP 7/10 K	2,00	1,25	89,5	65,0	69,5	94,0	87,0	99,0	0,30	672	
ZP 8/11 K	2,25	1,40	99,0	71,5	79,0	102,0	96,5	108,0	0,42	560	
ZP 9/12 K	2,50	1,55	110,0	81,0	89,0	115,0	104,5	120,0	0,58	360	
ZP 10/13 K	2,80	1,75	119,5	91,0	97,0	127,5	118,0	133,0	0,80	288	
ZP 12/15 K	3,20	2,00	148,0	112,0	118,0	154,5	130,0	150,0	1,35	160	
ZP 14/15 K	3,50	2,20	167,0	127,0	134,0	173,0	133,0	158,0	1,78	120	
ZP 16/15K	4,00	2,50	192,0	153,0	160,0	201,0	133,0	160,0	2,56	100	

Type	Dimensions en mm de la barette crève masselotte	
	a	b
ZP 3,5/5 KE	12	2
ZP 3,5/5K	12	2
ZP 4/5 K	Pas de crève masselotte	
ZP 4/7 KE	14	2
ZP 4/7 K	14	2
ZP 4/95 K	14	2
ZP 5/8 K	16	2
ZP 6/9 K	18	2
ZP 6/12 K	20	2
ZP 7/10 K	20	3
ZP 8/11 K	22	3
ZP 9/12 K	24	3
ZP 10/13 K	26	3
ZP 12/15 K	28	3
ZP 14/15 K	Pas de crève masselotte	
ZP 16/15K	Pas de crève masselotte	

Manchons isolants avec filtre intégré KALPUR.

216A

C'est la combinaison du filtre et du manchon qui formant un ensemble, remplace avantageusement le système d'alimentation conventionnel.

La coulée directe des pièces par la partie supérieure de l'empreinte a toujours été un objectif à atteindre pour des raisons économiques :

- . Réduction ou élimination du système de coulée,
- . Gains à l'ébarbage,
- . Réduction de la mise au mille,
- . Amélioration de la solidification dirigée,
- . Possibilité de réduire la taille des moules,
- . Amélioration de la qualité des pièces,
- . Diminution des retouches.

Disponibles avec ou sans galette de segmentation

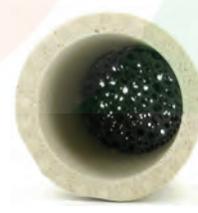
Il existe plusieurs type de "KALPUR" en fonction des process et des matières mises en oeuvre :

KALPUR AL : Pour Aluminium , Filtres SEDEX ou SIVEX FC

KALPUR ST : Pour Acier , Filtres STELEX ZR ou STELEX PR

KALPUR FE : Pour Fontes , Filtres SEDEX

Informations et conseils sur demande.



Filtres en mousse de céramique.

217

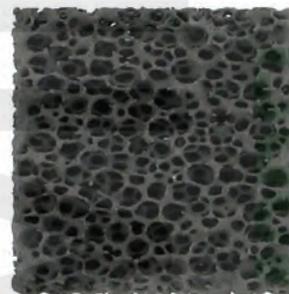
1 - Filtres SEDEX : En mousse de céramique de couleur grise à base de carbure de silicium (SiC).

La structure réticulaire à porosité ouverte et la surface développée importante permettent par un effet mécanique de retenir les grosses particules et de piéger les fines inclusions présentes dans le métal liquide, même si leurs dimensions sont inférieures à celles des pores du filtre

Le SEDEX est applicable aux fontes à graphite lamellaire, fontes à graphite sphéroïdal, fontes malléables, fontes alliées, bronzes, cupro-aluminium ainsi que l'aluminium.

La porosité est définie en unités «Pore Per Inch». Nbre de pores par pouce linéaire (= 25 mm).

La gamme s'étend du 10 au 40 ppi pour les fontes.



Dimensions mm	Porosité ppi	Descente Ø mm S mm	Σ		Poids maxi filtré en kg*		
			Cheneaux mm²	Attaque mm²	Fonte GS	Fonte GL	
30 x 50 x 22	10/20/...	24	452	500	540	30	60
40 x 110 x 22	.../20/...	40	1257	1390	1510	90	180
50 x 50 x 22	10/20/30	30	707	780	850	50	100
50 x 75 x 22	10/20/...	36	1018	1120	1220	75	150
50 x 100 x 22	10/20/...	42	1385	1520	1660	100	200
75 x 75 x 22	10/20/...	46	1660	1830	2000	110	220
75 x 100 x 22	10/20/...	55	2376	2615	2850	150	300

Dimensions mm	Porosité ppi	Descente Ø mm S mm	Σ		Poids maxi filtré en kg*		
			Cheneaux mm²	Attaque mm²	Fonte GS	Fonte GL	
100 x 100 x 22	10/20/...	58	2650	2900	3200	200	400
100 x 150 x 22	10/.../...	74	4300	4730	5160	300	600
40 x 40 x 15	.../20/30	26	530	585	640	30	60
50 x 50 x 15	10/20/30	30	710	780	850	50	100
60 x 60 x 15	10/20/30	36	1018	1120	1220	70	140
75 x 75 x 15	10/20/...	46	1660	1830	2000	110	220

Dimensions mm	Porosité ppi	Descente Ø mm S mm	Σ		Poids maxi filtré en kg*		
			Cheneaux mm²	Attaque mm²	Fonte GS	Fonte GL	
43 x 43 x 13	10/20/...	26	530	585	640	40	75
50 x 50 x 13	10/20/...	30	710	780	850	50	100
55 x 55 x 13	10/20/...	32	800	880	960	60	120
66 x 66 x 13	10/.../40	38	1135	1250	1360	85	170
Dia. 40 x 22	10/20	22	360	400	435	25	100

* Les poids maximaux filtrés en kg sont donnés à titre indicatif.

2 - Filtres STELEX ZR : Filtres en mousse de céramique à base de Zircon pour la production des aciers et des fontes, ayant une structure réticulaire qui a été spécialement développée pour la filtration d'alliages coulés à hautes températures.

Adaptés aux différentes techniques de moulage et de coulée, ces filtres permettent de réduire les turbulences lors du remplissage du moule, lesquelles sont propices à la ré-oxydation du métal et à l'érosion du sable de moulage.

La structure réticulaire à porosité ouverte du filtre procure une surface développée importante qui permet de retenir efficacement les particules d'oxydes, les matériaux réfractaires et le sable de moulage. Cette technique permet aussi de piéger les inclusions les plus fines à la surface ou dans le corps du filtre. La température maximale conseillée est de 1680°C.



Taille du filtre (mm)	Capacité de filtration maximum (kg/filtr)			
	A Aciers au carbone	B Aciers alliés	C Fontes	Nb de filtre par carton
50 x 50 x 20	40	55	-	240
55 x 55 x 25	45	70	-	240
75 x 75 x 25	85	125	-	117
100 x 100 x 25	150	220	360	54
125 x 125 x 30	235	345	560	40

Taille du filtre (mm)	Capacité de filtration maximum (kg/filtr)			
	A Aciers au carbone	B Aciers alliés	C Fontes	Nb de filtre par carton
150 x 150 x 30	340	495	810	16
Ø 50 x 25	30	45	-	240
Ø 70 x 25	60	85	-	117
Ø 75 x 25	65	100	-	117

Taille du filtre (mm)	Capacité de filtration maximum (kg/filtr)			
	A Aciers au carbone	B Aciers alliés	C Fontes	Nb de filtre par carton
Ø 90 x 25	95	140	-	117
Ø 100 x 25	120	175	280	54
Ø 125 x 30	185	270	440	40
Ø 150 x 30	265	390	635	16

3 - Filtres STELEX PRO : Filtres en mousse de céramique à base de carbone et d'alumine.

Caractéristiques physiques : une faible capacité thermique (peu d'absorption de calories), une forte résistance aux températures usuelles de coulée des aciers, une faible dilatation et une excellente résistance au choc thermique.

Résistent aux laitiers et désoxydants courants. Ils ont été conçus pour la filtration des aciers au carbone et des aciers faiblement alliés avec des taux de carbone supérieurs à 0,15 % et peuvent être utilisés avec tous les procédés classiques de moulage et de fusion. Ces filtres permettent de réduire les turbulences lors du remplissage du moule, lesquelles sont propices à la ré-oxydation du métal et à l'érosion du sable de moulage.

La structure réticulaire à porosité ouverte du STELEX PRO procure une surface développée importante qui permet de retenir efficacement les particules d'oxydes, matériaux réfractaires et sable de moulage. Cette technique permet aussi de piéger les inclusions les plus fines à la surface ou dans le corps du filtre.

La température maximale conseillée est de 1680°C.

Filtres en mousse de céramique.
217suite
3 - STELEX* PrO

Taille du filtr (mm)	Capacité de filtration maximum (kg/filtr)			Nb de filtre par carton
	A Taux élevé de produits désoxydation	B Faible taux de produits désoxydation	C Fontes	
50 x 50 x 15	55	70	100	240
50 x 50 x 20	55	70	100	240
55 x 55 x 25	55	90	120	240
75 x 75 x 25	110	165	225	117
100 x 100 x 25	195	290	400	54
125 x 125 x 30	300	460	625	40
150 x 150 x 30	440	660	900	16



Taille du filtre (mm)	Capacité de filtration maximum (kg/filtr)			Nb de filtre par carton
	A Taux élevé de produits désoxydation	B Faible taux de produits désoxydation	C Fontes	
150 x 200 x 30	585	879	1200	16
Ø 70 x 25	75	110	150	117
Ø 75 x 25	85	130	170	117
Ø 90 x 25	125	185	250	117

Taille du filtre (mm)	Capacité de filtration maximum (kg/filtr)			Nb de filtre par carton
	A Taux élevé de produits désoxydation	B Faible taux de produits désoxydation	C Fontes	
Ø 100 x 25	155	225	310	54
Ø 125 x 30	240	360	490	40
Ø 150 x 30	345	520	705	16
Ø 175 x 35	470	700	960	14
Ø 200 x 35	610	910	1255	9
Ø 250 x 40	-	-	1960	8

Filtres en mousse non céramique pour alliages aluminium, SIVEX FC.
217A

Les filtres SIVEX FC sont en mousse non céramique ayant une structure réticulaire à porosité ouverte, faible densité, aucune particule de filtre n'est laissée dans le bain. pendant la refusion des retours. Sans phosphate. Le risque de reprise de produits phosphoreux du bain dans le four est donc exclu. Avantages le SIVEX FC ne contient pas de composant abrasif ou céramique. Cela signifie qu'il n'y a pas de contrainte au niveau application car le filtre peut être enlevé par usinage sans risque. Disponible en 10 et 20 ppi



Dimensions (mm)	Surface (cm ²)	Nb de filtres par carton
30 x 50 x 22	15,0	891
35 x 35 x 22	12,3	1056
40 x 40 x 22	16,0	847
50 x 50 x 22	25,0	594
50 x 75 x 22	37,5	396
50 x 100 x 22	50,0	330
75 x 75 x 22	56,3	264

Dimensions (mm)	Surface (cm ²)	Nb de filtres par carton
40 RD x 22	12,5	847
50 RD x 22	19,6	594
60 RD x 22	28,3	385
70 RD x 22	38,5	264


Filtres extrudés en céramique.
217B

Filtres céramiques à structure cellulaire, qui retiennent les corps étrangers venant avec le métal pendant la coulée. Les filtres sont fabriqués par l'extrusion d'une masse céramique. Il se crée des canaux bien séparés les uns des autres, qui forment un réseau. La masse est cuite au four afin d'atteindre une haute solidité mécanique et thermique. Il a été développé pour la filtration des métaux ferreux et non-ferreux à températures de coulée jusqu'à 1450°C.



Dimensions mm	Références/porosité			📦
	100csi	200csi	300csi	
37,5 x 37,5 x 13	217.501	-	217.503	432
40 x 40 x 13	217.581	-	-	1216
43,5 x 43,5 x 13	217.511	-	217.513	1216
50 x 50 x 13	217.521	217.522	-	240
55 x 55 x 13	217.531	-	217.533	250

Dimensions mm	Références/porosité			📦
	100csi	200csi	300csi	
66 x 66 x 13	217.541	-	217.543	250
75 x 75 x 13	217.551	-	-	250
81 x 81 x 13	217.561	-	-	160
Rond Ø 59 x 12	217.591	217.592	-	720

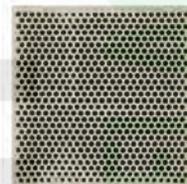
Filtres pressés en céramique.
217C

A haute résistance mécanique et choc thermique, à surface de passage définie, pour temps de coulée constants et prévisibles

1 - Filtres à trous ronds

pour l'aluminium, le magnésium et la fonte jusqu'à 1470°C.

Référence	Dimensions mm	Ø trou mm	Nbre trous	Surface passage mm ²		Référence	Dimensions mm	Ø trou mm	Nbre trous	Surface passage mm ²	
217.606	37 x 37 x 9,5	2,17	193	529	730	217.613	50 x 75 x 22	2,17	374	1382	120
217.607	40 x 40 x 15	2,17	161	595	400	217.614	50 x 100 x 22	2,17	510	1885	90
217.608	40 x 40 x 22	2,17	161	595	275	217.615	67 x 67 x 12,7	2,17	550	2033	170
217.620	50 x 30 x 22	2,17	182	673	285	217.616	75 x 75 x 22	2,17	634	2344	84
217.609	50 x 50 x 12,5	2,31	247	1035	300	217.617	75 x 100 x 22	2,17	850	3142	56
217.610	50 x 50 x 15	2,31	247	1035	260	217.618	82 x 82 x 12,7	2,58	585	3057	110
217.611	50 x 50 x 18	2,31	247	1035	225	217.619	100 x 100 x 22	2,17	941	3478	36
217.612	50 x 50 x 22	2,31	247	1035	180	217.621	133 x 133 x 22	3,8	880	9975	22
						217.622	150 x 100 x 22	2,81	1087	6738	28


Régulateurs de coulée en céramique ronds.
218

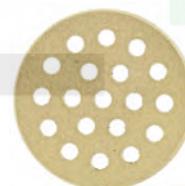
De composition spéciale, résistance à 1470°C. Pour créer un certain ralentissement dans le flux de métal.

- afin de "calmer" le métal,
- permet une séparation du laitier par décantation avant l'entrée dans le moule,
- l'entonnoir de coulée reste plein,
- sert de support à l'inoculant ou autre produit de traitement du métal.

Grâce au passage ralenti du métal, le rendement du produit de traitement et surtout sa répartition uniforme sur l'ensemble de la quantité de métal sont optimaux.

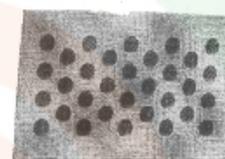
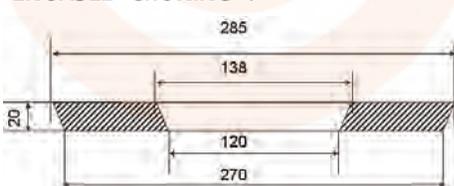
Référence	Type	Ø mm	Hauteur mm	Nombre de trou x Ø mm	Surface de passage mm ²	Référence	Type	Ø mm	Hauteur mm	Nombre de trou x Ø mm	Surface de passage mm ²
218.207	10 / 410	55	6,0	46 x 3,4	417	218.254	11 / 855	70	10,0	121 x 3,0	855
218.209	10 / 440	60	7,0	37 x 4,0	465	218.256	11 / 1177	90	12,0	60 x 5,0	1178
218.219	10 / 710-10	59	10,0	36 x 5,0	707	218.257	11 / 1177-16	90	16,0	60 x 5,0	1178
218.230	10 / 0266	108	10	113 x 4,5	1796	218.259	11 / 1201	69	10,0	31 x 7,2	1262
218.233	10 / 930-10	70	10	97 x 3,5	933	218.260	11 / 1250	88	14,0	31 x 7,2	1262
218.234	10 / 940	59	10	37 x 5,3	944	218.261	11 / 1800	80	11,0	31 x 8,3	1676
218.236	10 / 950-12	70	12,0	20 x 7,8	955	218.264	11 / 3000	150	20,0	217 x 4,7	3763
218.237	10 / 990	74	7,5	28 x 6,7	987	218.265	11 / 4000	150	20,0	132 x 6,5	4378
218.238	10 / 990-12	74	12,0	28 x 6,7	987	218.266	11 / 5000	150	20,0	65 x 10,0	5103
218.250	10 / 800-7	55	7,0	19 x 7,3	795	218.267	11 / 6000	150	20,0	19 x 20,0	5966
218.251	11 / 800	55	10,0	19 x 7,3	795	218.268	11 / 8650	230	30,0	49 x 15,0	8655
218.252	11 / 801	79	11,0	22 x 7,0	846	218.269	11 / 8560	238	30,0	109 x 10,0	8557

Autres formes existantes : rectangulaire à coins aigus et rectangulaire à coins arrondis.

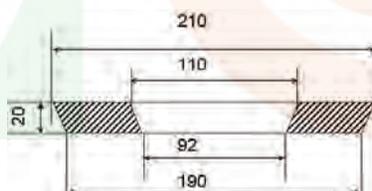

Régulateurs de coulée en céramique rectangulaires.
218A

Descriptif identique au N°218

Référence	Type	Dimensions Long. x Larg. mm	Epaisseur mm	Nbre de trou x Ø mm	Surface de passage mm ²	Angles
218.309	12/1200	88 x 57	13,0	81 x 4,5	1288	Vifs
218.314	12/2350	114 x 66	20,0	99 x 5,5	2351	Vifs
218.326	12/2965	137 x 67	20,0	59 x 8,0	2964	Arrondis


Galettes de striction.
218B
EN SABLE "CRONING" :


Référence : A86.GFD120



Référence : A86.GSD90

D'autres dimensionnels sur demande



Filtres synthétiques pour l'aluminium en tissu de fibre de verre.

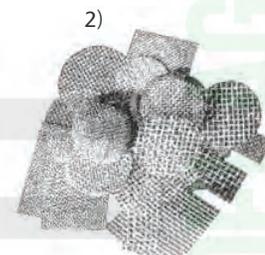
219

1 - Au m², largeur de rouleau 1 à 1,47 m, selon disponibilité.

2 - En découpe : Livrables dans les tissus décrits ci-dessous, dans tous les types et dimensions, sur demande. Précisez-nous la quantité, la taille, la forme, le type et l'ouverture des mailles.

Types	G 13	G 61	G 45	G 90	G 67	G 65	G 35
Mailles mm	1,5 x 1,6	1,0 x 0,8	1,3 x 1,5	2,5 x 2,5	1,3 x 1,5	1,0 x 0,8	1,6 x 1,6
Couleur	Noir	Brun	Jaune	Jaune	Noir	Noir	Noir
Qualité	Sans gaz	Produit gaz	Produit gaz	Produit gaz	Sans gaz	Sans gaz	Sans gaz
Référence							
1)	219.213	219.261	219.260	219.225	219.267	219.265	219.235
2)	219.213A	219.261A	219.260A	219.225A	219.267A	219.265A	219.235A

Existe aussi pour les métaux à point de fusion plus élevé (jusqu'à 1620°C)



Filtres synthétiques pour hautes températures en tissu de fibre de verre. 219A

Adapté à des températures de fusion jusqu'à 1620°C

1 - Au m², largeur de rouleau 0.8m, selon disponibilité. Référence 219.301

2 - En découpe : 1.5 x 1.2 mm -. Référence 219.301A



Fibres isolantes haute température SUPERWOOL.

220

Nappes d'isolation haute température composées principalement de SiO₂. Formulation exonérée de classification cancérigène suivant la note Q de la directive européenne 97/69/CE.

Nappe Superwool plus : 1200°C Nappe Superwool HT : 1300°C

1 - Nappes superwool PLUS (P) et HT (H) largeurs 610mm

Epaisseur mm	Densité kg/m ³					Longueur mm	M ² / carton
	64	80	96	128	160		
6	-	-	H	P+H	H*	5 500 x 4	13,42
10	-	-	P+H	P+H	H	18 500	11,28
13	-	P	P+H	P+H	P+H	14 640	8,93
19	P+H*	P	P+H	P+H	P+H	9 760	5,95
25	P+H*	P	P+H	P+H	P+H	7 320	4,46
38	P+H*	P	P+H	P+H	H*	4 880	2,98
50	P+H*	P	P+H	P+H	H*	3 660	2,23

- Exceptionnelle performance d'isolation thermique en comparaison des normes de l'industrie
- Exempt de liant, de lubrifiant
- Stabilité thermique
- Faible accumulation thermique
- Bonne résistance au déchirement
- Souple et résilient
- Insensible au choc thermique
- Bonne absorption sonore

T°C classification :
Retrait :
Composition :
SiO₂ :
CaO+MgO :
CaO :
MgO =

	PLUS BLANKET	HT BLANKET
1200	1200	1300
Retrait :	1%	-
SiO ₂ :	62-68%	70-80%
CaO+MgO :	-	18-25%
CaO :	26-32%	-
MgO :	3-7%	-

Repères (*) et largeur 1 220 mm sur demande, avec quantités d'accès.

2 - Nappe 607TM HT Paper

Composée de fibres Superwool 607TM HT et d'un faible % de liants organiques qui lui confèrent d'excellentes propriétés à la manipulation. Disponible en rouleaux de largeur 500, 610, 1000, 1220 mm.

Epaisseur mm	Longueur m
1	40
2	20
3	15
4	10
5	10
6	10

- Bonne résistance au déchirement
- Haute flexibilité
- Faible teneur en shots
- Epaisseur précise
- Lisse sur les deux faces
- Parfaite résistance au choc thermique
- Très faible conductivité thermique
- Non mouillée par l'aluminium en fusion
- Aucune réaction avec les briques à base alumine dans la gamme de température d'utilisation en continue typique



Cordons d'isolation en fibre de verre renforcée.

220A

T°C d'utilisation 600-700°C, excellente isolation flexible, haute résistance à la déchirure, l'abrasion Résiste aux produits chimiques. D'autres qualités sur demande.

Référence	220.203	220.204	220.205	220.206	220.208	220.210	
Ø mm	3	4	5	6	8	10	
Long. botte m	200	150	100	100	100	100	
Référence	220.112	220.215	220.220	220.225	220.230	220.240	220.250
Ø mm	12	15	20	25	30	40	50
Long. botte m	100	50	50	50	50	20	10



Tapis isolants pour coulée 500 à 1000°C
220B

Pour une dissipation thermique lente des pièces moulées préchauffées, exemptes d'amiante ou de céramique, donc inoffensives sur le plan toxicologique, résistantes mécaniquement. La perte d'énergie sera diminuée, la chaleur reste à l'intérieur des pièces moulées. Toile fibreuse.

Référence	Description	Dimensions mm
220.805	Tapis isolant jusqu'à 500°C	1000 x 1000 x 20
220.810	Tapis de fonderie jusqu'à 1000°C	1000 x 1000 x 50

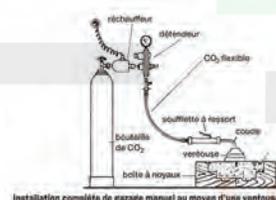

Couvercles isolants.
220B

Réalisation de couvercle sur mesure en SUPERWOOL BAORD. Différentes qualités, densités.... Sur demande.

Accessoires pour le procédé de moulage et de noyautage au CO₂.
221
1 - Réchauffeur 500w - type C (Gaz neutre). Réf. A147.2H2101G

Pression de service P1 200 ou 300 bar

- Pression sécurité 330 bar
- Tension 230 V 50/60
- Puissance installée 500 W
- Protection IP 66
- Température 60°C
- Résistance blindée fourreau inox
- Ø serpentín cuivre 5x8
- Raccord 1/4" ou selon gaz
- Convient CO₂ Argon à l'exclusion des gaz corrosifs


2 - Détendeur M 75 en laiton à pression Réf. 221.006

Avec valve de sécurité à ressort. Manomètre de contenance gradué de 0 à 315 bars. Pression max. 200 bars. Manomètre de travail gradué de 0 à 16 bars. Pour max. 10 bars.


4 - Soufflette pour flexible N°901. Taraudée. Réf. 221.008

Ø intérieur 10 mm et taraudage pour coude 5/8".

4a) Joint en caoutchouc Réf. 221.009


5 - Coude N°900, taraudé. Réf. 221.010

avec écrou de serrage 5/8" sur la soufflette et taraudage pour ventouse M12x1.

6 - Ventouses en caoutchouc à embout taraudé.

Avec raccordement M 12 x 1 et gicleur incorporé.

Référence	221.011	221.013*	221.014	221.015
Ø mm	60	130	110	135
Couleur	Rouge	Noir	Rouge	Rouge

*Disponible jusqu'à épuisement du stock


7 - Sondes à embout taraudé.

Avec raccordement 5/8"

Référence	221.018	221.019	221.020
Ø mm	6	6	6
Longueur mm	400	600	800


8 - Flexible à CO₂ N°550 Réf. 221.022

De couleur rouge, Øint. 9,5 mm x Øext. 16mm
Vendu au ml.

Pompe à cylindre HZP 1 à levier manuel. Référence 222.202
222

- Débit: environ 0,45 litre / course
- Pompe à cylindre à levier en métal
- Avec vis de tambour M64x4 et 2"
- Tube d'aspiration télescopique pour fûts de 200 litres
- Bec stable, courbé Convient pour: moteur, hydraulique et l'huile de boîte à l'huile SAE 90, diesel, kérosène, mazout... NB : Pas pour fluides corrosifs



Brûleurs gaz à allumage automatique (piezo).

223

1 - Poignée piezo : Long.180mm - haut.80mm - poids 290gr. **Référence : A60.336611** 1)

- Manche en composite plastique renforcé de 30% de verre
- Allumage piézoélectrique, fonction de connexion /déconnexion instantanée
- Brûleurs avec fixation baïonnette
- Raccord pivotant pour tuyaux flexibles permettant d'éviter l'arrachement des tuyaux flexible
- Crochet de suspension et support combinés
- Robinet pour un réglage précis de la flamme
- Raccord de tuyaux flexibles 3/8»G



Existe aussi en poignée classique avec ou sans veilleuse.

2 - Bruleurs :

Réf.	Longueur mm	Poids kg	Brûleur Ø	Effet thermique kw	Conso (g/h) à 4 bars
A60.335602	250	1,0	60	102	8.000
A60.335302	600	1,1			

D'autres longueurs, Ø et puissances sur demande.

3 - accessoires :

a - Détendeur propane à pression réglable **Référence : A60.306119**
de 1 à 4 bars (capacité max 5-20kg/h) - raccord shell

b - Tuyau gaz agréé ISO 3821 / EN 559 **Référence A60.770037**
(Øint. 6,3 x 5m + 2 Raccords fixes 3/8"L)

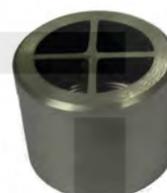
D'autres accessoires sur demande (raccords rapides, types tuyaux, détendeurs...)



Brûleur gaz OTEGAL

223A

Brûleur PROPANE ou GAZ NATUREL



Buse propane



Buse gaz naturel

N°	Puissance* Kwh	Référence	Puissance* en Kwh	Référence	Dimensions mm
Brûleur	Propane		Gas naturel		Lg. totale x Ø buse
1	de 4,8 à 14	A72.08.101	de 3,2 à 10,7	A72.08.140	293 x Ø33
2	de 13 à 40	A72.08.102	de 9,8 à 28,5	A72.08.141	347 x Ø40
3	de 32 à 103	A72.08.103	de 22 à 66,5	A72.08.142	497 x Ø60
4	de 53 à 161	A72.08.104	de 37,5 à 112	A72.08.143	615 x Ø70

*Puissance suivant pression de 0.5 à 3 bars

Accessoires et pièces de rechange sur demande

Brûleur à mazout à air comprimé PERPLEX-2.

223B

Avec valve d'économie de mazout et valve d'air comprimé, gicleur mazout Ø2mm (1 mm sur demande) consommation maximale 32l/h
Pour raccordement direct sur le circuit d'air comprimé d'environ 6 bars de pression constante.

Référence : 223.300

Manchon de rechange, **Référence : 223.301**



Manchon

Pulvérisateurs d'enduit pour moules et noyaux.

224

Pour la pulvérisation d'enduit, de couche, de démoulant ou autre

Référence	Buse pulvérisation Ø mm	Connexion au réseau d'air Ø mm	Connexion matière à pulv Ø mm
224.101	4	10	10
224.102	7	10	10



Remplace l'ancienne version du pulvérisateur TA

Pistolets de pulvérisation type C.
225

Idéal pour l'application fine et uniforme, réglage précis. Buse d'air de 1,5 mm (en standard sinon d'autres buses sur demande). La hauteur de buse est réglable. Avec bouchon à vis en aluminium, raccord d'air: R 1/4" femelle. En option, couvercle de fermeture hermétique permettant, par exemple, la préparation de plusieurs réservoirs. Référence 225.512

Pistolet + réservoir 1L **Référence : 225.502** Pistolet + réservoir 0.5L **Référence : 225.501**


Pistolets Talcqueurs.
225A

Pistolet de pulvérisation de tous types de matière sous forme de poudre ou de farine. Dans le secteur Fonderie : Utilisation courante pour la pulvérisation d'agents démoulants tel que du talc ou de stéarate de zinc.

- Ergonomie : Léger, maniable, prise en main rapide et confortable.

- Pulvérisation : Précise, propre, uniforme, économique, limite la pollution autour de l'opérateur et du poste de travail.



Référence	54.PISTOL.TALC.100	54.PISTOL.TALC.200	54.PISTOL.TALC.300
Pistolet avec buse de longueur mm	100	200	300

Pistolets d'enduisage à air comprimé avec réservoir en métal léger.
225B

Pour l'application des couches, contenance 1 L, gicleur 3 mm.

Longueur tuyau : 230 mm (normale), tubes, rallonges sur demande.

Raccordement flexible 8 mm.

Référence	Type	Tuyau	Contenance (L)	Réservoir Matière	type de fermeture
225.001	SP 1	Rigide	1,0	Alu	Baïonnette
225.001A	SP 1	Droit	0,7	Alu	Bouchon à vis
225.001 K	SP 1		0,7	Plastique	Bouchon à vis
225.002	SP 2	Tourmant, courbé	1,0	Alu	Baïonnette
225.003	SP 3	Orientable	1,0	Alu	Baïonnette
225.003A	SP 3	dans toutes les	0,7	Alu	Bouchon à vis
225.003K	SP 3	directions	0,7	Plastique	Bouchon à vis


Pistolets à poteyer.
226

De construction robuste, fiable, alimentation par dépression.

La manette a 2 positions qui permet de souffler de l'air avant d'appliquer le poteyage, et ce avec le même pistolet.

1 - Pistolet type TMK

a - Version 2 tubes (un pour l'air et un pour le produit)

Raccordement d'air et poteyage filetage ext. 1/4" Sortie à 90°.

2 tubes distincts pour l'air et le produit à pulvériser Ø8 (standard) ou Ø10mm)

Ø tube mm	Référence/longueur tube mm		
	450	750	900
8*	226.800	226.801	226.802
10	226.810	226.811	226.812

* standard

b - Version 1 tube (air + produit)

Raccordement d'air et poteyage filetage ext. 1/4" Sortie à 90°.

1 seul tube Ø12mm dans lequel circule séparément l'air et le poteyage. Tête de pulvérisation métal.

Référence	226.900	226.901	226.902
Longueur tube mm	450	750	900

Tuyaux flexibles à visser

Référence	226.830	226.840
Longueur m	3	4

2 - Pistolet type DAG 87-F

a - Pistolet sans tube de pulvérisation Référence : 226.001

nb : Adaptateur pour le montage de tuyau de Ø6 ou 10mm

b - Tubes de pulvérisation

Référence	226.010	226.011	226.012	226.020	226.021
Tête du tube		90°			Tête «T»
Longueur mm	300	500	1000	300	500



TMK



Buse



DAG

Aérosols rechargeables, spécialement pour démoulants.

227

Gaz non dangereux - contient seulement de l'air comprimé.
Rechargeable et réutilisable. Remplir et mettre sous pression (6-12 bars).
Fonctionne avec tous les liquides ayant une viscosité de moins de 10 SAE.

Référence : 227.001 Contenu = 1ltr

Accessoires	Longueur des gicleurs			Set de buse
Référence	227.101	227.102	227.103	227.200
Longueur mm	75	150	300	grossier, fin, large et buse spéciale de pulvérisation



Pulvérisateur rechargeable SG700. Référence 975.001

227A*

Pour démoulant liquide ou autres produits.
Sans gaz propulseur, pas de déchets de bombe aérosol, rechargeable à volonté,
fonctionne uniquement à l'air comprimé, pression max 10bars, pression optimale de service 7.5bars, pour un volume de liquide de 0.7L.

livré avec différents gicleurs permettant une application par pulvérisation ou jet.

Jeu de buses = Référence : 975.101



Pistolets à air comprimé PILOT.

230

Pour couches, poteyages et démoulants.
Conception ergonomique, corps robuste en aluminium nickelé, précision de commande,
économique en consommation de matière,
Réservoir plastique 600 cc.

Ø jet mm	0,5	0,8	1,0	1,2	1,5	1,8	2,0	2,5
Référence	230.122	230.123	230.124	230.125	230.126	230.127	230.128	230.130



Pistolets d'enduisage à air comprimé "MAFA 9022F" Référence 230.201 230A*

Bon rapport qualité/prix
pistolets robustes en aluminium,
buse et aiguille en acier,
tête auto-centrage,
Solution technique à 3 faisceaux permettant un jet large et plat.
Buse standard Ø 1.5mm, réservoir 0.5L



Soufflettes à air comprimé.

231

a - Gicleur 2 mm, Ø22mm x 115mm de long

Raccordement flexible m	6	10	13	15
	Référence			
Métal léger	231.001	231.002	231.003	231.004
Laiton	231.101	231.102	231.103	231.104

b - Version haut débit

Gicleur 8 mm, Ø35mm x 185mm de long, en aluminium

référence	231.201	231.202
Raccordement flexible m	13	19



Soufflettes en caoutchouc à embouchure caoutchouc.
232

Gicleur 3 mm. Cette soufflette s'ouvre en tordant l'embouchure en caoutchouc, elle se ferme automatiquement.

Raccordement flexible m	6	8	10	13
	Référence			
soufflette complet	232.001	232.002	232.003	232.004
raccord tuyau	232.011	232.012	232.013	232.014
embout caoutchouc	232.021			


Pistolets souffleurs en aluminium.
233

Gicleur 1,5 mm. De construction robuste, pratique, durable, à gicleur en acier galvanisé, à longue gâchette, avec anneau de suspension.

Référence	Raccordement flexible mm		
	6	10	13
1 - Version standard, identique à la description ci-dessus	233.001	233.002	233.003
2 - Version sécurité, A gicleur spécial évitant le retour de copeaux	233.101	233.102	233.103
3 - Version soft, A gicleur silencieux 62 dB(A) au lieu de 84 dB(A) à 5 bars	233.201	233.202	233.203
4 - Version maxi, 3 fois plus d'air même connecter à un petit compresseur	233.301	233.302	233.303
5 - Version industrie lourde, robuste, convient particulièrement aux conditions de travail difficile Buse spéciale de 3.5mm pour vaporiser de l'eau	233.401	233.402	233.403



Extension 150 mm droite ou coudée également disponible!

Sur demande, ces pistolets peuvent être livrés équipés d'un tube PU-spirale de 3m.

Pistolets souffleurs de sécurité, réglages sans palier.
233A

Gicleur 2,5 mm. En matériau synthétique résistant aux chocs, solide, facile à utiliser, léger, peu bruyant. Raccordement tuyau : 1/4" taraudage intérieur.

Référence	233.550	233.551	233.552	233.553
	Corps du pistolet sans tube	Tuyau 90 mm courbé	Tuyau 300 mm	Tuyau 500 mm

Accessoires: Élément by-pass à emboîter avec déviation latérale de l'air (réduction pression), gicleur silencieux, écran anti limailles


Soufflettes HERMETIKUS.
234

Taille soufflette	Ø extérieur mm	Gicleur mm	Raccordement flexible m	Référence	
				métal léger	laiton
0	18	2	6	234.001	234.101
			10	234.002	234.102
1	24	3	10	234.003	234.103
			13	234.004	234.104
2	28	5	13	234.005	234.105
			16	234.006	234.106


Rallonges HERMETIKUS, en laiton.
234A

Taille soufflette	Taraudage	Longueur mm	Gicleur mm	Référence	
				droit	courbé
0	M 8 x 1	160	2	234.201	234.202
1	M 10 x 1	185	3	234.203	234.204


Gicleurs silencieux HERMETIKUS, réglages sans palier.
234B

Type HLD, en aluminium. Réduction considérable du bruit.

Peuvent être montés en remplacement des gicleurs standard à 1 trou.

Taille soufflette	Type	Taraudage	Largeur de clef mm	Référence
0	A	M 8 x 1	13	234.301
1	A	M 10 x 1	14	234.302
2	B	M 24 x 1,5	27	234.303



Type B



Type A

Flexibles industriels.
235

En rouleaux de 40 m ou en longueurs adaptées.

1 - Flexibles à air comprimé, qualité standard, noire, indéchirable, renforcée de tissu.

Référence	235.001	235.002	235.003	235.004	235.005
Dimensions intérieures mm	10 x 4,5	13 x 5	15 x 6	19 x 6	25 x 7

2 - Flexibles à air comprimé "Trix-Blaustrahl", pour de fortes sollicitations, qualité PARA renforcée de corde

Référence	235.101	235.102	235.104
Dimensions intérieures mm	10 x 5	13 x 5	19 x 6

2a - Flexibles AIRSTAR, tuyau en PVC bleu, intérieur noir, renforcé par un tissu, très souple, bonne résistance au flambag

Référence	235.151	235.152	235.153
Dimensions intérieures mm	6 x 3	9 x 3	13 x 3,5

3 - Flexibles pour le sablage, noir, avec un noyau en caoutchouc solide et renforcé de tissu résistant à de fortes pressions

Référence	235.201	235.202	235.203	235.204	235.205
Dimensions intérieures mm	13 x 7	19 x 7	25 x 7	32 x 8	38 x 9

4 - Flexibles à eau, rouge à l'extérieur, noir à l'intérieur, renforcé de tissu

Référence	235.301	235.302	235.304	235.305
Dimensions intérieures mm	10 x 3	13 x 3	19 x 4	25 x 4

5 - Gaine de protection, PYROJACKET PJ sans amiante, composée de base de fibre de verre nouée ou tissée, recouverte de silicone, haute concentration d'oxyde de fer (augmente la résistance à la chaleur), de - 45°C jusqu'à +250°C la gaine garde sa souplesse. Evite les brûlures par contact, réduit les consommations d'énergie, protège les canalisations, et les câbles des projections de métal chaud, retard incendies, tenue en température : + 260°C continu, +1000°C 15-20 minutes +1600°C 15-30 secondes

Référence	235.511	235.513	235.519	235.522	235.525	235.532
Ø intérieur mm	11	13	19	22	25	32

Conditionné en rouleaux de 15m.

 Remarque importante, calcul des Ø des flexibles :
 Ø intérieur + 2 fois l'épaisseur du flexible

Accessoires pour air comprimé, en fonte malléable.
236

1 - Vanne à boisseau sphérique, femelle/femelle, ISO 228 en laiton MS58, nickelé, joint PTFE/teflon

T°C d'utilisation - 20 à 50°C suivant pression de service

Référence	236.121	236.122	236.123	236.124	236.125
Taraudage	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"

2 - Vanne à 1 voie DIN 3489, avec raccords vissés. (ancienne norme DIN3486 ou DIN3487) En fonte malléable, femelle, joint perbunan

Référence	236.101	236.102	236.103
Taraudage	1/2"	3/4"	1"

3 - Raccords à griffes pour tuyaux DIN3489 (ancienne norme DIN 3483) Corps en fonte malléable zingué, entre griffes 42mm

Raccordement de tuyau mm	6	10	13	15	19	25	32
Référence							
Perbunan	236.301	236.302	236.303	236.304	236.305	236.306	236.307
Laiton	-	-	236.311	236.312	236.313	236.314	-

4 - Raccords à griffes femelles DIN 3489 (ancienne norme DIN 3482) Corps en fonte malléable zingué, entre griffes 42mm

Raccordement	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"
Référence						
Perbunan	236.401	236.402	236.403	236.404	236.405	236.406
Laiton	-	-	236.411	236.412	236.413	-

5 - Raccords à griffes male DIN 3489 (ancienne norme DIN 3481) Corps en fonte malléable zingué, entre griffes 42mm

Raccordement	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"
Référence						
Perbunan	236.501	236.502	236.503	236.504	236.505	236.506
Laiton	-	-	236.511	236.512	236.513	-

Des joints de rechange pour pos. 1-5 sont livrables en caoutchouc et en laiton.



Accessoires pour flexibles, galvanisés.
238

1 - Douilles avec filetage extérieur, en acier.
Pour un raccordement fiable aux outils pneumatiques

Pour flexible raccord mm	Taraudage/Référence			
	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"
10	238.101	238.102	-	-
13	238.103	238.104	238.105	238.106
15	-	-	238.107	238.108
19	-	-	238.109	238.110

2 - Embouts pour flexibles DIN 20038, en acier.

Référence	238.201	238.202	238.203	238.204	238.205	238.206	238.207	238.208
Ømm flexibl	10	13	15	19	25	32	38	53

3 - Douilles à emmancher à taraudage, en acier galvanisé.

Référence	238.301*	238.302*	238.305*	238.306
Ømm flexibl	6	8	15	19

*Références en fin de vie, disponibles jusqu'à épuisement des stocks.

4 - Colliers de serrage DIN 3017, en deux pièces, en acier.

Référence	238.401	238.402	238.403	238.404	238.405	238.406
Serrage mm	8 - 12	10 - 16	12 - 20	16 - 25	20 - 32	25 - 40
Bande largeur mm	9			12		

Référence	238.407	238.408	238.409	238.410	238.411	238.412
Serrage mm	32 - 50	40 - 60	50 - 70	60 - 80	70 - 90	80 - 100
Bande largeur mm	12					

5 - Colliers de serrage DIN 20039 A, en fonte malléable, en deux pièces avec languettes libres.

Référence	238.501	238.502	238.503	238.504	238.505
Serrage mm	22 - 29	28 - 34	32 - 40	39 - 49	48 - 60
	10	10	10	10	5

Référence	238.506	238.507	238.508	238.509	238.510
Serrage mm	60 - 76	77 - 94	94 - 115	115 - 145	135 - 155
	5	5	1	1	1


Raccords rapides "à une main", Type DN 7,2 en laiton.
239

1 - Raccords à filetage extérieur.

Référence	Raccordement filetage	Largeur de clef mm	Ø mm
239.001	1/8"	22	27
239.002	1/4"	22	27
239.003	3/8"	22	27
239.004	1/2"	24	27



4 - Douilles à emmancher à filetage extérieur.

Référence	Raccordement filetage	Largeur de clef mm
239.301	1/8"	13
239.302	1/4"	17
239.303	3/8"	19
239.304	1/2"	24

2 - Raccords à filetage intérieur.

Référence	Raccordement filetage	Largeur de clef mm	Ø mm
239.101	1/8"	22	27
239.102	1/4"	22	27
239.103	3/8"	22	27
239.104	1/2"	24	27



5 - Douilles à emmancher à filetage intérieur.

Référence	Raccordement filetage	Largeur de clef mm
239.401	1/8"	13
239.402	1/4"	17
239.403	3/8"	19
239.404	1/2"	24

3 - Raccords à filetage, pour tuyaux.

Référence	Ø int. flexible	Ø mm
239.201	6	27
239.202	9	27
239.203	13	27



6 - Douilles à emmancher, pour tuyaux.

Référence	Ø int. flexible	Ø mm
239.501	6	12
239.502	9	12
239.503	13	15

Outils de parachèvement

Burineurs pneumatiques légers.

240

A valve d'actionnement léger, construction avec amortisseur de recul, à bague d'échappement tournante et échappement silencieux (entretien minimal), peuvent être équipés d'une valve réglable sans palier (en option, sur demande).

Type	FK 101.1	FK 111.1	FK 101.2	FK 111.2	FK 101.3	FK 111.3
Poids kg	0,68	0,77	0,77	0,80	0,72	0,82
Ø piston mm	16	16	16	16	16	16
Course piston mm	30	45	30	45	30	45
Coups/min	6100	4400	6100	4400	6100	4400
Longueur mm	180	188	172	194	172	193
Consommation d'air m3/min	0,32	0,32	0,32	0,32	0,32	0,32
Raccordement d'air	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"
Ø intérieur Flexible mm	8	8	8	8	8	8
Forme de la poignée	Type à pistolet		Droite à bouton-poussoir		Droite à gâchette	
Enmanchement des outils	Manchon à ressort 31 x 18 mm, oval, à butée ronde					
Manchon à burin	Référence					
S 12,5 x 36	240.001	240.003	240.005	240.007	240.009	240.011
R 10,3 x 36	240.002	240.004	240.006	240.008	240.010	240.012



Type	FK101.4	FK 111.4	FK 102.G*	FK 102.4	FK 103.G*	FK 103.4	FK 102.5	FK 103.5
Poids kg	1,04	1,14	2,4	1,8	2,6	2,12	3,1	3,4
Ø piston mm	16	16	20	20	20	20	20	20
Course piston mm	30	45	60	60	90	90	60	90
Coups/min	6100	4400	3200	3200	2200	2200	3200	2200
Longueur mm	214	236	315	290	365	335	310	358
Consommation d'air m3/min	0,32	0,32	0,42	0,44	0,42	0,46	0,44	0,50
Raccordement d'air	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	1/4"	3/8"	3/8"
Ø intérieur Flexible mm	8	8	8	10	8	10	10	10
Forme de la poignée	Ouvverte			Ouvverte			Fermée	
Enmanchement des outils	Manchon à ressort, oval 31 x 18 mm, à butée			Manchon à ressort Ø 23 mm, à butée			Manchon à ressort Ø 23 mm, à butée	
Manchon à burin	Référence							
S 12,5 x 36	240.013	240.015	-	-	-	-	-	-
R 10,3 x 36	240.014	240.016	-	-	-	-	-	-
RS 14,3	-	-	240.025	240.017	240.027	240.019	240.021	240.023
R 14,3 x 50	-	-	240.026	240.018	240.028	240.020	240.022	240.024



* Avec amortisseur de vibration (env. 60%)

Ne sont pas compris dans la livraison :

- Les accessoires pour le raccordement des flexibles et les burins, à commander séparément.

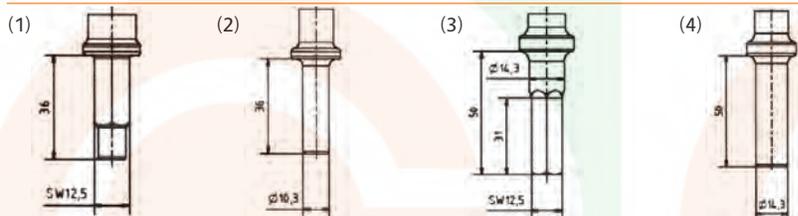
Voir aussi N°190 A pour les ampoules de graissage Réf : 190.201

Ainsi que les raccords VARIACOR article 190B

Des listes de pièces de rechange disponibles sur demande.

Raccord VARIACOR

Burins à col, pour article N°240.

240A


Désignation	Longueur mm	Largueur mm	S 12,5 x 36 (1)	R 10,3 x 36 (2)	RS 14,3 (3)	R 14,3 x 50 (4)
Burin brute	125	-	240.101	240.102	-	-
	150	-	-	-	240.113	-
	125	-	240.201	-	-	-
Burin à pointe	135	-	-	-	240.213	240.214
	200	-	240.221	-	240.223	-
	250	-	-	-	240.233	240.234
	125	15	240.301	240.302	-	-
Burin plat	135	20	-	-	240.313	240.314
	135	30	-	-	240.323	-
	180	40	-	-	240.333	-
	195	15	240.341	240.342	-	-
	200	20	-	-	240.353	-
	250	15	240.361	240.362	-	-
	250	20	-	-	240.373	240.374



Burineurs et petits marteaux pneumatiques.

241

Emploi facile : la forme lisse facilite l'accès de l'outil dans n'importe quelle position. Plus de sécurité et de meilleures conditions de travail.

Avec silencieux : En matière synthétique très résistante, diminue considérablement le bruit de l'outil.

La bague d'air d'échappement peut être dirigée dans la direction désirée.

Amortisseur de mouvements : Grâce à un accouplement cylindre-poignée, l'amortissement des oscillations permet de décharger considérablement le bras et la main. De plus, la durée de vie du marteau augmente, car les coups "à vide" inévitables ont un effet moins nuisible.

Entretien minimal : la conception des outils simplifie l'entretien, l'utilisation systématique de matériaux éprouvés, augmente la durée de vie et diminue les coûts. Les frais de réparation et les temps d'arrêt onéreux sont réduits considérablement.

Type	FK2.3	FK3.3	FK4.3	FK5.3	FK6.3	DR5F*
Poids kg	3,7	4,1	6,3	6,9	7,9	5,8
Ø piston mm	23	23	30	30	30	25
Course piston mm	54	83	72.5	103	137	132
Coups/min	2800	2100	3200	1500	1200	3200
Longueur mm	315	345	365	415	460	430
Consommation d'air m3/min	0,54	0,62	0,82	0,9	1,0	0,7
Raccordement d'air	R 3/8" i	R 3/8" i	R 3/8" i	R 3/8" i	R 3/8" i	R 3/8" i
Ø intérieur Flexible mm	13	13	13	13	13	10
Emmanchement des outils	Manchon à ressort, ovale					
Manchon à burin	Référence					
RS 17,5	241.001	241.011	241.031	241.041	241.051	241.021A
R 17,5 x 60	241.002	241.012	241.032	241.042	241.052	-
RS 20	241.003	241.013	241.033	241.043	241.053	241.023A
R 20 x 60	241.004	241.014	241.034	241.044	241.054	-

* Spécial anti-vibration = Valeur d'accélération 2,71 m/sec²

Type	FK2	FK3	FK4	FK5
Poids kg	4,15	4,48	6,25	6,73
Ø piston mm	23	23	30	30
Course piston mm	54	83	72	102
Coups/min	2800	2100	3200	1500
Longueur mm	338	374	378	430
Consommation d'air m3/min	0,54	0,62	0,82	0,9
Raccordement d'air	R 3/8" i	R 3/8" i	R 3/8" i	R 3/8" i
Ø intérieur Flexible mm	13	13	13	13
Emmanchement des outils	Manchon à visser.			
Manchon à burin	Référence			
RS 17,5	241.061	241.071	241.081	241.091
RS 20	241.062	241.072	241.082	241.092



Option : Raccord VARIACOR article 190B

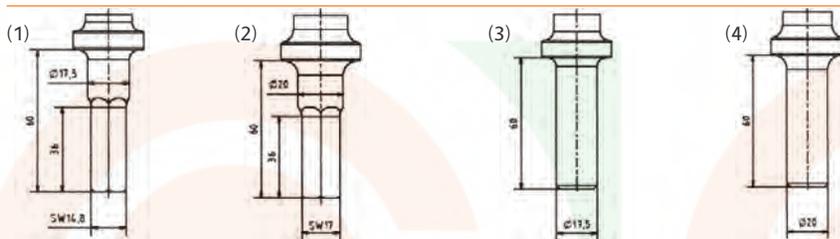
Ne sont pas compris dans la livraison : les accessoires de raccordement des flexibles et les outils à emmancher, à commander séparément.

Voir aussi N° d'article 190A pour les ampoules de graissage
Réf : 190.201

Des listes de pièces de rechange sont à votre disposition.

Burins à col, pour article N°241.

241A



Désignation	Longueur	Largeur	RS 17,5 (1)	RS 20 (2)	R 17,5 x 60 (3)	R 20 x 60 (4)
Burin brute	250	-	241.301	241.302	241.303	-
	350	-	-	-	-	241.314
Burin à pointe	250	-	241.401	241.402	241.403	241.404
	350	-	241.411	241.412	-	241.414
	450	-	241.421	241.422	241.423	-
Burin plat	250	30	241.501	241.502	241.503	241.504
	350	30	241.511	241.512	-	-
	450	30	241.521	241.522	-	-
	600	30	241.531	241.532	-	-
	750	30	241.541	241.542	241.543	-
Burin large	1000	30	-	241.552	-	-
	210	40	241.601	-	241.603	-
	210	60	241.611	241.612	-	-
	210	90	241.621	-	-	-
	750	90	-	241.632	-	-



Burin brute



Burin à pointe



Burin plat



Burin large

Meuleuses droites pneumatiques.
242

Pouvoir d'entraînement constant par régulation centrifuge. Fournis : Flexibles d'alimentation et d'échappement avec silencieux, pince de serrage de 6mm, 2 clés de serrage. Meuleuses droites puissantes et robustes.

Fixation universelle pour pinces de serrage, mandrins filetés et porte-outils.

La commande de sécurité à levier (HV) empêche une mise en marche involontaire.



Désignation	EAN 40077220 Référence	Echappement d'air	Exécut. de gâchette	Consommation d'air [m3/min]	Incl. pince serrage Ø [mm]	Kit raccord. EAN 4007220	Ø intérieur flex. aliment. [mm]	Poids kg
PGAS 8/100 VM-HV	843086	arrière	à levier	0,85	6	351123	8,5	1,2
PGAS 10/40 V-HV	802649	arrière	à levier	1,2	8	351123	9	1,7
PGAS 9/120 V-HV	319758	arrière	à levier	0,9	6	351123	9	1,6

D'autres types de meuleuse/disqueuse pneumatique en fonction de vos applications, consultez-nous.


Meuleuses d'angles pneumatiques.
243

1 - PWAS 13/120 AVH : ø maxi. de l'outil jusqu'à 125 mm, équilibrage automatique de la broche de travail, poignée latérale anti-vibrations blocage d'axe pour le changement d'outils avec une clé, filtre fin pour flexible recommandé.

Accessoires fournis : 1 m de flexible d'échappement et 2,5 m de flexible d'alimentation avec raccord fileté 1/2" extérieur, 2 clés de serrage, flasque de serrage, capot de protection, poignée latérale.

2 - PW3/120 DH : Travaux de ponçage et de finition avec tous les outils COMBIDISC® (voir Article N°.....) exécution maniable, compacte, tête angulaire plate permettant de travailler dans des endroits difficiles d'accès. Puissance élevée, à gâchette rotative de sécurité (DH) empêche une mise en marche involontaire.



Désignation	EAN 40077220 Référence	Echappement d'air	Exécut. de gâchette	Consommation d'air [m3/min]	Ø intérieur flex. aliment. [mm]	Kit raccord. EAN 4007220	Filetage de la broche	Fixation de l'outil [mm]	Poids kg
PG 3/120 DH	271780	avant	tourant à levier	0,35	1/4" - 20 UNC	8	12	351116	0,390

D'autres types de meuleuse/disqueuse pneumatique en fonction de vos applications, consultez-nous.

Brosses métalliques à main.
244*

Bois légèrement courbé en fil d'acier rond lisse ou ondulé, longueur totale 290 mm et longueur utile 140 mm, hauteur des poils 25 mm

Rangs	Largueur mm	Référence		
		rond lisse 0.35 mm	rond ondulé 0.2 mm	rond ondulé 0.3 mm
2	22	244.592	244.512	244.522
3	30	244.593	244.513	244.523
4	35	244.594	244.514	244.524
5	40	244.595	-	-
6	45	244.596	-	-


Brosses métalliques à main, spéciales.
245

Bois légèrement courbé, longueur totale 290 mm, longueur utile 140 mm, hauteur poils 25 mm.

Rangs	Largueur mm	Référence					
		Fils ondulés V2A(inox) 0,2 mm		Fils de laiton ondulés 0,1 mm 0,25 mm		Fils de bronze 0,15 mm 0,20 mm	
2	22	245.352	245.452	245.482	-	-	
3	30	245.353	245.453	245.483	245.643	245.653	
4	35	245.354	245.454	245.484	245.644	245.654	
5	40	245.355	245.455	245.485	245.645	245.655	


Écouvillons.
246

Longueur 300mm, fils d'acier ronds

Référence	246.010	246.015	246.020	246.022	246.025	246.030	246.035	246.040
Ø mm	10	15	20	22	25	30	35	40

Voir aussi article 256B



Brosses de nettoyage à fils métalliques.
247

Référence	Matériau utilisé	220 x 60 mm	Hauteur poils
247.001	Acier 0,35 mm	6 rangs	25 mm


Balais métalliques.
248

310 x 60mm, à 6 rangs, hauteur poils 70mm

Référence	Matériau utilisé
248.066	Fil d'acier lisse 0,50 mm


Brosses à coquille.
249

1 - Forme classique, avec manche en bois, hauteur des poils 15 - 18 mm.

a) Fil d'acier

b) Fil laiton

Référence	Rangs mm	Fil d'acier mm	Longueur mm	Référence	Rangs mm	Fil laiton mm	Longueur mm
249.023	3	0,15	150	249.123	3	0,15	150
249.024	4	0,20	180	249.124	4	0,20	180
249.025	5	0,20	180	249.125	5	0,20	180


 2) Forme "pinceau", avec manche en bois, **référence N°249.276**

longueur partie bois 160 mm, hauteur de poils de 30 mm, 4 rangées, fil de laiton ondulé 0,20 mm


Pinceaux métalliques pour démoulants.
250

En fil ondulé, avec manche de bois. Pour l'application de tous poteyages et démoulants, absorbant, de grande longévité, très résistant à la chaleur.

1 - Fil de bronze au phosphore.

Référence					Rond	
Longueur	Plat				Nr.2 Ø 8 mm	Nr.4 Ø 10 mm
200 mm	250.101	250.102	250.103	250.104	250.111	250.112
320 mm	250.121	250.122	250.123	250.124	250.131	250.132



Plat

2 - Fil d'acier inoxydable.

Référence				
Longueur	Plat			
200 mm	250.201	250.202	250.203	250.204
320 mm	250.211	250.212	250.213	250.214



Rond

Pinceaux à huile et essence, à tige fil torsadé et anneau.
251

1 - Fil de laiton ondulé.

2 - A poils mixtes.

Référence	Ø virole mm	Longueur mm	Référence	Ø virole mm	Longueur mm
251.070	12	240	251.701	6	145
			251.702	8	210
			251.703	10	230


Pinceaux à poils de porc.
252

1 - A virole en fer blanc.

2 - A virole métallique manche de bois.

Référence	Largeur virole mm	Longueur mm	Référence	Largeur virole mm	Longueur mm
-	-	-	098.401	12	160
252.692	13	135	098.402	13,5	160
252.693	15	150	098.403	17	160
252.694	21	175	098.404	19	165
			098.405	21	165
			098.406	23	170



1)

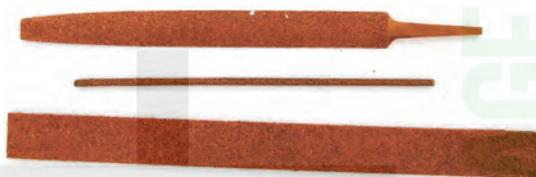


2)

Limes à noyaux en carbure de tungstène.
253*

 Revêtement spécial très résistant,
Rugosité grain 60.

Référence	253.300	253.300A	253.310	253.311
Forme	Ronde		Demi-ronde	
Longueur mm	200	200	150	210
Section mm	Ø3,2	Ø1,6	n.a	n.a



Référence	253.301	253.302	253.303	253.303A	253.304	253.309	253.307	253.308	253.308A	253.312	253.305	253.305A	253.306	253.313
Forme	Plate													
Long. mm	200	200	200	200	200	250	250	250	250	300	300	300	300	300
Section mm	6,4 x 2,0	6,4 x 3,2	12,7 x 1,6	13 x 2,0	13 x 3,2	13 x 2,0	19 x 2,0	19 x 3,2	25 x 3,2	13 x 3,2	25 x 1,6	25 x 2,0	25 x 3,2	50 x 3,2

Lime triangulaire à noyaux, au corindon.
253A

la forme triangulaire permet des retouches planes et précises

Référence	53.800034	53.800041
L x l x H mm	235 x 42 x 4	246 x 32 x 5


Brosses à noyaux avec poignée en bois.
254

 A lames d'acier, 250 x 70 mm.
Référence : 947C.CDF25

Bandes à raper les noyaux. Référence 254. 101
254A

 Epaisse, support cuir, largeur utile 52mm, largeur cuir 56mm,
hauteur pointes 10mm, pointes coudées, épaisseur cuir 4mm.

Brosses rotatives industrielles, plates.
255

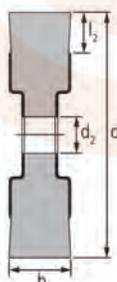
 Brosses plates à alésage, non torsadées
Fil en acier, ligne performance ST

ou adaptateur*



Désignation	Réf	Epais. fil [mm]	Ø brosse d ₁ [mm]	Larg. garnit. b [mm]	Long. garnit. l ₂ [mm]	Ø d'alés. d ₂ [mm]	Alés. base [mm]	Vit. maxi conseillé [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]	 kg
RBU 10020/14,0 ST 0,30 SG	658710	0,30	100	20	24	14,0	25,4	4000 - 6000	8000	0,334
RBU 10028/14,0 ST 0,30 SG	153604	0,30	100	28	24	14,0	25,4	4000 - 6000	8000	0,553
RBU 15025/AK32-2 ST 0,30 SG	658727	0,30	150	25	25	AK32-2	50,8	3000 - 4500	6000	0,833
RBU 15038/AK32-2 ST 0,30 SG	153628	0,30	150	38	25	AK32-2	50,8	3000 - 4500	6000	1,486
RBU 18025/AK32-2 ST 0,30 SG	658741	0,30	180	25	40	AK32-2	50,8	3000 - 4500	6000	0,928
RBU 20025/AK32-2 ST 0,30 SG	658765	0,30	200	25	38	AK32-2	85,4	2300 - 3400	4500	1,373
RBU 20038/AK32-2 ST 0,30 SG	153635	0,30	200	38	38	AK32-2	85,4	2300 - 3400	4500	1,928
RBU 25030/AK32-2 ST 0,30 SG	658772	0,30	250	30	50	AK32-2	117,5	1800 - 2700	3600	2,260
RBU 25048/AK32-2 ST 0,30 SG	220924	0,30	250	48	50	AK32-2	117,5	1800 - 2700	3600	3,300
RBU 30040/50,8 ST 0,30 SG	616086	0,30	300	40	40	50,8	117,5	1500 - 2500	3600	3,914

*Les adaptateurs sont à commander séparément

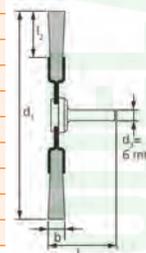


Dans cette gamme PFERD, possibilité d'obtenir différents :

- Dimensionnels de brosse (Ø, épaisseur...)
- Fil (Ø, droit, ondulé, torsadé...)
- Matières du fil (inox, garniture synthétique, carbure de silicium...)
- Montage (adaptateur, porte outils, meuleuse d'angle...)

Brosses rotatives industrielles, plates, sur tige.
256

Désignation	Emballage 10 Réf	Ø brosse d ₁ [mm]	Larg. gamit. b [mm]	Long. de gamit. l ₂ [mm]	Mat. de garn. Ø d ₆ [mm]	Long. totale l ₁ [mm]	Vit. maxi optimale [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]
RBU 2004/6 ST 0,20	152980	20	4	3	0,20	37	10000 - 15000	20000
RBU 3006/6 ST 0,20	153017	30	6	7	0,20	40	10000 - 15000	20000
RBU 3009/6 ST 0,20	899250	30	9	7	0,20	42	10000 - 15000	20000
RBU 4009/6 ST 0,20	153048	40	9	9	0,20	46	9000 - 13500	18000
RBU 5004/6 ST 0,20	806593	50	4	9	0,20	41	7500 - 11300	15000
RBU 5015/6 ST 0,20	153079	50	15	13	0,20	50	7500 - 11300	15000
RBU 6015/6 ST 0,20	658437	60	15	15	0,20	50	7500 - 11300	15000
RBU 7004/6 ST 0,20	806609	70	4	9	0,20	41	7500 - 11300	15000
RBU 7010/6 ST 0,30	658444	70	10	19	0,30	50	7500 - 11300	15000
RBU 7015/6 ST 0,30	153109	70	15	19	0,30	50	7500 - 11300	15000
RBU 8004/6 ST 0,20	806616	80	4	10	0,20	41	6000 - 9000	12000
RBU 8015/6 ST 0,30	153130	80	15	19	0,30	50	6000 - 9000	12000
RBU 10010/6 ST 0,30	658451	100	10	20	0,30	50	6000 - 9000	12000

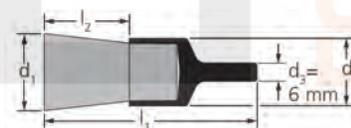


Dans cette gamme PFERD, possibilité d'obtenir différents :

- Dimensionnels de brosse (Ø, épaisseur...)
- Fil (Ø, droit, ondulé, torsadé...)
- Matières du fil (inox, laiton, garniture synthétique carbure de silicium...)

Brosses pinceau sur tige, non torsadées, queue de 6mm
256A

Désignation	Emballage 10 Réf	Ø brosse d ₁ [mm]	Ø de tête d ₂ [mm]	Long. de gamit. l ₂ [mm]	Mat. de garn. Ø d ₆ [mm]	Long. totale l ₁ [mm]	Vit. maxi optimale [t/min.]	Vit. maxi admise [t/min.]
PBU 1010/6 ST 0,20	530887	10	10	20	0,20	65	10000 - 15000	20000
PBU 1010/6 ST 0,35	153277	10	10	20	0,35	65	10000 - 15000	20000
PBU 1212/6 ST 0,20	562574	13	12	20	0,20	65	10000 - 15000	20000
PBU 1212/6 ST 0,35	562581	13	12	20	0,35	65	10000 - 15000	20000
PBU 1516/6 ST 0,20	530894	15	16	22	0,20	65	9000 - 13500	18000
PBU 1516/6 ST 0,35	153253	15	16	22	0,35	65	9000 - 13500	18000
PBU 2020/6 ST 0,20	530900	20	22	25	0,20	70	9000 - 13500	18000
PBU 2020/6 ST 0,50	153222	20	22	25	0,50	70	9000 - 13500	18000
PBU 3029/6 ST 0,20	530917	30	29	25	0,20	70	7500 - 11300	15000
PBU 3029/6 ST 0,50	153192	30	29	25	0,50	70	7500 - 11300	15000



Dans cette gamme PFERD, possibilité d'obtenir différents :

- Dimensionnels de brosse (Ø, épaisseur...)
- Fil (Ø, longueur, droit, ondulé, torsadé...)
- Matières du fil (inox, laiton, garniture synthétique carbure de silicium...)

D'autres brosses sur demande, quelques exemples :


- Référence PBUL : Brosses pinceau sur tige, non torsadées, exécution longue, fil acier ou inox.
- Référence PBUS : Brosses pinceau, non torsadées, exécution pointue, fil acier ou inox.



- Référence PBUR : Brosses pinceau sur tige, non torsadées, à bagues de limitation amovibles, fil acier ou inox.



- Référence PBGS : Brosses pinceau sur tige, torsadées, exécution SINGLETWIST®, fil acier ou inox



- Référence PBG : Brosses pinceau sur tige, torsadées, fil acier ou inox.



- Référence KBU : Brosses coniques sur tige, non torsadées, fil acier ou inox. Existe aussi en version fileté, torsadé

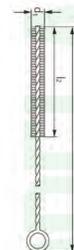


- Référence TBU : Brosses boisseau sur tige, non torsadées, fil acier, inox ou garniture synthétique carbure silicium. Existe aussi en version fileté, torsadé

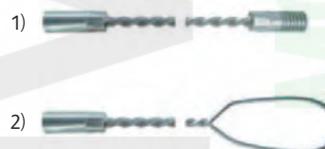
Brosses à tubes type écouvillons.
256B

1 - A manche fix

Désignation	Garniture					Ø brosse d ₁ [mm]	Long. de gamit. l ₂ [mm]	Long. totale l ₁ [mm]	IP
	Acier 0,15	Inox 0,15	Laiton 0,15	Nylon 0,20	Nylon 0,30				
	Référence								
IBU 06100	748923	748930	748947	748961	-	6	100	300	10
IBU 08100	748985	748992	749005	749012	-	8	100	300	10
IBU 10100	749036	749050	749043	749067	-	10	100	300	10
IBU 12100	749074	749081	749098	-	749104	12	100	300	10
IBU 15100	749111	749128	749142	-	749159	15	100	300	10
IBU 20100	749166	749173	749180	-	749197	20	100	300	10
IBU 25100	749203	749210	749227	-	749708	25	100	300	10
IBU 30100	749241	749258	749265	-	749272	30	100	300	10


2 - A manche amovible


Manche à serrage rapide SWG



Désignation	Filetage			Pince de serrage 6 mm	Long. totale l ₁ [mm]	IP
	M6	3/8	1/2			
	EAN 4007220					
SWG -	721803	723036	749333	-	135	1
SWG - 6	-	-	-	723043	150	1

Fil Acier :
Brosse Ø8 à 101mm
Fil Inox :
Brosse Ø8 à 44mm
Fil Laiton :
Brosse Ø8 à 44mm
Fil Sic 180 :
Brosse Ø8 à 30mm

1 - Prolongateur IBUV :
Plusieurs prolongateurs peuvent être assemblés afin d'obtenir la longueur souhaitée. Longueur 300mm ou 1000mm.
2 - Manche métallique à visser

Limes pour le travail des métaux

Tailles 1: bâtarde, 2: 1/2 demi-bâtarde, 3: moyenne, 4: demi-douce, 5: douce, 6: extra-douce

Limes plates de précision.
257*
1 - A largeur normale, N° 1112 P.

Dimensions mm	Références					
	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Taille 4	Taille 5	Taille 6
100 x 9,5 x 2,5	708.111	708.112	708.113	708.114	708.115	-
125 x 12,5 x 2,8	708.121	708.122	708.123	708.124	-	-
150 x 15,5 x 3,5	708.131	708.132	708.133	708.134	708.135	708.136
200 x 21,3 x 4,8	708.141	708.142	708.143	708.144	708.145	-
250 x 25,3 x 6,3	708.151	708.152	708.153	708.154	-	-
300 x 29,3 x 7,8	708.161	708.162	708.163	-	-	-


2 - Semi-étroites, N° 1113 P.

Dimensions mm	Références		
	Taille 1	Taille 2	Taille 3
150 x 12 x 4	708.231	708.232	708.233
200 x 14,5 x 4,5	708.241	708.242	708.243
250 x 17,5 x 5,3	708.251	708.252	708.253

3 - Étroites, N° 1114 P

Dimensions mm	Références			
	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Taille 4
125 x 7,5 x 2,6	-	708.322	708.323	-
150 x 8,3 x 3,7	708.331	708.332	708.333	708.334
200 x 12 x 3,7	708.341	708.342	708.343	708.344
250 x 14,3 x 4,4	708.351	708.352	708.353	-

Livraison sans manche, voir article N°267

Limes triangulaires de précision.
258*
1 - Forme normale pointue, N° 1136 P

Dimensions mm	Références			
	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Taille 4
100 x 5,8	709.111	709.112	709.113	-
150 x 10,3	709.131	709.132	709.133	709.134
200 x 14,2	709.141	709.142	709.143	-
250 x 17,2	709.151	709.153	-	-

2 - Forme-étroite, N° 1135 P

150 x 7.5mm - taille 3 : 709.233



Livraison sans manche, voir article N°267

Limes carrées de précision.
259*
1 - Forme normale pointue, N° 1146 P


Dimensions mm	Références		
	Taille 1	Taille 2	Taille 3
100 x 3,6	710.111	-	-
125 x 4,5	-	-	710.123
150 x 5,5	710.131	710.132	710.133

Dimensions mm	Références		
	Taille 1	Taille 2	Taille 3
200 x 7,5	710.141	710.142	710.143
250 x 9,4	710.151	710.152	710.153

Livraison sans manche, voir article N°267

Limes couteaux de précision.
260*
1 - Tranchant taillé, dos sans taille, N° 1176 P


Dimensions mm	Références	
	Taille 1	Taille 2
150 x 18 x 3,5	711.131	711.132

Dimensions mm	Références		
	Taille 1	Taille 2	Taille 3
200 x 22 x 4,2	711.141	711.142	711.143

Livraison sans manche, voir article N°267

Limes pointues de précision.
261*
1 - Courbées inégalement, côtés tranchants, N° 1196 P


Dimensions mm	Références	
	Taille 2	Taille 3
100 x 12 x 3,5	712.112	712.113

Dimensions mm	Références			
	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Taille 4
150 x 15 x 5	-	712.132	712.133	712.134
200 x 21 x 6,3	712.141	-	712.143	-

Livraison sans manche, voir article N°267

Limes demi-rondes de précision.
262*
1 - Forme pointue, standard, N° 1156 P

2 - Forme pointue, étroite, N° 1155

Dimensions mm	Références			
	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Taille 4
100 x 12,7 x 3,5	713.111	713.112	713.113	713.114
125 x 13 x 4,1	713.121	713.122	713.123	713.124
150 x 18,4 x 5,2	713.131	713.132	713.133	713.134
200 x 21 x 6,3	713.141	713.142	713.143	713.144
250 x 26 x 7,5	713.151	713.152	713.153	-

Dimensions mm	Références			
	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Taille 4
150 x 13 x 3,5	713.231	713.232	713.233	713.234
200 x 15 x 4,8	713.241	713.242	713.243	-
250 x 15 x 4,8	713.251	713.252	713.253	-

Livraison sans manche, voir article N°267

Limes rondes de précision.
263*
1 - Forme standard pointue, N° 1166 P
2 - Forme pointue mince, N° 1165 P

Long. utile mm	Références			
	Taille 1	Taille 2	Taille 3	Taille 4
100 x Ø3,9	714.111	714.112	714.113	-
125 x Ø4,8	714.121	714.122	714.123	-
150 x Ø5,8	714.131	714.132	714.133	714.134
200 x Ø7,8	714.141	714.142	714.143	-
250 x Ø9,4	714.151	714.152	714.153	-

Long. utile mm	Références
	Taille 2
150 x 3,9	714.232



Livraison sans manche, voir article N°267

Limes pour le travail des métaux.

Tailles 0 = extra-bâtarde, taille 2 = demi-bâtarde

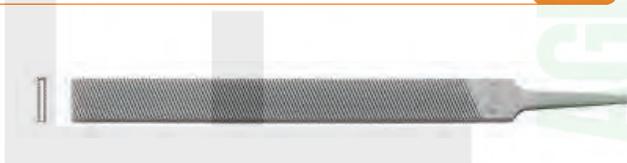
Limes spéciales pour métaux légers. Taille 0

264*

1 - Forme plate, N°1312

a - A largeur normale.

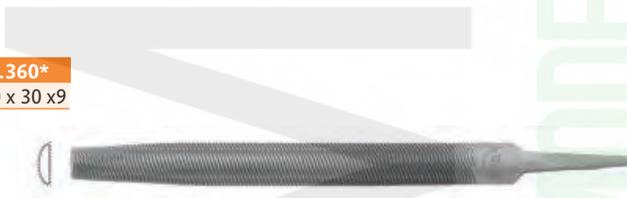
Référence	717.130	717.140	717.150
Long./section mm	150 x 16 x 4	200 x 21 x 5	250 x 25 x 6,3



2 - Forme demi-ronde, massive, N°1352

a - A largeur normale.

Référence	717.330	717.340	717.350	717.360*
Long./section mm	150 x 18 x 5,5	200 x 21 x 6	250 x 25,5 x 7,5	300 x 30 x 9



* Jusqu'à épuisement des stocks

Livraison sans manche, voir article N°267

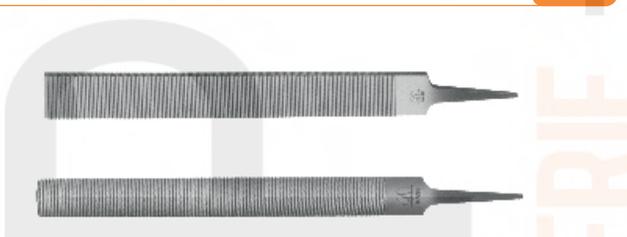
Limes spéciales pour métaux doux. Taille 0

265*

1 - Forme plate, N°1612 w

Les deux côtés plats et la tranche (d'un côté) sont taillés.

Référence	718.150	718.160
Long./section mm	250 x 25 x 6	300 x 30 x 6,5



2 - Forme demi-ronde, massive, N°1652 w

Référence	718.250	718.260
Long./section mm	250 x 25 x 7	300 x 30 x 9

Livraison sans manche, voir article N°267

Limes triangulaires pour contrôle de dureté, N°1133, extradures.

266

Les cotés ont une taille spéciale double, les arêtes une taille simple.

Utilisation : Pour des essais de dureté sur des matériaux durcis avec une dureté maximale de 63HRC

Référence : 266.032 - 150 x 10,3mm taille 2 (conditionné par 5 pcs)



Livraison sans manche, voir article N°267

Manches à lime.

267*

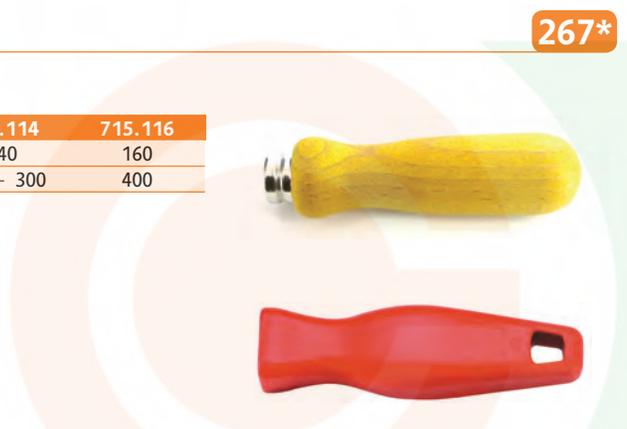
1 - En bois dur poncé et ciré.

Avec anneau métallique estampé et inséré.

Référence	715.108	715.110	715.112	715.114	715.116
Longueur mm	80	100	120	140	160
Pour long. lime mm	100	125 - 175	200	250 - 300	400

2 - En plastique, à forme ergonomique correcte, résistant aux coups, non-glissant ; les longueurs 110 et 120 mm, prise ambidextre

Référence	715.210	715.211	715.212
Longueur mm	100	110	120
Pour long. lime mm	100-150	200-250	250-300



Brosses à lime.

268*

A l'aide de la brosse à lime, on peut nettoyer la lime bouchée par des limailles. Cela améliore le rendement de la lime.

En bois dur		
Référence	716.134	716.334*
Longueur mm	115	115
Largeur mm	40	55

* Jusqu'à épuisement des stocks



Limes fraiseuses. (Tailles fraisées).
269*

Taille 1 = gros - Taille 2 = moyen - Taille 3 = fin

1 - N°610 forme plate parallèle - Même taille des 2 côtés

Longueur mm	Référence		
	250 x 26 x 7	300 x 31 x 8	350 x 34 x 9
Taille 1	719.151	719.161	719.171
Taille 2	719.152	719.162	719.172
Taille 3	-	719.163	-



610

2 - N°611 forme plate parallèle - Taille radiale parallèle

Longueur mm	Référence		
	250 x 24 x 6,2	300 x 29 x 8	350 x 34 x 9,2
Taille 1	719.251	719.261	719.271
Taille 2	719.252	719.262	-



611

3 - N°650 - forme demi-ronde, courbée et creuse

Taille seulement sur le côté convexe.

Longueur mm	Référence		
	250 x 23	300 x 27	350 x 30
Taille 1	719.551	719.561	719.571
Taille 2	719.552	-	-



650

Commande minimum 5 pièces

Livraison sans manche, voir article N°267

Limes "mini" à usage multiple N° 1102 MZ (Dick).
270*

Poignée acier recouverte de PVC.

Forme plate, à taille spéciale pour le travail des métaux doux, des matières plastiques et du bois.

Référence	Forme	Long. total	Long. utile	Section mm
703.100	Plate à main	200 mm	100 mm	10 x 4


Limes à usage multiple N° 1104 MZ (Dick).
270A*

Plats, tailles spéciales, d'un côté bâtarde (pour ébaucher), de l'autre côté douce (pour finition)

Pour le travail de l'acier métaux doux et divers, matières synthétiques et bois..

Référence	Forme	Dimensions mm
703.220	Plate à main	200 x 20 x 5
703.225		250 x 25 x 6,3



Livraison sans manche, voir article N°267

Ebavureur à mains SHAVIV.
271*

Ensemble complet de poignées universelles, boîtier à lames et 2 lames (N°1003.10 et 1003.20).

1 - N°610 forme plate parallèle - Même taille des 2 côtés

Référence	Utilisation
719.810	Lame universelle en HSS pour l'acier et l'aluminium
719.815	Lame HSS étamée à dureté plus élevée
719.814	Lame en widia, pour matériaux à copeaux longs
719.811	Lame diamantée, pour acier trempé
719.820	Lame légère en HSS pour laiton, la fonte, le plastique
719.822	Lame étamée en HSS à dureté plus élevée
719.821	Lame en widia, pour matériaux à copeaux courbés
719.830	Lame légère en HSS pour ébavurage inférieur et extérieur d'alésages dans l'acier et dans l'aluminium
719.860	Lame légère en HSS pour ébavurage en arrière aux endroits difficiles à atteindre



Unité de vente 10pièces/référence

Limes triangulaires pour scies (Dick).
272

A pointe lisse, à taille unique 2.

1 - 1232, forme courante.

Référence	704.110	704.112	704.115	704.117	704.120
Long./section mm	100 x 9	25 x 11	150 x 13	175 x 14	200 x 16

2 - 1237, forme étroite et fin

Référence	704.210	704.211	704.212	704.215	704.217	704.220
Long./section mm	100 x 6,3	113 x 7,1	125 x 7,2	150 x 9	175 x 11,2	200 x 12

Livraison sans manche voir article N°267


Limes pour scies fines N°1240 (Dick).
272A*

A taille unique 3.

Référence	705.100
Long./section mm	110 x 7 x 5



Livraison sans manche voir article N°267

Limes triangulaires pour scies à ruban N°1231 (Dick).
273*

Forme lourde, arêtes arrondies, taille 2 (semi-batarde).

Référence	706.115	706.117	706.120
Longueur x largeur mm	150 x 12	175 x 13,5	200 x 15



Livraison sans manche voir article N°267

Limes à machine pour scies à ruban N°3231.
274*

Arêtes arrondies, taille 2, sans manche et encoche.

Référence	707.100
Longueur x largeur mm	215 x 15



Outils SURFORM, pour le travail des métaux doux, le bois, le plâtre, etc...
275*
1 - Rabot lime N°726-122 combiné.

Peut être utilisé comme rabot avec la poignée verticale, et comme lime avec la poignée retournée vers le bas. Poignée en plastique rouge, rabot métallique noir. Longueur 310mm.


2 - Rabot lime N°726-296 standard.

Avec poignée de rabot en plastique résistant. Rabot métallique noir. Longueur 315mm.


3 - Lime standard N°726-295.

C'est l'idéal lorsque l'on préfère la forme habituelle de la lime. Poignée en plastique solide. Longueur 440mm.


4 - Lime ronde N°726-297.

Pour l'agrandissement de trous, pour travailler et lisser des bords pliés ou courbés. Idéal pour les travaux de tournage. Poignée plastique solide. Longueur 400mm.


5 - Rabot bloc N°726-399.

Outil pratique pour le travail de coins et de petites surfaces. Rabot métallique rouge. Lame réversible. Longueur 153mm.


6 - Grattoir N°726-115.

A poignée pratique en matière synthétique. Rendement accru par une forme légèrement courbée de la lame. La lame se remplace en quelques secondes. Longueur 185mm.


7 - Lime de rechange.

Référence	Types	Dimensions mm	Pour outil N°
726.293	Lame standard	250 x 42	726.122, 726.296, 726.295
726.393	Lame douce	250 x 42	726.122, 726.296, 726.295
726.299	Lame demi-rond	250 x 42	726.122, 726.296, 726.295
726.291	Lame ronde	250 x 42	726.297
726.398	Lame p. rabot-bloc	140 x 42	726.399
726.515	Lame à grattoir	60 x 42	726.115



Rifloirs, pour travail des métaux, forme légère exécution particulièrement soignée.

276*

Les numéros 1 à 69 en 2 longueurs différentes.

Taille 1 (bâtarde), Taille 2 moyenne.

Taille 1 préconisée pour le travail d'aluminium.

Longueur B = 150 mm

Longueur E = 170 mm

La taille est fonction de la longueur.

Ainsi les rifloirs longueurs B de taille 1 sont plus fins que ceux de longueur E de taille 1.

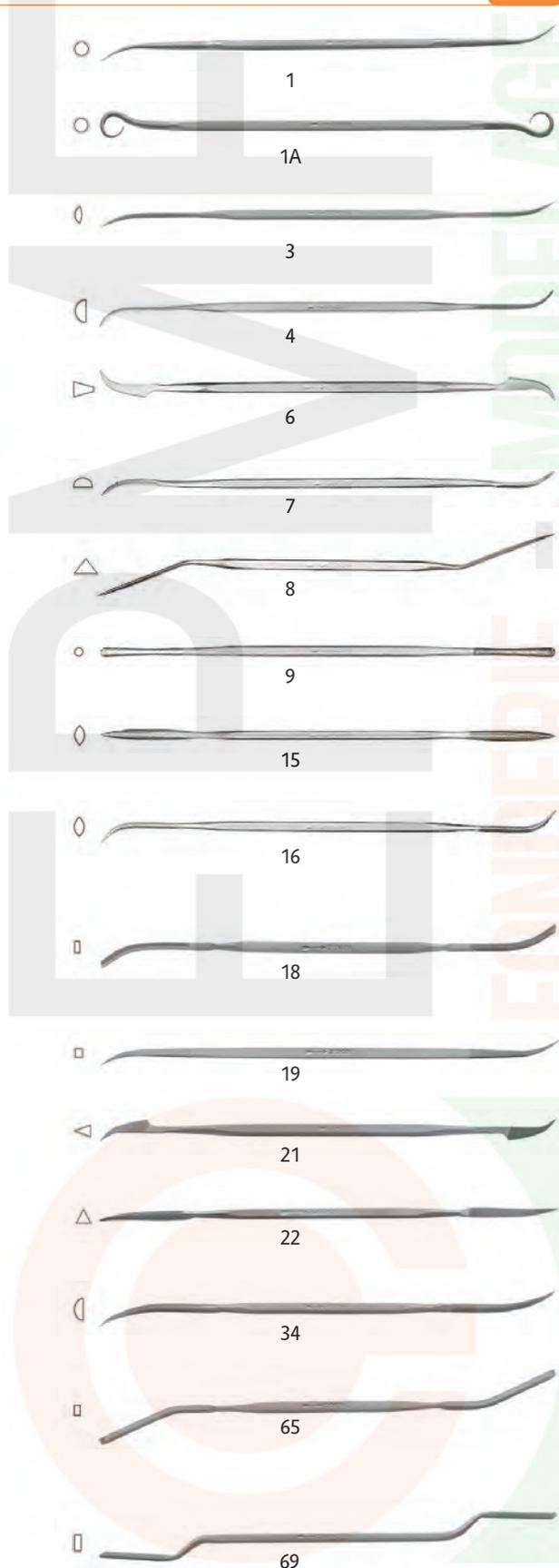
Ainsi les rifloirs longueurs E de taille 1 sont plus fins que ceux de longueur B de taille 1.

Dimensions et tailles livrables.

Modèle	Longueur	Taille 1	Taille 2
		Référence	
1	B	720.01B1	720.01B2
	E	720.01E1	720.01E2
1A	B	720.1AB1	720.1AB2
	E	720.1AE1	-
3	B	-	720.03B2
4	B	720.04B1	720.04B2
6	B	-	720.06B2
7	B	720.07B1	720.07B2
	B	720.08B1	-
8	E	720.08E1	-
9	B	720.09B1	720.09B2
15	B	-	720.15B2
16	B	-	720.16B2
18	B	720.18B1	720.18B2
	E	-	720.18E2
19	B	720.19B1	720.19B2
	E	720.19E1	-
21	B	720.21B1	720.21B2
22	B	-	720.22B2
34	B	-	720.34B2
65	B	720.65B1	720.65B2
	E	720.65E1	-
69	B	-	720.69B2

remarque :

Minimum de commande 5 pièces par référence.



Rifloirs, pour le travail des métaux, forme lourde, exécution particulièrement soignée.
276A*

N°101-143 en 3 longueurs différentes = F, G, R,
 Longueur F : 180mm
 Longueur G : 200mm
 Longueur R : 315mm

Tailles 1 (bâtarde), **2** (moyenne), **3** (douce).

Taille 1 préconisée pour le travail d'aluminium.

La taille est fonction de la longueur.

Ainsi les rifloirs longueur F de taille 1 sont plus fins que ceux de longueur R de taille 1.

Dimensions et tailles livrables

Modèle	Long. Type	Taille 1	Taille 2 Référence
101	F	720.101F1	720.101F2
	G	720.101G1	-
	R	-	720.101R2
102	F	-	720.102F2
	R	-	720.102R2
103	F	720.103F1	720.103F2
	R	720.103R1	720.103R2
104	F	720.104F1	720.104F2
	R	-	720.104R2
105	F	720.105F1	720.105F2
	R	-	720.105R2
107	F	-	720.107F2
108	F	720.108F1	720.108F2
109	F	-	720.109F2
110	F	-	720.110F2
111	F	-	720.111F2
113	F	-	720.113F2
142	F	720.142F1	-
	F	720.143F1	-
	G	720.143G1	-
143	G	-	-
	R	-	720.143R2



101



102



103



104



105



106



107



108

remarque :

Minimum de commande 5 pièces par référence.



109



110



111



113



142



143

Limes aiguilles, à manche rond.
277*

 Taille 00(bâtarde), taille 2 (moyenne), taille 4 (douce)
 Minimum de commande 5 pièces par référence

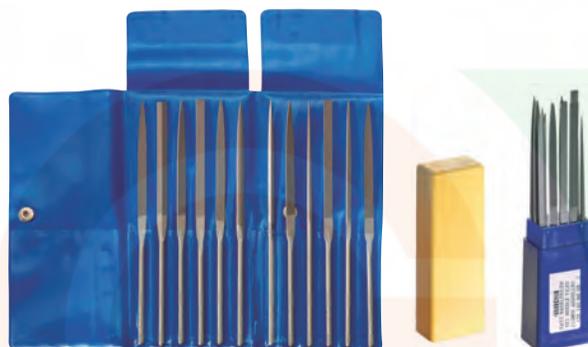
Mo- dèles	Formes	Long. totale mm	100	140	160	180	200
		Long. utile mm	50	70	Référence		80
		Taille					
		00	-	-	721.130	721.140	721.150
2112	Plate à main	2	721.112	721.122	721.132	721.142	721.152
		4	721.114	721.124	721.134	721.144	721.154
2113	Plate à main à bords ronds	2	721.162	-	-	-	-
		00	-	-	721.230	-	-
2122	Plate pointue	2	721.212	721.222	721.232	721.242	721.252
		4	-	-	721.234	-	-
2123	Plate pointue à bords ronds	2	-	-	721.282	-	721.302
		00	-	-	721.330	721.340	721.350
2132	Triangulaire	2	721.312	721.322	721.332	721.342	721.352
		4	721.314	721.324	721.334	721.344	721.354
		00	-	-	721.430	721.440	721.450
2142	Carrée	2	721.412	721.422	721.432	721.442	721.452
		4	721.414	721.424	721.434	-	721.454
		00	-	-	721.530	721.540	721.550
2152	Mi-ronde	2	721.512	721.522	721.532	721.542	721.552
		4	721.514	721.524	721.534	721.544	721.554
		00	-	721.620	721.630	721.640	721.650
2162	Ronde	2	721.612	721.622	721.632	721.642	721.652
		4	721.614	721.624	721.634	-	721.654
2172	Couteau	2	721.712	721.722	721.732	721.742	721.752
2182	Épée	2	721.812	-	721.832	-	-
2192	Feuille de sauge	2	721.912	721.922	721.932	721.942	721.952
		00	-	-	721.030	-	721.050
2102	Barrette	2	721.012	721.022	721.032	721.042	721.052
		4	721.014	721.024	721.034	-	721.054


Assortiments de limes aiguilles.
277A*

 Comprenant 12 formes différentes (formes présentées ci-dessus, article 277)
 Taille 2

- 1 - Dans pochette plastique, N°2100
- 2 - Dans boîte plastique, N°2101

Modèles	Long. Totale mm/Références				
	100	140*	160	180*	200*
Type 2100	721.960	721.964	721.966	721.968	721.970
Type 2101	-	721.974	721.976	-	-

 * Forme ovale au lieu d'épée (2182) en T1
 Modèles 2113 et 2132 en T1

Manches en matière synthétique à serrage par vis.
277B*

 A mâchoires de serrage, longueur totale 80 mm,
 pour limes aiguilles de longueurs 140 à 200 mm.
A bout fermé Réf : 721.980


Limes à diamant (Dick).

278*

Pour le travail des aciers trempés, carbure, de la céramique et d'autres matériaux durs. Indispensable dans la construction d'outillages et de mécanismes. Il suffit de **pousser légèrement** sur la lime. Pousser fort ne fait qu'augmenter l'usure et n'améliore pas le rendement. Nettoyer les limes encrassées dans du pétrole à l'aide d'une brosse métallique.

1 - limes à diamant multi-usage à poignée recouverte de PVC agréable à la main. Grain D 126 (moyen - à usage universel).

Modèles	Lg. totale/utile en mm	
	160/50	215/80
2312	Formes	Références
2332	Triangulaire	722.021 722.023
2342	Carrée	- 722.033



Modèles	Lg. totale/utile en mm	
	160/50	215/80
2352	Demi-ronde	722.041 722.043
2362	Ronde	722.051 -

2 - limes-aiguille à diamant 3 grains différents :

**D91 (fin, lime douce),
D 126 (moyen, à usage universel),
D 181 (gros, pour enlever le gros)**

Modèles	Grains Forme	D91	D126	D181
		Référence		
D2112	Plate	722.111	722.112	722.113
D2113	Plate à angles arrondis	722.115	722.116	722.117
D2122	Plate pointue	722.121	722.122	722.123
D2132	Triangulaire	722.131	722.132	722.133
D2142	Carrée	722.141	722.142	722.143

longueur totale 140 mm, longueur utile 70 mm, Ø manche 3 mm.

Modèles	Grains Forme	D91	D126	D181
		Référence		
D2152	Demi-ronde	722.151	722.152	722.153
D2162	Ronde	722.161	722.162	722.163
D2172	Couteau	722.171	722.172	722.173
D2182	Epée	722.181	722.182	722.183
D2192	Langue d'oiseau	722.191	722.192	722.193

Limes aiguilles VALTITAN®.

279*

A manche jaune (fabrication suisse). Trempée à 1200 HV pour le travail des matériaux extrêmement difficile comme le titane, le molybdène, le polyester, l'acryl et d'autres. Inoxydables, elles ne se bouchent pas, il suffit de les secouer pour que les limailles tombent. Tailles disponibles : tailles suisses 0 et 2. Correspondant aux tailles allemandes 1 et 3. **Longueur totale 180 mm, Ø manche 3,8 mm.**



Modèles	Taille Forme	0	2
		Référence	
LAV 2401	Plate	722.310	722.312
LAV 2402	Demi-ronde	722.320	722.322
LAV 2407	triangle	722.340	722.342

Modèles	Taille Forme	0	2
		Référence	
LAV 2408	Carrée	722.350	722.352
LAV 2410	Ronde	722.360	722.362
LAV 2411	barette	722.370	722.372
LAV 2495	jeu de 6 pcs	722.380	722.382

minimum de commande :
12 pièces par référence.

Limes HABILIS.

279A*

A manche tige forgée cylindrique, qui rend superflu l'usage d'une poignée. Convient spécialement pour la construction d'outillages et de moules. Grâce à la forme étroite les endroits difficiles sont accessibles. Plus solides que les limes-aiguille. On peut donc pousser plus fort pendant le travail. **Tailles disponibles : tailles suisses 00 et 1.** Correspondant aux tailles allemandes 0 et 2. **Longueur totale 215 mm, longueur utile 105 mm.**



Modèles	Taille Forme	00	1
		Référence	
LH 2601	Plate	722.410	722.411
LH 2602	Demi-ronde	722.420	722.421
LH 2607	Triangulaire	722.430	722.431

Modèles	Taille Forme	00	1
		Référence	
LH 2608	Carrée	722.440	722.441
LH 2610	Ronde	722.450	722.451
LH 2630	Ensemble complet de 5 formes	722.460	722.461

minimum de commande :
12 pièces par référence.

Jeux de limes. Référence 723.001 (11875)
279B*

 Assortiment de 6 formes à manche en bois, en pochette plastique.
 Longueur utile 100 mm. Taille 2

Forme	Plate	Demi-ronde	Triangulaire	Carrée	Ronde	Plate pointue
Largeur x épaisseur mm	10 x 1,4	9 x 2,5	5	3,2	3,2	10 x 1,4


Alésoirs*, pour métal léger, multiplex et matières synthétiques.
280*

* Disponible jusqu'à épuisement du stock

Pour le modelage, l'usinage de moules, à denture en bout, spirales à droite, spirale 35°.

Matière : HSS

1 - à queue cylindrique, 3 dents, Type 2100.

Réf.	Ø queue mm	Angle degrés °	Petit Ø (Ø pointe) mm	Grand Ø (Ø de réf.) mm	Long. utile mm	Long. tot. mm
737.101	8	0°	8,0	8,0	40	90
737.102	8	30°	7,3	8,0	40	90
737.103	8	1°	6,6	8,0	40	90
737.104	8	1° 30°	5,9	8,0	40	90
737.105	8	2°	5,2	8,0	40	90
737.106	8	3°	3,8	8,0	40	90
737.107	8	5°	4,0	11,0	40	90
737.122	14	0°	14,0	14,0	75	130
737.123	14	30°	12,7	14,0	75	130
737.124	14	1°	11,4	14,0	75	130
737.125	14	1° 30°	10,07	14,0	75	130
737.126	14	2°	8,7	14,0	75	130
737.127	14	3°	6,2	14,0	75	130
737.128	14	5°	6,2	19,3	75	130



Fraises carbure coniques.
280A*

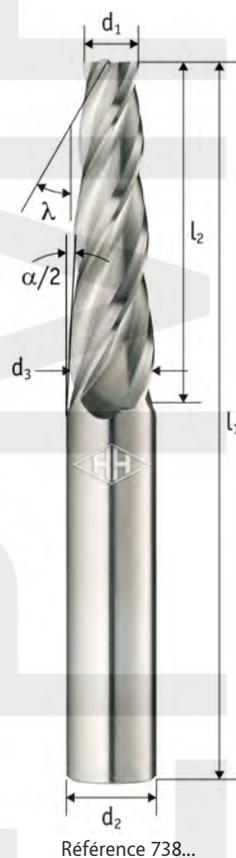
Arbre 6535HA. carbure K40F. Hélice 30°, denture N, coupe en bout et périphérique.

Pour l'usinage de matériaux avec une dureté allant jusqu'à 40 HRC (A) max.

 Indication α est l'angle d'inclinaison de l'axe central.

Coupe d1 = tolérance h10, d2 = tolérance de queue h6.

Référence	$\alpha/2$ mm	d1 mm	d3 mm	l2 mm	l1 mm	d2 mm	z.
738.1101	0,5°	2	2,35	20	75	6	3
738.1102	0,5°	3	3,44	25	75	6	3
738.1103	0,5°	4	4,52	30	75	6	3
738.1104	0,5°	5	5,52	30	75	6	3
738.1105	0,5°	6	6,70	40	100	8	3
738.1106	0,5°	8	8,79	45	100	10	4
738.1107	0,5°	10	10,79	45	100	12	4
738.1108	0,5°	12	12,79	45	100	14	4
738.1109	1°	2	2,70	20	75	6	3
738.1110	1°	3	3,87	25	75	6	3
738.1111	1°	4	5,05	30	75	6	3
738.1112	1°	5	5,98	28	75	6	3
738.1113	1°	6	7,40	40	100	8	3
738.1114	1°	8	9,57	45	100	10	4
738.1115	1°	10	11,57	45	100	12	4
738.1116	1°	12	13,57	45	100	14	4
738.1201	1,5°	2	3,05	20	75	6	3
738.1202	1,5°	3	4,31	25	75	6	3
738.1203	1,5°	4	5,57	30	75	6	3
738.1204	1,5°	5	6,83	35	100	8	3
738.1205	1,5°	6	7,83	35	100	8	3
738.1206	1,5°	8	10,36	40	100	12	4
738.1207	1,5°	10	12,88	55	125	14	4
738.1208	1,5°	12	15,14	60	125	16	4
738.1209	2°	2	3,40	20	75	6	3
738.1210	2°	3	4,75	25	75	6	3
738.1211	2°	4	5,96	28	75	6	3
738.1212	2°	5	7,79	40	100	8	3
738.1213	2°	6	9,14	40	100	10	3
738.1214	2°	8	11,14	45	100	12	4
738.1215	2°	10	13,84	55	125	14	4
738.1216	2°	12	15,84	55	125	16	4
738.1301	3°	2	4,10	20	75	6	3
738.1302	3°	3	5,62	25	75	6	3
738.1303	3°	4	7,98	38	100	8	3
738.1304	3°	5	10,00	48	100	10	3
738.1305	3°	6	11,24	50	100	12	3
738.1306	3°	8	13,76	55	125	14	4
738.1307	3°	10	15,76	55	125	16	4
738.1308	3°	12	17,76	55	125	18	4
738.1309	5°	2	5,50	20	75	6	3
738.1310	5°	3	7,90	28	100	8	3
738.1311	5°	4	9,95	34	100	10	3
738.1312	5°	5	12,00	40	100	12	3
738.1313	5°	6	13,87	45	100	14	3
738.1314	5°	8	15,87	45	125	16	4
738.1315	5°	10	17,87	45	125	18	4
738.1316	5°	12	19,87	45	125	20	4
739.1002	10°	2	9,05	20	75	10	3
739.1003	10°	3	13,58	30	100	14	3
739.1004	10°	4	15,64	33	100	16	4
739.1005	10°	5	15,58	30	100	16	4
738.1006	10°	6	17,64	33	100	18	4
738.1008	10°	8	19,64	33	100	20	4
739.1502	15°	2	12,72	20	100	14	3
739.1503	15°	3	15,86	24	100	16	4
739.1504	15°	4	17,40	25	100	18	4
739.1505	15°	5	17,86	24	100	18	4
739.1506	15°	6	19,40	25	100	20	4
739.1508	15°	8	19,79	22	100	20	4
739.2002	20°	2,5	9,78	10	75	10	3
739.2005	20°	5	19,56	20	100	20	4
739.3002	30°	2,5	14,05	10	75	16	4
739.3004	30°	4	24,78	18	100	25	4
739.4503	45°	3	25,00	11	100	25	4



Référence 738...



Référence 739...

Fraises turbo, en acier rapide haut rendement (HSS), queue Ø 6 x 40 mm.
281*

Dentures et domaines d'application.


Denture 1

métaux légers, copeaux courts, alliages légers, plomb, étain.


Denture 2

métaux légers, copeaux longs, laiton, alliages de cuivre.


Denture 3

acier et acier coulé, allié et non allié, fonte grise et malléable.


Denture 5

acier et acier coulé, allié et non allié.

1- Forme cylindrique AS, avec denture en bout.

Référence	AS 0304*	AS 0607*	AS 0616	AS 0820	AS 1013	AS 1225	AS 1625
Ø tête x long. mm	3 x 4	6 x 7	6 x 16	8 x 20	10 x 13	12 x 25	16 x 25
Dentures	1	-	742.031	-	-	742.061	742.071
Référence	2	-	742.032	-	742.052	742.062	742.072
	3	-	742.033	742.043	742.053	742.063	742.073
	5	742.015	742.025	742.035	-	-	-



*Sans denture frontale

2- Forme cylindrique bout arrondi C.

Référence	C 0304	C 0620	C 0850	C 1020	C 1225
Ø tête x long. mm	3 x 4	6 x 20	8 x 50	10 x 20	12 x 25
Dentures	1	-	742.121	742.131	-
Référence	2	-	742.122	742.132	-
	3	-	742.123	-	742.143
	5	742.115	742.125	-	-


3- Forme obus G.

Référence	G 0618	G 1220	G 1225	G 1230	G 1630
Ø tête x long. mm	6 x 18	12 x 20	12 x 25	12 x 30	16 x 30
Dentures	1	742.211	742.221	-	742.241
Référence	2	742.212	742.222	-	742.242
	3	742.213	742.223	742.233	742.243
	5	-	-	742.245	742.255


4- Forme goutte E.

Référence	E 0607	E 1220	E 1625
Ø tête x long. mm	6 x 7	12 x 20	16 x 25
Dentures	1	-	742.321
Référence	2	-	742.332
	3	-	742.323
	5	742.315	-


5- Forme sphérique D.

Référence	D 0302	D 0403	D 0504	D 0605	D 0807	D 1009	D 1210	D 1614
Ø tête x long. mm	3	4	5	6	8	10	12	16
Dentures	1	-	-	-	742.451	-	742.471	742.481
Référence	2	-	-	742.442	742.452	742.462	742.472	742.482
	3	742.413	742.423	742.433	742.443	742.453	742.463	742.473
	5	-	-	-	742.455	742.465	-	-


7- Forme massue K.

Référence	K 0620	K 1230
Ø tête x long. mm	6 x 20	12 x 30
Dentures	2	742.612
Référence	3	742.613
		742.623


6- Forme flamme H

Référence	H 0305	H 0820	H 1230	H 1635	H 1750
Ø tête x long. mm	3 x 5	8 x 20	12 x 30	16 x 35	17 x 50
Dentures	1	-	-	-	742.551
Référence	3	742.523	742.533	742.543	-
	5	742.505	-	-	-


8- Forme conique bout arrondi L.

Référence	L 1020	L 1230	L 1630
Ø tête x long. mm	10 x 20	12 x 30	16 x 30
Dentures	1	-	742.731
Référence	2	742.712	742.732
	3	742.713	742.723
	5	-	742.735


9- Forme conique bout pointu M

Référence	M 0304	M 0607	M 0618	M 0820	M 1020	M 1225	M 1230
Ø tête x long. mm	3 x 4	6 x 7	6 x 18	8 x 20	10 x 20	12 x 25	12 x 30
Dentures	1	-	742.831	-	-	742.861	742.871
Référence	2	-	742.832	-	742.852	-	742.872
	3	-	742.833	742.843	742.853	742.863	742.873
	5	742.815	742.825	-	-	-	742.875


10- Fraise conique d'angle N. Existe aussi avec denture en bout.

Référence	N 0303	N 0606	N 1213	N 1230
Ø tête x long. mm	3 x 3	6 x 6	12 x 13	12 x 30
Angles	20°	20°	17°	8°
Dentures	1	-	742.931	-
Référence	3	-	742.933	742.943
	5	742.915	742.925	-



Fraises turbo (Taraudées), en acier rapide haut rendement (HSS).
282*

Dentures et domaines d'application : voir ci-dessus.

1- Forme cylindrique AS.


Référence	AS 2215	AS 3030
Ø tête x long. mm	22 x 15	30 x 30
Filetage intérieur	M8	M10
Dentures	1 -	-
Référence	2 -	744.122
	3 744.113	-

2- Forme obus G.


Référence	G 3555
Ø tête x long. mm	35 x 55
Filetage intérieur	M12
Dentures	1 744.221
Référence	2 -
	3 -

3- Forme cônica bout arrondi L.


Référence	L 2055
Ø tête x long. mm	20 x 55
Filetage intérieur	M10
Dentures	1 744.611
Référence	2 -
	3 -

4- Forme sphérique D.


Référence	D 2018	D 2522	D 3027
Ø tête x long. mm	20	25	30
Filetage intérieur	M8	M10	M12
Dentures	1 -	744.421	-
Référence	2 -	744.422	-
	3 744.413	-	744.433

5- Forme goutte d'eau E.


Référence	E 2535
Ø tête x long. mm	25 x 35
Filetage intérieur	M12
Dentures	1 -
Référence	2 -
	3 744.313

6- Forme flamme H.


Référence	H 2055
Ø tête x long. mm	20 x 55
Filetage intérieur	M10
Dentures	1 744.511
Référence	2 744.512
	3 -

7- Forme cônica M.


Référence	M 2540
Ø tête x long. mm	25 x 40
Filetage intérieur	M10
Dentures	1 -
Référence	2 -
	3 744.713

Axes filetés pour fraise, article 282.
282A*

Référence	744.801	744.802	744.803	744.811	744.812	744.821
Ø tige mm		6		8		10
Filetage intérieur	M10	M12	M8	M10	M12	M10
longueur totale mm	52	54	50	52	54	52



Limes turbo, en carbure, queue cylindrique de 6 x 40 mm.
283*

Tailles et domaines d'applications :

Taille 1

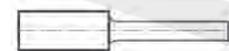
Acier, fonte grise et malléable.


Taille 2

Acier et acier coulé, allié et non allié.


Taille 3

Acier et acier coulé, allié et non allié


1 - Forme cylindrique AS (denture en bout).


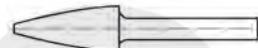
Référence	AS 0616FH	AS 1225FH
Ø tête x long. mm	6 x 16	12 x 25
Dentures/	1	745.121 HM
Référence	2 745.112 HM	745.122 HM
	3 745.113 HM	-

2 - Forme cylindrique C. (à bout arrondi).

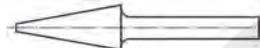

Référence	C0620FH	C 1225FH
Ø tête x long. mm	6 x 20	12 x 25
Dentures/	1	745.221 HM
Référence	2	745.222 HM
	3 745.213 HM	-

3 - Forme sphérique D (à bout arrondi).


Référence	D 0807FH
Ø tête x long. mm	8
Dentures/	1
Référence	2 745.312 HM
	3 -

4 - Forme obus G.


Référence	G0618FH	G 1230FH
Ø tête x long. mm	6 x 18	12 x 30
Dentures/	1	745.521 HM
Référence	2 745.512 HM	745.522 HM
	3 745.513 HM	745.523 HM

5 - Forme conique M


Référence	M 1230FH
Ø tête x long. mm	12 x 30
Dentures/	1
Référence	2 745.722 HM
	3 -

Fraises à graver en HSS, à queue cylindrique Ø 3 x 40 mm.
284*

Denture 5 (voir illustration article 281)


Forme 1.

Référence	Ø tête x long mm
748.827	4 x 2,8
748.828	5 x 3,5
748.829	6 x 4,2
748.831	8 x 5,5
748.837	6 x 6
748.839	8 x 8


Forme 3.

Référence	Ø tête mm
748.848	1,6
748.849	2,3
748.850	3,2
748.851	4,0
748.852	5,0
748.853	6,0
748.854	7,0
748.855	8,0


Forme 5.

Référence	Ø tête x long mm
748.868	8 x 2
748.869	10 x 2,3
748.870	12 x 2,6
748.871	14 x 3


Forme 6.

Référence	Ø tête x long mm
748.872	6 x 1
748.873	8 x 1
748.874	10 x 1

Forme 2.


Référence	Ø tête x long mm
748.840	1,6 x 2,8
748.841	2,3 x 4
748.842	3,2 x 5,6
748.843	4 x 7
748.844	5 x 8,7
748.845	6 x 10,5
748.846	7 x 12,5
748.847	8 x 14

Forme 4.


Référence	Ø tête x long mm
748.864	8 x 2
748.865	10 x 2,5
748.866	12 x 3
748.867	14 x 3,5

Formes diverses
806


Référence	Ø tête x long mm
748.802	7 x 8
748.806	7 x 7,5
748.807	7 x 10
748.808	8 x 11

807

808

813

814

815


Référence	Ø tête x long mm
748.813	7 x 10
748.814	6 x 10
748.815	7 x 12

Manchons de réduction pour fraises avec une tige de 3 mm avec un mandrin prévu pour une tige de 6 mm.

Référence	749.001	749.002
Ø extérieur mm	6	8
Ø intérieur mm	3	6
Longueur totale mm	25	30



Les fraises à graver ci-dessus ne peuvent pas être rectifiées

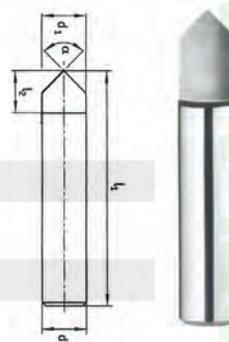
Pointes à graver.

285*

Matière de coupe K40F, 1 dent, domaine d'application : acier jusqu'à 40 HRC.

d1 = d2 mm	l2 mm	l1 mm	Références	
			cx = 60°	cx = 90°
2	7	40	750.402	750.452
3	8	50	750.403	750.453
4	8	60	750.404	750.454
5	10	60	750.405	750.455
6	10	75	750.406	750.456
8	12	100	750.408	750.458
10	15	100	750.410	750.460
12	17	100	750.412	750.462

D'autres profils et qualités sont également disponibles. Les quantités doivent être spécifiées



Crayons de marquage MST 31.

285A*

Dimensionnel : Ø max 17 mm x 155 mm de long

- Crayon de marquage pneumatique breveté fonctionnant à une fréquence quasi triple des anciens crayons de marquage.
- Avec aiguille à graver en carbure métallique.
- Faibles vibrations en manuel.
- Pour marquages et identifications par gravage sur métal, verre, matière synthétique ou sur acier à outil trempé (aiguille fine)
- Clé de serrage et flexible d'alimentation fournis avec la machine.

A commander séparément si nécessaire :

- Kit de raccord. **Réf. 351.109**
- Filtre fin pour flexible SFI 1/4-5. **Réf. SF24 STG-IG1/4**



Désignation	Référence	Épaisseur de broche	Exécution de gâchette	Echappement d'air	Consommation d'air (m³/min)	Ø intérieur flexibles aliment. mm	Fréquence (Hub/min)	Longueur du tuyau mm	Pression de service (bar)
MST 31 F	450314	Fine	Tournant	Avant	0,030	4	30 000 - 36 000	2 000	6 - 7
MST 31 M	450079	Moyenne	Tournant	Avant	0,030	4	30 000 - 36 000	2 000	6 - 7
MST 31 G	450307	Grossière	Tournant	Avant	0,030	4	30 000 - 36 000	2 000	6 - 7

Pièce de rechange : Aiguille de gravure sur demande.

Fraises sur tige.

286*


Denture 1 (C selon DIN 8033)

De préférence pour l'enlèvement grossier de matière sur les alliages légers, les matières plastiques, les métaux non-ferreux, l'acier et la fonte.



Denture 3 (MY selon DIN 8033)

De préférence pour l'enlèvement important de matière et une grande qualité de surface sur la fonte, l'acier < 60 HRC, l'acier spécial (INOX), les alliages à base de nickel et les alliages de titane



Denture 3 PLUS (MX selon DIN 8033)

Similaire à la denture 3, mais denture croisée. De préférence pour l'enlèvement important de matière sur la fonte, l'acier < 60 HRC, l'acier spécial (INOX), les alliages à base de nickel et les alliages de titane.



Denture 4 (MX selon DIN 8033)

De préférence pour l'enlèvement de matière importante. Produit des copeaux courts et une bonne qualité de surface sur l'acier spécial (INOX), l'acier < 60 HRC et les matériaux réfractaires tels que les alliages à base de nickel ou de cobalt.



Denture 5 (F selon DIN 8033)

De préférence pour l'ébavurage fin des aciers spéciaux (INOX) et les matériaux réfractaires comme les alliages à base de nickel ou de cobalt.



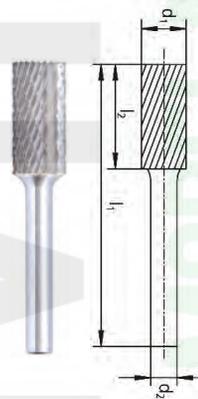
Denture ALU

De préférence pour l'enlèvement grossier et important de matière sur l'aluminium et les alliages d'aluminium, les alliages légers, les métaux non-ferreux et les matières plastiques.

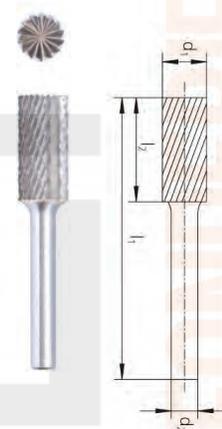
D'autres dentures pour applications haute performance. Revêtements HICOAT® sur demande.

Fraises sur tige.
286 suite
1a - Fraises sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie selon DIN 8033.

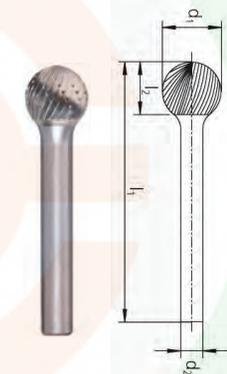
Désignation	1	3	3+	4	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm
Denture/Référence								
Ø de tige 3 mm								
ZYA 0210/3	-	-	233771	233788	233795	3	2 x 10	40
ZYA 0313/3	-	-	233801	402627	233818	3	3 x 13	43
ZYA 0607/3	-	-	233825	-	233832	3	6 x 7	37
ZYA 0613/3	-	-	233849	-	233856	3	6 x 13	43
Ø de tige 6 mm								
ZYA 0413/6	-	-	045435	045459	045466	6	4 x 13	55
ZYA 0616/6	-	045473	045480	045503	045510	6	6 x 16	55
ZYA 0820/6	-	045534	045541	045565	045572	6	8 x 20	60
ZYA 1013/6	-	-	045596	045626	045640	6	10 x 13	53
ZYA 1020/6	045862	045855	045879	045916	045930	6	10 x 20	60
ZYA 1025/6	-	-	045978	046012	-	6	10 x 25	65
ZYA 1225/6	045671	045657	045695	045732	045756	6	12 x 25	65
ZYA 1625/6	-	045787	045800	045848	-	6	16 x 25	65
Ø de tige 8 mm								
ZYA 1225/8	-	-	045701	045749	-	8	12 x 25	65
ZYA 1625/8	-	-	045817	-	-	8	16 x 25	65


1b - Fraises sur tige cylindrique selon DIN 8032 avec denture en périphérie et en bout selon DIN 8033.

Désignation	3	3+	4	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm
Denture/Référence							
Ø de tige 3 mm avec denture en bout							
ZYAS 0210/3	-	049471	049457	049464	3	2 x 10	40
ZYAS 0313/3	-	049501	072394	049488	3	3 x 13	43
ZYAS 0607/3	-	049532	-	049518	3	6 x 7	37
ZYAS 0613/3	-	049563	402634	049549	3	6 x 13	43
Ø de tige 6 mm avec denture en bout							
ZYAS 0413/6	-	044926	044940	044957	6	4 x 13	55
ZYAS 0616/6	044964	044971	044995	045008	6	6 x 16	55
ZYAS 0820/6	045015	045022	045046	045053	6	8 x 20	60
ZYAS 1013/6	-	045084	-	-	6	10 x 13	53
ZYAS 1020/6	045299	045305	045336	045350	6	10 x 20	60
ZYAS 1025/6	-	045374	045404	-	6	10 x 25	65
ZYAS 1225/6	045145	045176	045213	045237	6	12 x 25	65
ZYAS 1625/6	045244	045251	045275	045282	6	16 x 25	65
Ø de tige 8 mm avec denture en bout							
ZYAS 1225/8	-	045183	-	-	8	12 x 25	65

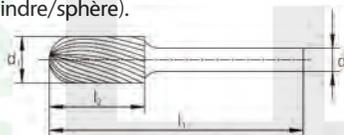

2 - Fraises sur tige sphérique selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.

Désignation	1	3	3+	4	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm
Denture/Référence								
Ø de tige 3 mm								
KUD 01,51/3	-	-	955444	-	955451	3	1,5 x 1	33
KUD 021,5/3	-	-	955468	-	955475	3	2 x 1,5	33
KUD 0302/3	-	-	049778	392058	049761	3	3 x 2	33
KUD 0403/3	-	-	049792	394915	049785	3	4 x 3	34
KUD 0605/3	-	-	049815	393192	049808	3	6 x 5	35
Ø de tige 6 mm								
KUD 0403/6	-	-	046791	-	046807	6	4 x 3	45
KUD 0605/6	046814	046838	046821	046845	046852	6	6 x 5	45
KUD 0807/6	046876	046890	046883	046906	046913	6	8 x 7	47
KUD 1009/6	046944	046937	046951	046975	046982	6	10 x 9	49
KUD 1210/6	-	047002	047033	047071	047088	6	12 x 10	51
KUD 1614/6	047125	-	047132	047170	047187	6	16 x 14	54
KUD 2018/6	-	047194	047224	-	-	6	20 x 18	58
Ø de tige 8 mm								
KUD 1210/8	-	-	047040	-	-	8	12 x 10	51
KUD 1614/8	-	-	047149	-	-	8	16 x 14	54
KUD 2018/8	-	-	047231	-	-	8	20 x 18	58

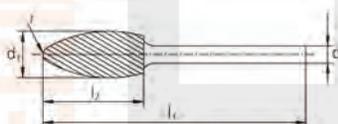


Fraises sur tige.
286 suite
3 - Forme cylindrique à bout arrondi selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.

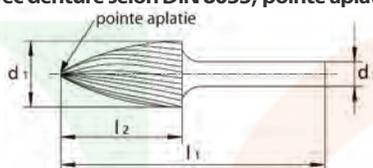
Forme pour application universelle (combinaison géométrique cylindre/sphère).



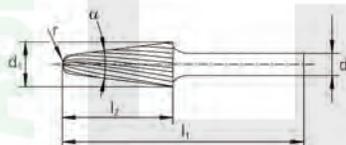
Désignation	1	3	3+	4	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm
Denture/Référence								
Ø de tige 3 mm								
WRC 0210/3	-	-	049631	395837	049624	3	2 x 10	40
WRC 0313/3	-	-	049662	393161	049648	3	3 x 13	43
WRC 0613/3	-	-	049693	393178	049679	3	6 x 13	43
Ø de tige 6 mm								
WRC 0413/6	-	-	046173	046197	-	6	4 x 13	55
WRC 0616/6	046227	046210	046234	046258	046265	6	6 x 16	55
WRC 0820/6	046296	046289	046302	046326	046333	6	8 x 20	60
WRC 1020/6	046371	046357	046388	046425	046449	6	10 x 20	60
WRC 1025/6	-	046708	046715	046746	-	6	10 x 25	65
WRC 1225/6	046487	046463	046500	046548	046562	6	12 x 25	65
WRC 1625/6	046623	046609	046630	046678	-	6	16 x 25	65
Ø de tige 8 mm								
WRC 1020/8	-	-	046395	-	-	8	10 x 20	60
WRC 1225/8	-	-	046517	046555	-	8	12 x 25	65
WRC 1625/8	-	-	046647	-	-	8	16 x 25	65

4 - Fraises sur tige, forme flamme selon ISO 7755/8 avec denture selon DIN 8033.


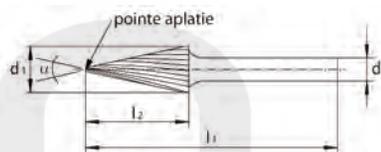
Désignation	3	3+	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm	Rayon r mm
Denture/Référence							
Ø de tige 3 mm							
B 0307/3	-	-	049570	3	3 x 7	37	0,8
B 0613/3	-	-	049594	3	6 x 13	43	1,0
Ø de tige 6 mm							
B 0820/6	046050	046067	-	6	8 x 20	60	1,5
B 1025/6	-	955505	-	6	10 x 25	65	1,7
B 1230/6	046098	046111	-	6	12 x 30	70	2,1
B 1635/6	-	046142	-	6	16 x 35	75	2,6

5 - Fraises sur tige, forme ogive selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033, pointe aplatie.


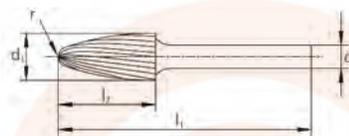
Désignation	1	3	3+	4	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm
Denture/Référence								
Ø de tige 3 mm								
SPG 0307/3	-	-	049921	470626	049907	3	3 x 7	37
SPG 0313/3	-	-	049952	393208	049938	3	3 x 13	43
SPG 0613/3	-	-	049983	393215	049969	3	6 x 13	43
Ø de tige 6 mm								
SPG 0618/6	047934	047927	047941	047965	047972	6	6 x 18	55
SPG 0820/6	-	955529	955512	955536	955543	6	8 x 20	60
SPG 1020/6	048016	047996	048023	048061	048085	6	10 x 20	60
SPG 1225/6	048139	048115	048146	048184	048207	6	12 x 25	65
SPG 1230/6	048368	048344	048382	048429	048443	6	12 x 30	70
SPG 1630/6	048252	048238	048276	048313	-	6	16 x 30	70
Ø de tige 8 mm								
SPG 1020/8	-	-	048030	-	-	8	10 x 20	60
SPG 1225/8	-	-	048153	048191	-	8	12 x 25	65
SPG 1630/8	048269	-	048283	-	-	8	16 x 30	70

Fraises sur tige.
286 suite
6 - Fraises sur tige conique à bout arrondi selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.


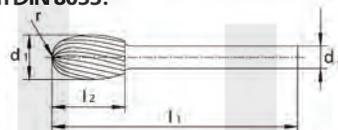
Désignation	1	3	3+	4	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm	Angle °	Rayon r mm
Denture/Référence										
Ø de tige 3 mm										
KEL 0820/6	-	955598	955581	955604	-	6	8 x 20	60	16°	1,25
KEL 1020/6	-	048467	048481	048504	-	6	10 x 20	60	14°	2,9
KEL 1225/6	-	048528	048559	048597	-	6	12 x 25	65	14°	3,3
KEL 1230/6	048627	048603	048634	048672	048689	6	12 x 30	70	14°	2,6
KEL 1630/6	-	-	048719	048733	-	6	16 x 30	70	14°	4,8
Ø de tige 8 mm										
KEL 1225/8	-	-	048566	-	-	8	12 x 25	65	14°	3,3
KEL 1230/8	-	-	048641	-	-	8	12 x 30	70	14°	2,6

7 - Fraises sur tige conique à bout pointu selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033, pointe aplatie.


Désignation	1	3	3+	4	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm	Angle °
Denture/Référence									
Ø de tige 3 mm									
SKM 0307/3	-	-	049839	-	049822	3	3 x 7	37	21°
SKM 0311/3	-	-	049853	451816	049846	3	3 x 11	41	14°
SKM 0613/3	-	-	049877	-	049860	3	6 x 13	43	25°
Ø de tige 6 mm									
SKM 0618/6	047286	047279	047293	047316	047323	6	6 x 18	55	18°
SKM 1020/6	-	047330	047354	047378	047385	6	10 x 20	60	28°
SKM 1225/6	047415	047392	047422	047460	047477	6	12 x 25	65	26°
Ø de tige 8 mm									
SKM 1225/8	-	-	047439	-	-	8	12 x 25	65	26°

8 - Fraises sur tige en forme d'ogive à bout arrondi selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.


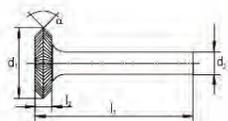
Désignation	1	3	3+	4	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm	Rayon r mm
Denture/Référence									
Ø de tige 3 mm									
RBF 0307/	-	-	049891	-	049884	3	3 x 7	37	0,75
RBF 313/3	-	-	955550	-	955567	3	3 x 13	43	0,75
RBF 0613/3	-	-	050019	400722	049990	3	6 x 13	43	1,5
Ø de tige 6 mm									
RBF 0618/6	-	047590	047606	047620	047637	6	6 x 18	55	1,5
RBF 0820/6	-	047644	047651	047675	-	6	8 x 20	60	1,2
RBF 1020/6	-	047682	047705	047729	047736	6	10 x 20	60	2,5
RBF 1225/6	047774	047750	047781	047828	047835	6	12 x 25	65	2,5
RBF 1630/6	-	047859	047873	047910	-	6	16 x 30	70	3,6
Ø de tige 8 mm									
RBF 1225/8	-	-	047798	-	-	8	12 x 25	65	2,5
RBF 1630/8	-	-	047880	-	-	8	16 x 30	70	3,6

Fraises sur tige.
286 suite
9 - Fraises sur tige en forme goutte selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.


Désignation	1	3	3+	4	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm	Rayon r mm
Denture/Référence									
Ø de tige 3 mm									
TRE 0307/3	-	-	049754	-	049747	3	3 x 7	37	1,2
TRE 0610/3	-	-	050040	-	050026	3	6 x 10	40	2,8
Ø de tige 6 mm									
TRE 0610/6	-	-	048771	-	048801	6	6 x 10	50	2,8
TRE 0813/6	-	-	048894	048917	048924	6	8 x 13	53	3,7
TRE 1016/6	-	-	048832	048856	-	6	10 x 16	56	4,0
TRE 1220/6	048955	048931	048962	049006	049020	6	12 x 20	60	5,0
TRE 1625/6	049075	-	049099	049136	-	6	16 x 25	65	6,5
Ø de tige 8 mm									
TRE 1220/8	-	-	048979	049013	-	8	12 x 20	60	5,0
TRE 1625/8	-	-	049105	-	-	8	16 x 25	65	6,5

10 - Fraises sur tige en forme de disque, denture symétrique sur 90°, pointe effilée

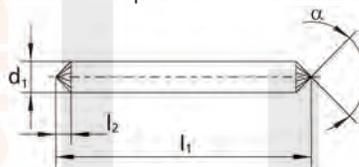
Pour la réalisation et l'usinage de rainures prismatiques.



Désignation	Denture 3 Référence	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm	Angle °
Ø de tige 8 mm					
N 2503/8	048740	8	25 x 3	43	90°
N 2506/8	048757	8	25 x 6	46	90°

11- Fraises sur tige conique selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033 avec un angle (90°).

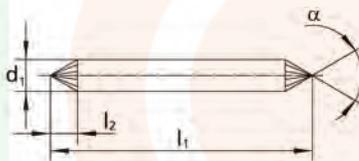
La version KSK 0603/6 (deux extrémités) présente une denture double et peut donc être utilisée des deux côtés, voir figure. Pour fraiser avec un angle de chanfrein défini



Désignation	Denture 3 Référence	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm	Angle °
Ø de tige 6 mm						
KSK 0603/6	047569	-	6	6 x 3	50	90°
KSK 1005/6	047583	-	6	10 x 5	50	90°
KSK 1608/6	047521	047545	6	16 x 8	53	90°

12- Fraises sur tige conique selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033 avec un angle aigu (60°).

La version KSJ 0605/6 (deux extrémités) présente une denture double et peut donc être utilisée des deux côtés, voir figure. Pour fraiser avec un angle de chanfrein défini

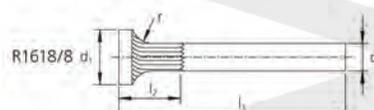
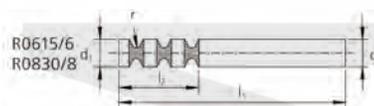


Désignation	Denture 1 Référence	5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ , mm	Longueur totale l ₁ mm	Angle °
Ø de tige 6 mm						
KSJ 0605/6	047552	-	6	6 x 5	50	60°
KSJ 1008/6	047576	-	6	10 x 8	53	60°
KSJ 1613/6	047491	047507	6	16 x 13	56	60°

Fraises sur tige.
286 suite
13- Fraises sur tige à rayon de forme concave avec denture spéciale, disponible dans deux exécutions :

- de forme cylindrique avec triple contour concave,
 - de forme concave se rétrécissant vers la tige.
- Pour la réalisation et l'usinage de rayons extérieurs et de bords arrondis.
Ces fraises sur tige ne peuvent pas être réaffûtées.

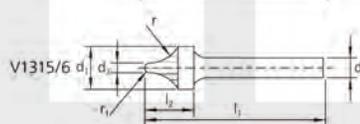
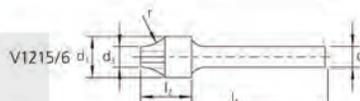
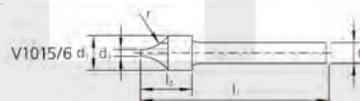
Recommandation d'utilisation : Pour les fraises sur tige à rayon avec denture spéciale, respecter les recommandations pour la vitesse de rotation des fraises sur tige en carbure métallique de denture 3.



Désignation	Denture Spéciale Référence	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ mm	Longueur totale l ₁ mm	Rayon r mm
Ø de tige 6 mm					
R 0625/6	9520165	6	6 x 5	65	3
Ø de tige 8 mm					
R 0830/8	049150	8	8 x 5	65	3
R 1618/8	049167	8	16 x 12	118	6

14- Fraises sur tige à arrondir avec face frontale concave, denture selon DIN 8033.

Pour la réalisation et l'usinage de rayons extérieurs et de bords arrondi

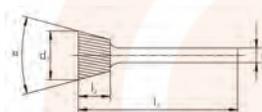


Désignation	Denture 3 Référence	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ mm	Ø d ₁ mm	Rayon r mm	Longueur totale l ₁ mm	Rayon r mm
Ø de tige 6 mm							
V 1015/6	049174	6	10 x 8	55	2	10	-
V 1215/6	049204	6	12 x 7	55	6	10	-
V 1315/6	049198	6	13 x 10	55	3	10	1,5

15- Fraises sur tige de forme conique tronquée selon DIN 8032 avec denture selon DIN 8033.

Forme WKNS avec denture en bout.

Pour l'usinage des bords arrière difficiles d'accès.



Désignation	Denture 3 Référence	Denture 3+ 5	Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₁ mm	Longueur totale l ₁ mm	Angle °
Ø de tige 3 mm sans denture en bout						
WKN 0307/3	-	233863 233870	3	3 x 7	37	4°
WKN 0607/3	-	233887 233894	3	6 x 7	37	10°
Ø de tige 3 mm avec denture en bout						
WKNS 0307/3	-	049716 049709	3	3 x 7	37	4°
WKNS 0607/3	-	049730 049723	3	6 x 7	37	10°
Ø de tige 6 mm sans denture en bout						
WKN 1013/6	049211	-	6	10 x 13	53	10°
WKN 1213/6	049235	-	6	12 x 13	53	20°
WKN 1613/6	049242	-	6	16 x 13	53	20°

Fraises sur tige.

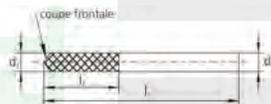
286 suite

16- Fraises sur tige HM pour résine, plastique et fibre de verre.

Les fraises sur tige en carbure métallique pour matières synthétiques renforcées de fibres de verre (GFK) et de carbone (CFK) sont fabriquées spécialement pour l'usinage de matières synthétiques renforcées.

La géométrie spéciale permet d'obtenir un enlèvement de matière extrêmement élevé.

La coupe frontale spéciale permet de pénétrer dans le matériau, c'est à-dire de percer et de fraiser en une seule opération.



Désignation	Denture		Ø de tige d ₂ mm	Fraise Ø de tête x long. d ₁ x l ₂ , mm	Longueur totale l ₁ mm
	FVK	FVKS			
Ø de tige 6 mm					
ZYA 0625BS/6 0	50217	808900	6	6 x 25	65
Ø de tige 6 mm					
ZYA 0825BS/8 0	50231	808917	8	8 x 25	65

Denture : FVK

De préférence pour le fraisage et le détournage de matières synthétiques renforcées de fibres de verre et de carbone, de caoutchouc dur et des matières thermoplastiques. Grâce à la grande précision de concentricité, possibilité d'utilisation sur machine stationnaire et manuelle.

Les fraises sur tige avec coupe frontale permettent des opérations combinées de perçage et de fraisage.

Denture : FVKS

Similaire à la denture FVK. En raison de l'exécution spéciale des dents, convient à une utilisation sur machines et robots avec des avances élevées, comportement de fraisage calme. Les fraises sur tige avec coupe frontale permettent des opérations combinées de perçage et de fraisage.

Pour l'ensemble de la gamme des fraises sur tige, il existe d'autres dimensions, géométries, traitements de surface sur demande. Assortiments en coffret sur demande.

Porte-manchons abrasifs.

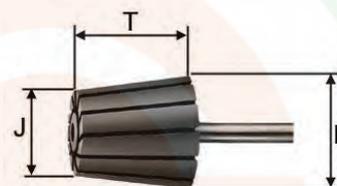
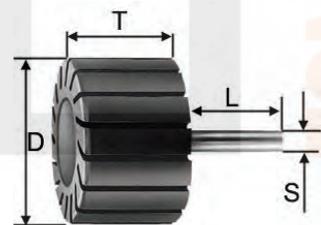
287*

Les rainures permettent l'extension du support et le manchon est maintenu en place pendant le travail.

La spécificité du procédé de fabrication garantit une durée de vie exceptionnelle, même en cas d'utilisation contraignante. Enlèvement de matière particulièrement important. Produit abrasif très agressif.



Désignation	Référence	D x T mm	S x L mm	Conforme ISO	Vit. maxi admise t/min	Vit. minimale t/min.
Forme cylindrique						
GK 0410/3	146729	4 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000
GK 0410/6	146712	4 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000
GK 0610/3	146743	6 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000
GK 0610/6	146736	6 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000
GK 0810/3	146767	8 x 10	3 x 40	-	55.000	30.000
GK 0810/6	146750	8 x 10	6 x 40	-	55.000	30.000
GK 1010/6	146774	10 x 10	6 x 35	15637-1	44.000	30.000
GK 1020/6	146781	10 x 20	6 x 35	15637-1	44.000	30.000
GK 1310/6	146798	13 x 10	6 x 35	-	44.000	30.000
GK 1325/6	146804	13 x 25	6 x 35	-	44.000	30.000
GK 1510/6	146811	15 x 10	6 x 35	15637-1	36.000	26.000
GK 1530/6	146828	15 x 30	6 x 35	15637-1	36.000	26.000
GK 1925/6	146835	19 x 25	6 x 35	-	30.000	20.000
GK 2220/6	146842	22 x 20	6 x 35	15637-1	26.000	18.000
GK 2220/6 H	146859	22 x 20	6 x 35	15637-1	26.000	18.000
GK 2525/6	146866	25 x 25	6 x 35	-	22.900	16.000
GK 3020/6	146873	30 x 20	6 x 35	15637-1	19.100	13.000
GK 3030/6	146880	30 x 30	6 x 35	15637-1	19.100	13.000
GK 3030/6 H	146897	30 x 30	6 x 35	15637-1	19.100	13.000
GK 3825/6	146903	38 x 25	6 x 35	-	15.900	10.000
GK 4530/6	146927	45 x 30	6 x 35	15637-1	12.700	8.500
GK 4530/6 H	146934	45 x 30	6 x 35	15637-1	12.700	8.500
GK 5125/6	146941	51 x 25	6 x 35	-	11.200	7.500
GK 6030/6	146958	60 x 30	6 x 35	15637-1	9.500	6.500
GK 6030/8	146965	60 x 30	8 x 35	15637-1	9.500	6.500
GK 7530/8	146972	75 x 30	8 x 35	15637-1	7.600	5.000
GK 10040/8	146989	100 x 40	8 x 35	15637-1	5.700	4.000
Forme conique						
		D x J x T				
GK 201463/6	147078	20 x 14 x 63	6 x 37	-	26.000	19.000
GK 292230/6	147085	29 x 22 x 30	6 x 40	-	19.100	13.000
GK 362260/6	147092	36 x 22 x 60	6 x 40	-	15.900	10.000



Les supports de manchons abrasifs identifiés par "H" présentent une dureté plus élevée de caoutchouc permettant une pression de meulage plus forte. Ils sont moins élastiques et conviennent mieux au meulage des arêtes. Exécution standard des supports de manchons abrasifs = dureté env. 65 Shore A. Exécution spéciale des supports de manchons abrasifs "H" = dureté env. 80 Shore A.

Manchons abrasifs (pour Article 287).
287A*

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



Désignation	Granulométrie /Référence						D x T mm	Vitesse optimale t/min	Conditionné par	
	40	50	60	80	150	240				
KSB 0410 A	-	-	-	-	148860	-	4 x 10	30.000 - 55.000	25	
KSB 0610 A	-	-	-	-	148884	-	6 x 10	30.000 - 55.000	25	
KSB 0810 A	-	-	-	-	148907	-	8 x 10	30.000 - 55.000	25	
KSB 1010 A	-	-	-	148921	148938	-	10 x 10	30.000 - 44.000	25	
KSB 1020 A	-	-	-	148952	148969	148976	10 x 20	30.000 - 44.000	25	
KSB 1310 A	-	-	-	148983	148990	-	13 x 10	30.000 - 44.000	25	
KSB 1325 A	-	-	-	149010	149027	-	13 x 25	30.000 - 44.000	25	
KSB 1510 A	-	-	149041	149058	149065	-	15 x 10	26.000 - 36.000	25	
KSB 1530 A	-	149089	149096	149102	149119	149126	15 x 30	26.000 - 36.000	25	
KSB 1925 A	-	-	149133	149140	149157	149164	19 x 25	20.000 - 30.000	25	
KSB 2220 A	-	149171	149188	149195	149201	-	22 x 20	18.000 - 26.000	25	
KSB 2525 A	-	-	149225	149232	149249	-	25 x 25	16.000 - 22.900	25	
KSB 3020 A	149263	-	149270	149287	149294	-	30 x 20	13.000 - 19.100	25	
KSB 3030 A	149324	149317	149331	149348	149355	-	30 x 30	13.000 - 19.100	25	
KSB 3825 A	149379	-	149386	149393	149409	-	38 x 25	10.000 - 15.900	25	
KSB 4530 A	149461	149454	149478	149485	149492	-	45 x 30	8.500 - 12.700	10	
KSB 5125 A	149515	-	149522	149539	149546	-	51 x 25	7.500 - 11.200	10	
KSB 6030 A	149577	149560	149584	149591	149607	-	60 x 30	6.500 - 9.500	10	
KSB 7530 A	149614	-	149621	149638	149645	-	75 x 30	5.000 - 7.600	10	
GSB 10040 A	148686	-	148693	148709	148716	-	100 x 40	4.000 - 5.700	50	
Forme conique							D x J x T			
GSB 201463 A	148723	-	148730	148747	148754	148761	20 x 14 x 63	19.000 - 26.000	100	
GSB 292230 A	148778	-	148785	148792	148808	-	29 x 22 x 30	13.000 - 19.100	100	
GSB 362260 A	148822	-	148839	148846	148853	-	36 x 22 x 60	10.000 - 15.900	100	

D'autres exécutions sur demande :

- Corindon zirconien : convient à un enlèvement de matière maximum. L'aptitude à la coupe extrêmement agressive du corindon zirconien est améliorée avec une pression d'appui plus forte et assure un excellent enlèvement de matière.
- Corindon zirconien Z-COOL : se distingue surtout par un travail sans échauffement, elle ne s'encrasse pas. Elle est utilisée de préférence pour l'usinage des aciers spéciaux (INOX). Elle offre de bons rendements avec une longue durée de vie.
- Grains céramique CO-COOL : Pour meulage agressif avec enlèvement de matière très important sur matériaux durs et tenaces de mauvaise thermoconductivité. Des agents actifs additionnés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.
- Manchons abrasifs diamant : Conviennent tout particulièrement au meulage des revêtements de protection contre l'usure et des plaques d'usure en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, etc., notamment pour l'usinage des revêtements céramiques dans la construction de moteurs de turbine. Egalement parfaitement adaptés à l'usinage des matériaux extrêmement abrasifs, comme les matières synthétiques renforcées de fibre de verre et de carbone.



Porte-capuchons abrasifs POLICAP.

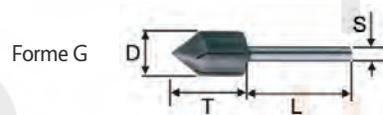
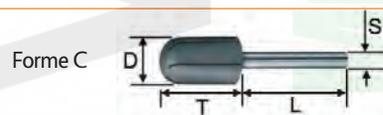
288*

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

Explication sur la désignation, ex : PCT 0713 G3
 0713 = Ø extérieur D x largeur T [mm]
 G = forme cylindrique à cône pointu
 3 = Ø de tige S [mm]



Désignation	Référence	D x T mm	S x L mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
PCT 0510 A/3	147139	5 x 10	3 x 27	95.000	5
PCT 0712 A/3	147146	7 x 12	3 x 25	65.000	5
PCT 1015 A/3	147153	10 x 15	3 x 24	45.000	5
PCT 1317 A/6	147221	13 x 17	6 x 39	35.000	5
PCT 1626 A/6	147238	16 x 26	6 x 39	30.000	5
PCT 0511 C/3	147160	5 x 11	3 x 26	95.000	5
PCT 0713 C/3	147177	7 x 13	3 x 24	65.000	5
PCT 1015 C/3	147184	10 x 15	3 x 24	45.000	5
PCT 1317 C/6	147245	13 x 17	6 x 39	35.000	5
PCT 1626 C/6	147252	16 x 26	6 x 39	30.000	5
PCT 0511 G/3	147191	5 x 11	3 x 27	95.000	5
PCT 0713 G/3	147207	7 x 13	3 x 26	65.000	5
PCT 1015 G/3	147214	10 x 15	3 x 26	45.000	5
PCT 1317 G/6	147269	13 x 17	6 x 41	35.000	5
PCT 1626 G/6	147276	16 x 26	6 x 41	30.000	5
PCT 0515 L/6	147283	5 x 15	6 x 40	95.000	5
PCT 1125 L/6	147290	11 x 25	6 x 40	40.000	5
PCT 1632 L/6	147306	16 x 32	6 x 40	30.000	5
PCT 2140 L/6	147313	21 x 40	6 x 40	20.000	5



Capuchons abrasifs POLICAP.

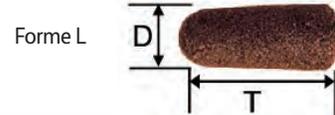
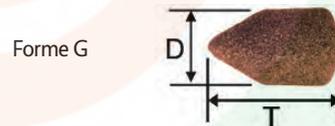
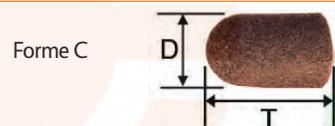
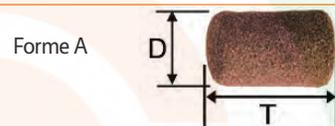
288A*

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

Explication sur la désignation, ex : PC05LA
 PC = capuchons abrasifs POLICAP
 05 = Ø intérieur D [mm]
 L = forme conique
 A = abrasif corindon A
 80 = granulométrie
 Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

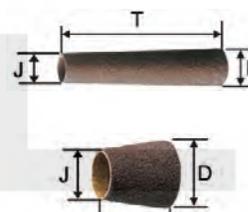


Désignation	Granulométrie /Référence				D x T mm	Vitesse optimale t/min.	Conditionné par
	60	80	150	280			
PC 05 10 A A	-	150788	150795	150801	5 x 10	40.000	50
PC 07 12 A A	150818	-	150825	150832	7 x 12	30.000	50
PC 10 15 A A	150849	-	150856	150863	10 x 15	20.000	50
PC 13 17 A A	150870	-	150887	150894	13 x 17	16.000	50
PC 16 26 A A	150900	-	150917	150924	16 x 26	12.000	50
PC 05 11 C A	-	150931	150948	150955	5 x 11	40.000	50
PC 07 13 C A	150962	-	150979	150986	7 x 13	30.000	50
PC 10 15 C A	150993	-	151006	151013	10 x 15	20.000	50
PC 13 17 C A	151020	-	151037	151044	13 x 17	16.000	50
PC 16 26 C A	151051	-	151068	151075	16 x 26	12.000	50
PC 05 11 G A	-	151082	151099	151105	5 x 11	40.000	50
PC 07 13 G A	151112	-	151129	151136	7 x 13	30.000	50
PC 10 15 G A	151143	-	151150	151167	10 x 15	20.000	50
PC 13 17 G A	151174	-	151181	151198	13 x 17	16.000	50
PC 16 26 G A	151204	-	151211	151228	16 x 26	12.000	50
PC 05 15 L A	-	151235	151242	151259	5 x 15	40.000	50
PC 11 25 L A	151266	-	151273	151280	11 x 25	20.000	50
PC 16 32 L A	151297	-	151303	151310	16 x 32	12.000	50
PC 21 40 L A	151327	-	151334	151341	21 x 40	9.500	50



Porte-manchons et manchons abrasifs POLICAP, séries spéciales.
289*

Désignation	Granulométrie /Référence			D x J x T mm	Vitesse optimale t/min.	Porte-outils adaptés	Conditionné par
	60	150	280				
PCH 070585 L A	151358	151365	151372	7 x 5 x 85	12.000	PCT 0585	10
PCH 141185 L A	151389	151396	-	14 x 11 x 85	12.000	PCT 1185	10
PCH 201685 L A	151419	151426	-	20 x 16 x 85	12.000	PCT 1685	10
PCH 242185 L A	151440	151457	-	24 x 21 x 85	12.000	PCT 2185	10
PCH 201565 L A	151471	151488	-	20 x 15 x 65	18.500	GK 201463	10
PCH 362265 L A	151532	-	-	36 x 22 x 65	13.000	GK 362260	10



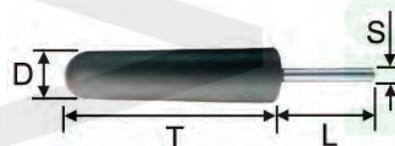
Explication sur la désignation, ex : PCH362265 L A 60

PCH = manchons abrasifs POLICAP -362265 = Ø D x Ø J x largeur T (mm)

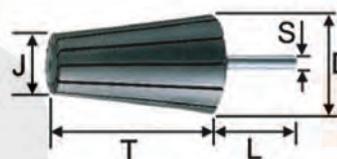
L = forme conique. A = abrasif corindon A

60 = granulométrie. Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

Désignation	Référence	D x T mm	S x L mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
PCT 0585 L/6	147320	8 x 85	6 x 40	20.000	5
PCT 1185 L/6	147337	13 x 85	6 x 40	15.000	5
PCT 1685 L/6	147344	18 x 85	6 x 40	13.000	5
PCT 2185 L/6	147351	23 x 85	6 x 40	12.000	5



Désignation	Référence	D x J x T mm	S x L mm	Vit. maxi admise t/min.	Vit. minimale t/min.	Conditionné par
GK 201463/6	147078	20 x 14 x 63	6 x 37	26.000	19.000	5
GK 362260/6	147092	36 x 22 x 60	6 x 40	15.900	10.000	5



Explication de la désignation, ex PCT 0585 L/6 :

PCT = porte-capuchons abrasifs POLICAP - 0585 = Ø extérieur D x largeur T (mm).

L = forme conique.

6 = Ø de tige S (mm).

POLIROLL.
290*

L'auto-serrage par porte-outil conique rainuré assure la bonne mise en place de l'outil pendant l'utilisation. La gamme propose des rouleaux abrasifs cylindriques et coniques.

Avantages :

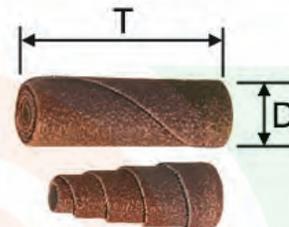
Les outils POLIROLL® et POLICO® conviennent parfaitement pour l'usinage des endroits difficiles d'accès.

Après usure de la couche supérieure, de nouveaux grains arrivent en surface sur les modèles POLIROLL®.

Excellent rendement d'enlèvement de matière.

Remplacement facile grâce à la spécificité des porte-outils.

Désignation	Granulométrie /Référence			D x T mm	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Porte-outils adaptés	Conditionné par
	50	80	150					
Forme cylindrique (PR)								
PR 0625 A	-	152300	152317	6 x 25	20.000	25.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50
PR 0635 A	-	152324	152331	6 x 35	20.000	25.000	BO 6-24-3	50
PR 0925 A	-	152348	152355	9 x 25	15.000	23.000	BO 6-18-3	50
PR 0935 A	-	152362	152379	9 x 35	15.000	23.000	BO 6-24-3	50
PR 1225 A	152386	152393	152409	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50
PR 1235 A	152416	152423	152430	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50
PR 1835 A	152447	152454	152461	18 x 35	8.000	12.000	BO 6-25-5	50
PR 1850 A	152478	152485	152492	18 x 50	8.000	12.000	BO 6-30-5	50
Forme conique (PRK)								
PRK 1025 A	-	152508	152515	10 x 25	15.000	23.000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50
PRK 1225 A	152522	152539	152546	12 x 25	12.000	17.000	BO 6-18-3	50
PRK 1235 A	152553	152560	152577	12 x 35	12.000	17.000	BO 6-24-3	50
PRK 1535 A	152584	152591	152607	15 x 35	10.000	15.000	BO 6-24-3	50



Explication de la désignation, ex PR 1225 A :

PR = rouleaux abrasifs POLIROLL®

cylindriques

1225 = Ø extérieur D x largeur T [mm]

A = abrasif corindon A

80 = granulométrie

Veuillez indiquer la granulométrie souhaitée.

POLIROLL existe aussi avec grains céramique CO-COOL : Pour meulage agressif avec enlèvement de matière très important sur matériaux durs de mauvaise thermoconductivité.

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

POLICO.
290A*

Désignation	Granulométrie /Référence		D x T mm	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Porte-outil adapté	Conditionné par
	80	150					
Cônes abrasifs POLICO® (PCO)							
PCO 1050 A	-	152614 152621	10 x 50	15.000	23.000	BO 6-50-8	50


Porte-outils pour outils POLIROLL et POLICO.
291*

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

Désignation	Référence	S x L mm	Porte-outils adaptés à	Conditionné par
BO 3-18-3	152171	3 x 27	PR 0625, PRK 1025	1
BO 6-18-3	152188	6 x 30	PR 0625, PR 0925, PR 1225, PRK 1025, PRK 1225	1
BO 6-24-3	152195	6 x 30	PR 0635, PR 0935, PR 1235, PRK 1235, PRK 1535	1
BO 6-25-5	152201	6 x 30	PR 1835	1
BO 6-30-5	152218	6 x 30	PR 1850	1
BO 6-50-8	152232	6 x 30	PCO 1050	1


Outils de ponçage à lamelles POLISTAR.
292*

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

Avantages :

Grande flexibilité

Convient parfaitement pour l'usinage des alésages et tubes de petits diamètres.

Compte tenu de leurs petites dimensions, ces outils conviennent surtout pour les diamètres variant entre 7 et 40 mm.

Désignation	Granulométrie			D mm	H mm	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Porte-outils adaptés	Conditionné par
	60	80	120						
PST 20/1,6 A	661345	661444	661451	20	1,6	15.000	38.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100
PST 30/1,6 A	661468	661482	661512	30	1,6	9.500	25.000	BO 2,3/1,6 1-5, BO 3/1,6 1-5	100
PST 40/3,0 A	661543	661550	661567	40	3,0	7.200	19.000	BO 6-3 1-6	100
PST 50/3,0 A	661574	661581	661598	50	3,0	5.700	15.000	BO 6-3 1-6	100

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

Les outils POLISTAR peuvent être superposés en plusieurs couches.

Il convient d'ordonner les outils POLISTAR de façon décalée de manière à utiliser l'abrasif.

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

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

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

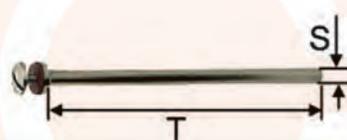
PST 50/3 pour un Ø d'alésage de 20-40 mm.



POLISTAR livrées en feuilles


Porte-outils pour lamelles POLISTAR.
293*

Désignation	Référence	S x L mm	Plage de serrage mm	Adapté aux alésages de mm	Conditionné par
BO 2,3/1,6 1-5	151570	2,34 x 43	1-5	1,6	10
BO 3/1,6 1-5	151587	3 x 43	1-5	1,6	10
BO 6/3 1-6	505694	6 x 40	1-6	3	1


Outils de ponçage à lamelles.
293A*

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

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

Désignation	Granulo- métrie	Référence	D x T mm	Nombre de couches	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Supports adaptés	Conditionné par
KS 30-4 A	80	152706	30 x 5	4	6.500	12.000	BO KS 30	20
KS 50-4 A	80	152768	50 x 5	4	4.000	8.000	BO KS 50	20



Porte-outils pour outils de ponçage à lamelle.
293A suite

Désignation	EAN Référence	S x L mm	Filetage	Conditionné par	Adapté aux lamelles
BO KS 30	152164	6 x 40	1/8 BSW	1	KS 30-4A 80
BO KS 50	152157	6 x 40	1/4-28 UNF	1	KS 50-4A


Étoiles abrasives POLINOX PNST.
294*

Conviennent pour le nettoyage, l'ébavurage et le ponçage des surfaces intérieures et des contours. Particulièrement adaptées dans les zones de travail étroites telles les alésages, les cavités et les endroits difficiles d'accès. Disponibles dans deux dimensions et grains différents. Applications : Ebavurage d'alésage sur pièces en métaux non-ferreux. Ponçage des surfaces internes des tubes en aciers spéciaux (INOX), Nettoyage des pas de filetage

Désignation	Granulométrie moyenne Référence	très fin Référence	D mm	Nombre de couches	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise	Supports adaptés	Conditionné par
PNST 25-2 A	441138	441145	25	2	10.000	19.100	BO PNST 6-125, BO PNST 6-75	20
PNST 38-3 A	441152	441169	38	3	7.500	12.600	BO PNST 6-125, BO PNST 6-75	20


Porte-outils pour étoiles abrasives POLINOX.

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

Désignation	Référence	S x L mm	Filetage	Longueur de serrage mm	Conditionné par
BO PNST 6-75	440988	6 x 75	8-32 UNC	30	1
BO PNST 6-125	440995	6 x 125	8-32 UNC	30	1

Roues POLINOX sur tige.
295*

Les roues POLINOX sont constituées de Vlies polyamide liés au grain abrasif. Grâce à la structure ouverte et flexible du Vlies, les outils sont particulièrement souples et permettent de travailler sans échauffement. Le pouvoir d'adaptation élevé du Vlies évite la modification géométrique des surfaces. Grâce à la multiplicité des grains et à la variété des outils, il est possible d'obtenir différentes structures et rugosités de surfaces.

Avantages :

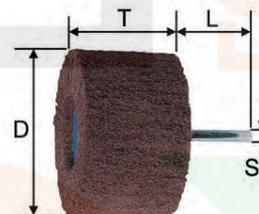
Meulage sans échauffement, vaste gamme (dimensions, granulométries et exécutions), pas d'encrassement.

1 - Roues POLINOX sur tige PNL, corindon.

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

Les lamelles sont très compactes, offrant ainsi une durée de vie plus longue.

Désignation	Granulométrie /Référence			D x T mm	S _d x L mm	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
	100	180	280					
PNL 4020/6 A	157060	157077	157084	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10
PNL 5030/6 A	157107	157114	157121	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10
PNL 6050/6 A	157213	157220	157237	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10
PNL 8050/6 A	157183	157190	157206	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10



Existe aussi en Carbone de Silicium : Roues POLINOX sur tige PNL-SiC (ex de référence PNL 4020/6 SIC).

2 - Roues POLINOX sur tige PNZ, corindon.

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

Désignation	Granulométrie		D x T mm	S _d x L mm	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
	100	180					
PNZ 4020/6 A	157053	294697	40 x 20	6 x 40	7.500	15.000	10
PNZ 5030/6 A	803158	803165	50 x 30	6 x 40	6.000	12.000	10
PNZ 6050/6 A	157138	294703	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10
PNZ 8050/6 A	157176	294710	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10
PNZ 10050/6 A	294666	294673	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5



Existe aussi en Carbone de Silicium : Roues POLINOX sur tige PNZ-SiC (ex de référence PNZ 4020/6 SIC)

Roues POLINOX sur tige.
295 suite
3 - Roues POLINOX sur tige PNR, corindon.

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

Désignation	Granulométrie /Référence			D x T mm	S _d x L mm	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
	100	180	280					
PNR 6050/6 A	157145	157152	157169	60 x 50	6 x 40	5.000	10.000	10
PNR 8050/6 A	157244	157251	157268	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10

4 - Roues POLINOX sur tige PNG, corindon.

Sur cet outil, plusieurs bandes de fibres abrasives très ondulées sont enroulées autour d'un noyau. L'ondulation du matériau permet de réaliser un aspect brossé sans traces d'amorce sur les surfaces.

Désignation	Granulométrie /Référence			D x T mm	S _d x L mm	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
	100	180	280					
PNG 8050/6 A	737989	737996	738009	80 x 50	6 x 40	4.000	7.500	10
PNG 10050/6 A	499580	499597	499603	100 x 50	6 x 40	3.000	6.000	5

Existe aussi en Carbone de Silicium : Roues POLINOX sur tige PNG-SiC (ex de référence PNG 8050/6 SIC) LA SERIE DES ROUES POLINOX EST EGALEMENT DISPONIBLE EN VERSION "ALESAGE", sur demande.


Roues à lamelles.
296*

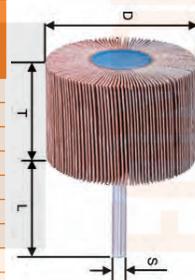
Les lamelles de toile abrasive sont disposées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur flexibilité, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif est noyé dans le revêtement en résine synthétique des lamelles, en toile flexible et résistant à la traction.

Avantages:

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

Roues à lamelles sur tige, corindon A.

Désignation	Granulométrie								D x T mm	Vitesse optimale t/min.	Vit. maxi admise t/min.	
	40	60	80	120	150	180	240	320				400
Référence												
Ø de tige 3 mm x longueur 40 mm												
F 1010/3 A	-	661529	661635	661642	661659	661673	-	661680	-	10 x 10	38.000	75.000
F 1015/3 A	-	661697	661703	661710	661727	661734	-	661741	-	10 x 15	38.000	75.000
F 1505/3 A	-	661758	661765	661772	661796	661802	-	661819	-	15 x 5	25.000	50.000
F 1510/3 A	-	661871	661918	661925	661932	661963	-	661987	-	15 x 10	25.000	50.000
F 1515/3 A	-	661994	662014	662038	662045	662052	-	662069	-	15 x 15	25.000	50.000
F 2010/3 A	-	-	-	154113	154120	292563	-	-	-	20 x 10	19.000	38.100
F 3005/3 A	-	154137	154151	154175	154199	292693	154212	154236	-	30 x 5	12.000	25.400
F 3010/3 A	-	154250	154274	154298	154311	292716	154335	154359	-	30 x 10	12.000	25.400
Ø de tige 6 mm x longueur 40 mm												
F 2010/6 A	-	-	292594	292617	292624	292631	-	-	-	20 x 10	19.000	38.100
F 2510/6 A	-	-	536896	536902	-	536919	-	-	-	25 x 10	15.000	30.500
F 2515/6 A	-	-	154557	154564	154571	292648	-	-	-	25 x 15	15.000	30.500
F 2520/6 A	-	-	536926	536933	-	536940	-	-	-	25 x 20	15.000	30.500
F 2525/6 A	-	-	292655	292662	292679	292686	-	-	-	25 x 25	15.000	30.500
F 3005/6 A	-	154144	154168	154182	154205	292709	154229	154243	-	30 x 5	12.000	25.400
F 3010/6 A	-	154267	154281	154304	154328	292723	154342	154366	533017	30 x 10	12.000	25.400
F 3015/6 A	-	154687	154694	154700	154717	292730	154724	154731	-	30 x 15	12.000	25.400
F 3030/6 A	-	292747	292754	292761	292778	292785	292792	292808	-	30 x 30	12.000	25.400
F 4010/6 A	-	154373	154380	154403	154410	292815	154427	-	-	40 x 10	9.600	19.100
F 4015/6 A	-	154441	154458	154465	154489	292822	154496	154519	-	40 x 15	9.600	19.100
F 4020/6 A	800607	154625	154632	154649	154656	292839	154663	-	-	40 x 20	9.600	19.100
F 5010/6 A	-	155189	155196	155202	155219	292846	155226	155233	-	50 x 10	7.000	15.200
F 5015/6 A	-	155240	155257	155264	155271	292853	155288	155295	-	50 x 15	7.000	15.200
F 5020/6 A	-	155127	155134	155141	155158	292860	-	155172	-	50 x 20	7.000	15.200
F 5030/6 A	800591	155066	155073	155080	155097	292877	155103	155110	-	50 x 30	7.000	15.200
F 6015/6 A	-	155301	155318	155325	155332	-	155349	155356	-	60 x 15	6.300	12.700
F 6020/6 A	-	155363	155370	155387	155394	-	155400	155417	-	60 x 20	6.300	12.700
F 6030/6 A	155424	155431	155448	155455	155462	292907	155479	155486	533024	60 x 30	6.300	12.700
F 6040/6 A	-	155493	155509	155516	155523	-	155530	-	-	60 x 40	6.300	12.700
F 6050/6 A	155554	155561	155578	155585	155592	-	155608	155615	-	60 x 50	6.300	12.700
F 8015/6 A	-	155622	155639	155646	155653	-	-	-	-	80 x 15	4.800	9.500
F 8020/6 A	-	155684	155691	155707	155714	-	-	-	-	80 x 20	4.800	9.500
F 8030/6 A	155745	155752	155769	155776	155783	-	155790	155806	-	80 x 30	4.800	9.500
F 8040/6 A	-	155813	155820	155837	155844	-	155851	-	-	80 x 40	4.800	9.500
F 8050/6 A	155875	155882	155899	155905	155912	-	155929	155936	-	80 x 50	4.800	-



Existe en corindon zirconien Z-COOL pour le travail sur INOX et en Carbone de silicium SiC pour le titane et ses alliages, convient pour le bronze et le cuivre. Les roues à lamelles se déclinent aussi en version avec ALESAGE.

Huiles à rectifier et pâtes à polir.
297*

1 - Les pâtes abrasives solubles dans l'huile avec grain SiC à angles vifs sont utilisées pour les opérations de ponçage fin par ex. : rodage des sièges de soupape et paliers de roulement, préparation au polissage à l'aide d'outils à polir en feutre.

Désignation	Granulométrie	Référence	Contenu (g)	Conditionné par
SFP 90	90	153963	250	1
SFP 150	150	153970	250	1
SFP 280	280	153987	250	1
SFP 360	360	153994	250	1
SFP 600	600	298664	250	1
SFP 800	800	154007	250	1



2 - Les pâtes à polir diamant sont utilisées pour l'usinage de matériaux très durs (carbure métallique ou aciers trempés p. exemple).

Elles sont utilisées avec des outils ou des disques de polissage en feutre. Les pâtes à polir diamant peuvent être diluées et sont solubles dans l'eau et l'alcool.

La concentration très élevée permet de travailler rapidement et de façon rationnelle.

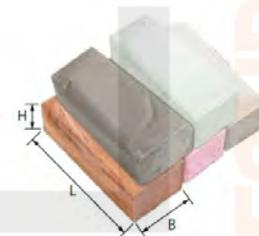
Désignation	Granulométrie mm	Référence	Couleur du capuchon	Contenu (g)	Conditionné par
DPP 30-5	30	294543	brun	5	1
DPP 30-20	30	535981	brun	20	1
DPP 15-5	15	294536	bleu	5	1
DPP 15-20	15	535998	bleu	20	1
DPP 7-5	7	294505	rouge	5	1
DPP 7-20	7	536001	rouge	20	1
DPP 3-5	3	294499	vert	5	1
DPP 3-20	3	536018	vert	20	1



Cette dilution est utilisée pour former une couche lubrifiante entre le support et l'outil lors des travaux de polissage. 125ml ref.294550


3 - Briques de pâte à polir.

Désignation	Exécution	Référence	Couleur	Utilisation pour	Largeur x hauteur x hauteur mm
G-PP 1 VP Fe	pâte de prépolissage	294567	vert	acier + acier inox	70 x 50 x 140
G-PP 2 VP MS	pâte de prépolissage	294574	gris	aluminium + laiton	70 x 50 x 140
G-PP 3 VP NE	pâte de prépolissage	294581	brun	métaux non-ferreux	70 x 50 x 140
G-PP 4 HGP	polissage miroir	294598	rose	tous les métaux	70 x 50 x 140
G-PP 5 HGP K	polissage miroir	294604	beige	matières plastiques	70 x 50 x 140


4 - Huiles à rectifier

Les huiles à rectifier sont utilisées pour les outils abrasifs sur support. PFERD propose trois exécutions : Exécution Fe pour l'acier, exécution NE pour les métaux non-ferreux et l'acier spécial (INOX), exécution ALU pour l'aluminium

La composition des additifs de coupe empêchent les taches gênantes en exécution NE (surtout sur des surfaces en acier spécial - INOX) et permet d'obtenir un effet anticorrosion sur l'acier. En exécution ALU, l'huile à rectifier empêche l'encrassement de l'outil abrasif.

Désignation	Référence	Utilisation pour	Contenu	Conditionné par
Bombe aérosol				
410 Fe	147597	acier	Aérosol 400 ml	1
411 NE	147603	métaux non-ferreux, acier inox	Aérosol 400 ml	1
412 ALU	791332	aluminium	Aérosol 400 ml	1
Bidon 1 litre				
410/1 Fe	294444	acier	Bidon 1l	
411/1 NE	294451	métaux non-ferreux, acier inox	Bidon 1l	1
412/1 ALU	791349	aluminium	Bidon 1l	1
Bidon 5 litres				
410/5 Fe	294468	acier	Bidon 5 l	1
411/5 NE	294475	métaux non-ferreux, acier inox	Bidon 5 l	1
412/5 ALU	791356	aluminium	Bidon 5 l	1



Outils de ponçage COMBIDISC.

299*

1 - Supports de pastilles abrasives COMBIDISC.

Avantages : Maniement aisé, changement d'outil rapide, pas de collage, pas de décentrage, pas de décollement sous l'effet de la chaleur, excellente concentricité sans vibration, la pastille est parfaitement centrée.

Pastilles de 20 à 75 mm de diamètre en différentes natures et grosseurs de grains.



Désignation	Dur (H)	Support moyen (M) Référence	tendre (W)	D mm	S x L mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
Système CD							
SBH 20	-	265901	-	20	6 x 40	47.500	1
SBH 25	-	266755	-	25	6 x 40	38.000	1
SBH 38	266786	266779	266762	38	6 x 40	25.000	1
SBH 50	266816	266809	266793	50	6 x 40	19.000	1
SBH 75	266847	266830	266823	75	6 x 40	12.500	1
Système CDR							
SBHR 20	-	776315	-	20	6 x 40	47.500	1
SBHR 25	-	776322	-	25	6 x 40	38.000	1
SBHR 38	776339	597057	776346	38	6 x 40	25.000	1
SBHR 50	776353	597064	776360	50	6 x 40	19.000	1
SBHR 75	776377	597071	776384	75	6 x 40	12.500	1



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

2 - Abrasif : corindon A est destinée aux utilisations universelles sur les métaux et les autres matériaux.

Désignation	36	60	Granulométrie				D ₁ mm	Vitesse optimale t/min.	Conditionné par
			80	120	180	320			
Système CD									
CD 20 A	-	265864	266007	266038	266052	266069	20	20.000 - 35.000	100
CD 25 A	-	355718	355725	355732	266083	266151	25	15.000 - 26.000	100
CD 38 A	355749	355756	355763	355770	266175	266199	38	10.000 - 16.000	100
CD 50 A	355787	355794	355800	355817	266212	266281	50	8.000 - 13.000	100
CD 75 A	355824	355831	355848	355855	266328	266359	75	5.000 - 9.000	50
Système CDR									
CDR 20 A	-	778036	778043	778050	778074	778081	20	20.000 - 35.000	100
CDR 25 A	-	778098	778104	778111	778128	778135	25	15.000 - 26.000	100
CDR 38 A	596456	596463	596470	597255	597262	596500	38	10.000 - 16.000	100
CDR 50 A	596517	596524	596531	596548	596555	596562	50	8.000 - 13.000	100
CDR 75 A	596586	596593	596609	596616	596623	596630	75	5.000 - 9.000	50

Les différents types d'abrasifs, sur demande :

- Corindon A-FLEX (Ø 38/50/75 mm - grains 60/80/120) particulièrement flexibles et spécialement adaptés aux travaux sur contours et surfaces concaves. Sur métaux, pour travail sans traces d'amorçage sur la pièce. Utilisation pour la fabrication d'outils et de moules.

- Corindon A-PLUS (Ø 50/75 mm - Gr 36/60/80/120). Rendement d'enlèvement de matière plus important grâce à la stabilité du matériau support. Compte tenu de leur résistance à l'arrachement, utilisables pour le ponçage des arêtes.

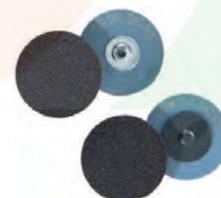
- Corindon A-Forte (Ø 25/38/50/75 mm - Gr 36/60/80/120) convient pour une utilisation universelle sur tous métaux. Rendement de ponçage élevé, ponçage sans échauffement, bonne durée de vie.

- Corindon A-COOL (Ø 50/75 mm - Gr 36/60/80) est adaptée aux travaux sur des matériaux difficiles à usiner tels que l'acier spécial (INOX), l'Hastelloy, l'Inconel (alliages Ni-Co), etc. Des agents actifs additionnés au revêtement permettent l'amélioration de l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

- Corindon zirconien Z (Ø 38/50/75 mm - Gr 36/60/80) convient à l'usinage de tous les métaux durs.

Rendement d'enlèvement de copeaux particulièrement important en cas de dégrossissage avec grains 36 et 60.

- SiC carbure de silicium (Ø 50/75 mm - Gr 36/60/80/120/240) convient pour l'usinage de l'aluminium, du cuivre, du bronze, du titane et de ses alliages, des aciers fortement alliés et matières synthétiques renforcées de fibres



Outils de ponçage COMBIDISC.
299 suite


- Céramique CO-COOL (Ø 38/50/75mm - Gr 24/36/60/80/120) convient pour l'usinage des aciers non-alliés et alliés, la fonte, l'INOX, le titane, les alliages à base de nickel et les matériaux extrêmement durs. Performances élevées constantes grâce aux grains à auto-affûtage. Des agents actifs additionnés au revêtement permettent une nette amélioration de l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

- Diamant (Ø 25/38/50/75mm - Gr 251/126/76) convient tout particulièrement pour l'usinage des revêtements de protection contre l'usure et des plaques d'usure en carbure de tungstène, carbure de chrome, carbure de titane, Hastelloy, Inconel et titane/alliage de titane. Egalement adapté à l'usinage de matériaux extrêmement durs tels que le carbure métallique, le verre, la céramique, l'émail, la pierre et les matières synthétiques renforcées de fibre de verre ou de carbone.

- Rondelles POLIVLIES COMBIDISC Exécution dure (Ø 20/25/38/50/75 - Gr grossier/moyen/très fin
Utilisation universelle pour l'usinage de surface (élimination de traces de dégrossissage, d'oxydation p.ex.) et les petits travaux d'ébavurage. Lors du ponçage des surfaces, la flexibilité des rondelles dépend du degré de dureté du support.

- Rondelles POLIVLIES COMBIDISC Exécution tendre (Ø 50/75mm - Gr Moyen/fin/très fin
Adaptées au meulage très fin des surfaces et arêtes ainsi qu'aux travaux de nettoyage sur les métaux et les peintures. Structure très ouverte. Abrasif : corindon A

- COMBIDISC-Mini-POLIFAN (Ø 50/75mm - Gr 40/60/80/120 - Corindon A)
convient pour les travaux universels de meulage sur différents matériaux avec un bon enlèvement de matière. Idéal pour le ponçage des cordons de soudure difficilement accessibles. Par comparaison aux pastilles abrasives, durée de vie et enlèvement de matière démultipliés.

- COMBIDISC-Mini-POLIFAN (Ø 50/75mm - Gr 40/60/80/120 corindon zirconien Z) convient aux travaux d'ébauche à la meule avec enlèvement de copeaux important et durée de vie élevée. Pour un rendement optimal du corindon zirconien, appliquer une pression de travail plus élevée.

- COMBIDISC POLICLEAN (Ø 50/75mm) Pour les travaux de nettoyage grossiers, l'élimination de la peinture, de la calamine, des traces d'oxydation, de la rouille et des résidus de colle en usinage frontal.

- Rondelles TX COMBIDISC (Ø 50/75mm - Gr 36/80/120/320 corindon A) réalisent en une opération des états de surfaces se situant entre les résultats de la bande abrasive et de l'outil POLIVLIES. Particulièrement adaptées à l'usinage de l'acier spécial (INOX) et de l'aluminium.

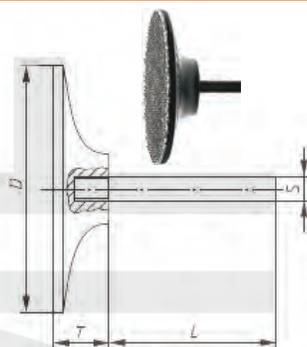
- Rondelles en feutre COMBIDISC (Ø 50/75mm) Pour un polissage frontal avec des briques de pâte à polir, des pâtes abrasives ou des pâtes abrasives diamant sur des surfaces de dimensions moyennes.

- Brosses COMBIDISC (Ø 50mm) Conviennent à l'enlèvement de matériaux tendres tels que la colle, les protections de sol, et au nettoyage des contours et des arêtes.



Disques abrasifs et supports.
300*
1a - Supports pour disques abrasifs autoagrippants.

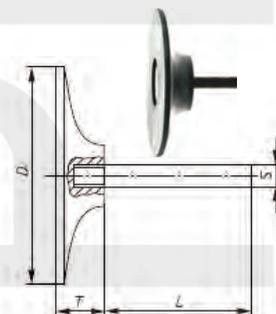
Référence	Désignation	D mm	S mm	T mm	L mm	Nombre max. t/min.
771.110	GTH 018.03	18	3	11	30	20.000
771.120	GTH 030.03	30	3	12	30	12.500
771.130	GTH 030.06	30	6	12	40	12.500
771.140	GTH 045.06	45	6	11	40	10.000
771.150	GTH 060.06	60	6	13	40	8.000
771.160	GTH 075.06	75	6	15	40	6.000
771.170	GTH 120.06	120	6	20	25	4.000
771.180	GTH 120.08	120	8	20	25	4.000


1b - Disques abrasifs, autoagrippants, corindon.

Type	Ø mm	Grains/référence						
		60	80	120	150	180	240	320
PSH018A	20	771.111	771.112	771.113	771.114	771.115	771.116	771.117
PSH030A	33	771.121	771.122	771.123	771.124	771.125	771.126	771.127
PSH045A	48	771.141	771.142	771.143	771.144	771.145	771.146	-
PSH060A	63	771.151	771.152	771.153	771.154	771.155	771.156	771.157
PSH075A	78	771.161	771.162	771.163	771.164	771.165	771.166	771.167
PSH125A	125	771.171	771.172	-	-	-	-	-


2a - Supports pour disques abrasifs autocollants.

Référence	Désignation	D mm	S mm	T mm	L mm	Nombre max. t/min.
771.210	GTK 018.03	18	3	11	30	20.000
771.220	GTK 030.03	30	3	12	30	12.500
771.230	GTK 030.06	30	6	12	40	12.500
771.240	GTK 045.06	45	6	11	40	10.000
771.250	GTK 060.06	60	6	13	40	8.000
771.260	GTK 075.06	75	6	15	40	6.000


2b - Disques abrasifs autocollants, en corindon.

Type	Ø mm	Grains/référence					
		60	80	120	150	180	240
PSK018A	21	771.211	771.212	771.213	771.214	771.215	771.216
PSK030A	33	771.221	771.222	771.223	771.224	771.225	771.226
PSK045A	48	771.241	771.242	771.243	771.244	771.245	771.246
PSK060A	63	771.251	771.252	771.253	771.254	-	-
PSK075A	78	771.261	771.262	771.263	771.264	-	-



Existe en carbure de silicium.

Meules sur tige, liant céramique, dureté O.
301*

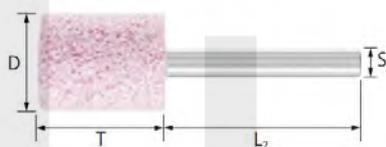
Exécution : corindon rose, utilisation pour acier et fonte grise, vitesse de meulage - /+ 25 à 40 m/s.

Pour des besoins spécifiques, d'autres choix sont possibles suivant les critères ci-dessous :

Granulométries, duretés, exécutions (corindon blanc, carbure de silicium...), dimensions et géométries.

1 - Forme cylindrique bout arrondi WR.

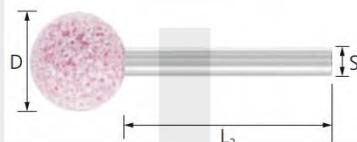

Désignation	Granulométrie					S _d x L ₂ mm	D x T mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
	30	46	60	80	100				
Ø de tige 3 mm									
WR 0306 3 AR... O 5 V	-	-	-	-	100745	3 x 30	3 x 6	219.800	10
WR 0510 3 AR... O 5 V	-	-	100837	-	100820	3 x 30	5 x 10	136.500	10
Ø de tige 6 mm									
WR 0510 6 AR... O 5 V	-	-	100783	-	-	6 x 40	5 x 10	168.400	10
WR 0816 6 AR... O 5 V	-	100851	-	100868	-	6 x 40	8 x 16	119.300	10
WR 1320 6 AR... O 5 V	-	100905	-	100912	-	6 x 40	13 x 20	73.400	10
WR 2025 6 AR... O 5 V	100943	-	100950	-	-	6 x 40	20 x 25	47.700	10

Meules sur tige, liant céramique, dureté O.
301 suite
2 - Forme cylindrique ZY et serie W.


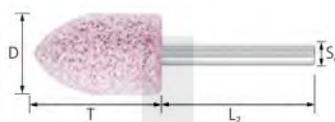
Désignation	Granulométrie					Soit forme USA	S _d x L ₂ mm	D x T mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
	24	30	46	60	80					
Ø de tige 3 mm										
ZY 0205 3 AR... O 5 V	-	-	-	-	-	094372	W 141 3 x 30	2 x 5	201.800	0
ZY 0306 3 AR... O 5 V	-	-	-	-	-	094525	W 144 3 x 30	3 x 6	206.100	10
ZY 145 3 AR... O 5 V	-	-	-	-	-	118139	W 145 3 x 30	3 x 10	131.400	10
ZY 146 3 AR... O 5 V	-	-	-	-	-	118146	W 146 3 x 30	3 x 13	95.400	10
ZY 0408 3 AR... O 5 V	-	-	-	094693	-	094686	- 3 x 30	4 x 8	175.100	10
ZY 0510 3 AR... O 5 V	-	-	-	094891	-	094884	W 153 3 x 30	5 x 10	130.700	10
ZY 154 3 AR... O 5 V	-	-	-	118245	-	118238	- 3 x 30	5 x 13	114.800	10
ZY 0515 3 AR... O 5 V	-	-	-	534670	-	-	- 3 x 30	5 x 15	98.100	10
ZY 162 3 AR... O 5 V	-	-	-	118320	-	118313	- 3 x 30	6 x 10	110.500	10
ZY 0613 3 AR... O 5 V	-	-	-	095164	-	095157	W 163 3 x 30	6 x 13	93.600	10
ZY 164 3 AR... O 5 V	-	-	-	118368	-	118351	- 3 x 30	6 x 19	64.500	10
ZY 0625 3 AR... O 5 V	-	-	-	534656	-	-	- 3 x 30	6 x 25	53.100	10
Ø de tige 3 mm										
ZY 0802 3 AR... O 5 V	-	-	-	-	-	098578	W 165 3 x 30	8 x 2	119.300	10
ZY 0810 3 AR... O 5 V	-	-	095355	-	095362	-	W 169 3 x 30	8 x 10	87.600	10
ZY 170 3 AR... O 5 V	-	-	118399	-	118405	-	- 3 x 30	8 x 13	74.400	10
ZY 0816 3 AR... O 5 V	-	-	095546	-	095553	-	- 3 x 30	8 x 16	61.000	10
ZY 1002 3 AR... O 5 V	-	-	-	-	-	098660	W 172 3 x 30	10 x 2	95.400	10
ZY 173 3 AR... O 5 V	-	-	-	118429	-	118412	- 3 x 30	10 x 3	100.500	10
ZY 175 3 AR... O 5 V	-	-	118450	-	118467	-	- 3 x 30	10 x 10	77.500	10
ZY 1013 3 AR... O 5 V	-	-	095720	-	095737	-	W 176 3 x 30	10 x 13	58.400	10
ZY 1303 3 AR... O 5 V	-	-	-	098806	-	098790	W 182 3 x 30	13 x 3	73.400	10
ZY 1313 3 AR... O 5 V	-	-	096154	-	096161	-	W 185 3 x 30	13 x 13	45.300	10
ZY 191 3 AR... O 5 V	-	-	-	118580	-	118573	- 3 x 30	16 x 3	60.000	10
ZY 1604 3 AR... O 5 V	-	-	098974	-	098981	-	- 3 x 30	16 x 4	59.600	10
ZY 200 3 AR... O 5 V	-	-	-	118627	-	-	- 3 x 30	19 x 3	49.900	10
ZY 2006 3 AR... O 5 V	-	-	-	-	100424	-	W 201 3 x 30	20 x 6	47.700	10
ZY 215 3 AR... O 5 V	-	-	-	-	-	118696	- 3 x 30	25 x 3	37.500	10
Ø de tige 6 mm										
ZY 0306 6 AR... O 5 V	-	-	-	-	-	094464	W 144 6 x 40	3 x 6	206.100	10
ZY 0408 6 AR... O 5 V	-	-	-	094594	-	094587	- 6 x 40	4 x 8	177.400	10
ZY 0510 6 AR... O 5 V	-	-	-	094778	-	094761	W 153 6 x 40	5 x 10	157.800	10
ZY 0613 6 AR... O 5 V	-	-	-	095058	-	095041	W 163 6 x 40	6 x 13	131.500	10
ZY 0625 6 AR... O 5 V	-	-	-	534663	-	-	- 6 x 40	6 x 25	62.200	10
ZY 0810 6 AR... O 5 V	-	-	095270	-	095287	-	W 169 6 x 40	8 x 10	119.300	10
ZY 0816 6 AR... O 5 V	-	-	095430	-	095447	-	- 6 x 40	8 x 16	119.300	10
ZY 1013 6 AR... O 5 V	-	-	095638	-	095645	-	W 176 6 x 40	10 x 13	95.400	10
ZY 1020 6 AR... O 5 V	-	-	095874	-	095881	-	W 177 6 x 40	10 x 20	95.400	10
ZY 1025 6 AR... O 5 V	-	-	095966	-	095973	-	W 178 6 x 40	10 x 25	83.200	10
ZY 1032 6 AR... O 5 V	-	-	096024	-	096031	-	W 179 6 x 40	10 x 32	83.200	10
ZY 1303 6 AR... O 5 V	-	-	-	098745	-	098738	W 182 6 x 40	13 x 3	73.400	10
ZY 1313 6 AR... O 5 V	-	-	096109	-	096116	-	W 185 6 x 40	13 x 13	73.400	10
ZY 1320 6 AR... O 5 V	-	-	096277	-	096284	-	W 186 6 x 40	13 x 20	73.400	10
ZY 1325 6 AR... O 5 V	-	-	096369	-	096376	-	W 187 6 x 40	13 x 25	73.400	10
ZY 1340 6 AR... O 5 V	-	-	098059	-	-	-	W 188 6 x 40	13 x 40	42.400	10
ZY 1604 6 AR... O 5 V	-	-	098929	-	098936	-	- 6 x 40	16 x 4	59.600	10
ZY 1610 6 AR... O 5 V	-	099063	-	-	-	-	W 193 6 x 40	16 x 10	59.600	10
ZY 1620 6 AR... O 5 V	-	096475	-	096482	-	-	W 195 6 x 40	16 x 20	59.600	10
ZY 1632 6 AR... O 5 V	-	096611	-	096628	-	-	- 6 x 40	16 x 32	51.200	10
ZY 1640 6 AR... O 5 V	-	096741	-	096758	-	-	- 6 x 40	16 x 40	40.500	10
ZY 1650 6 AR... O 5 V	-	096840	-	-	-	-	W 197 6 x 40	16 x 50	40.500	10
ZY 2006 6 AR... O 5 V	-	-	099124	-	099131	-	W 201 6 x 40	20 x 6	47.700	10
ZY 2010 6 AR... O 5 V	-	099216	-	099223	-	-	W 202 6 x 40	20 x 10	47.700	10

Meules sur tige, liant céramique, dureté O.
301 suite
2 - Forme cylindrique ZY et serie W.


Désignation	24	30	Granulométrie				Soit forme USA	S _d x L ₂ mm	D x T mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
			46	60	80	100					
			Référence								
ZY 2020 6 AR ... O 5 V	-	096901	-	096918	-	-	W 204	6 x 40	20 x 20	47 700	10
ZY 2025 6 AR ... O 5 V	-	097014	-	097021	-	-	W 205	6 x 40	20 x 25	47 700	10
ZY 2032 6 AR ... O 5 V	-	097113	-	097120	-	-	W 206	6 x 40	20 x 32	41 100	10
ZY 2040 6 AR ... O 5 V	-	097236	-	097243	-	-	W 207	6 x 40	20 x 40	32 400	10
ZY 2050 6 AR ... O 5 V	-	098080	-	-	-	-	W 208	6 x 40	20 x 50	25 100	10
ZY 2506 6 AR ... O 5 V	-	-	099339	-	099346	-	W 214	6 x 40	25 x 6	38.100	10
ZY 2510 6 AR ... O 5 V	-	099377	-	099384	-	-	W 217	6 x 40	25 x 10	38.100	10
ZY 2513 6 AR ... O 5 V	-	099438	-	-	-	-	W 218	6 x 40	25 x 13	38.100	10
ZY 2516 6 AR ... O 5 V	-	-	-	099513	-	-	-	6 x 40	25 x 16	38.100	10
ZY 2525 6 AR ... O 5 V	-	097342	-	097359	-	-	W 220	6 x 40	25 x 25	38.100	10
ZY 2532 6 AR ... O 5 V	-	097458	-	097465	-	-	-	6 x 40	25 x 32	32.900	10
ZY 2540 6 AR ... O 5 V	-	098127	-	-	-	-	W 221	6 x 40	25 x 40	26.000	10
ZY 3206 6 AR ... O 5 V	-	-	119112	-	-	-	-	6 x 40	32 x 6	30.000	5
ZY 3208 6 AR ... O 5 V	-	099582	-	099599	-	-	-	6 x 40	32 x 8	29.800	5
ZY 3220 6 AR ... O 5 V	099780	-	099797	-	-	-	W 228	6 x 40	32 x 20	29.800	5
ZY 3232 6 AR ... O 5 V	097618	-	097625	-	-	-	W 230	6 x 40	32 x 32	25.700	5
ZY 3240 6 AR ... O 5 V	097731	-	097748	-	-	-	W 231	6 x 40	32 x 40	18.600	5
ZY 4006 6 AR ... O 5 V	-	-	100462	-	-	-	W 235	6 x 40	40 x 6	23.800	5
ZY 4010 6 AR ... O 5 V	-	099896	-	099902	-	-	W 236	6 x 40	40 x 10	23.800	5
ZY 4015 6 AR ... O 5 V	-	099957	-	099964	-	-	-	6 x 40	40 x 15	23.800	5
ZY 4020 6 AR ... O 5 V	100042	-	100059	-	-	-	-	6 x 40	40 x 20	23.800	5
ZY 4040 6 AR ... O 5 V	097816	-	097823	-	-	-	W 238	6 x 40	40 x 40	16.200	5
ZY 5008 6 AR ... O 5 V	-	100516	-	-	-	-	-	6 x 40	50 x 8	19.000	5
ZY 5013 6 AR ... O 5 V	-	100202	-	100219	-	-	-	6 x 40	50 x 13	19.000	5
ZY 5025 6 AR ... O 5 V	100332	-	100349	-	-	-	W 242	6 x 40	50 x 25	19.000	5
Ø de tige 8mm											
ZY 3240 8 AR ... O 5 V	098196	-	-	-	-	-	W 231	8 x 40	32 x 40	27.200	5
ZY 4040 8 AR ... O 5 V	098271	-	-	-	-	-	W 238	8 x 40	40 x 40	23.800	5

3- Forme sphérique KU.


Désignation	24	30	Granulométrie				S _d x L ₂ mm	D mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
			46	60	80	100				
			Référence							
Ø de tige 3 mm										
KU 03 3 AR ... O 5 V	-	-	-	-	-	101018	3 x 30	3	300.200	10
KU 05 3 AR ... O 5 V	-	-	-	101100	-	101094	3 x 30	5	190.900	10
KU 08 3 AR ... O 5 V	-	-	101551	-	101568	-	3 x 30	8	116.200	10
KU 10 3 AR ... O 5 V	-	-	101520	-	101537	-	3 x 30	10	83.300	10
KU 13 3 AR ... O 5 V	-	-	101605	-	101612	-	3 x 30	13	54.000	10
Ø de tige 6 mm										
KU 03 6 AR ... O 5 V	-	-	-	-	-	100981	6 x 40	3	317.300	10
KU 05 6 AR ... O 5 V	-	-	-	101056	-	101049	6 x 40	5	190.900	10
KU 08 6 AR ... O 5 V	-	-	101148	-	101155	-	6 x 40	8	119.300	10
KU 10 6 AR ... O 5 V	-	-	101490	-	101506	-	6 x 40	10	95.400	10
KU 13 6 AR ... O 5 V	-	-	101216	-	101223	-	6 x 40	13	73.400	10
KU 16 6 AR ... O 5 V	-	101278	-	101285	-	-	6 x 40	16	59.600	10
KU 20 6 AR ... O 5 V	-	101353	-	101360	-	-	6 x 40	20	47.700	10
KU 25 6 AR ... O 5 V	-	101391	-	101407	-	-	6 x 40	25	38.100	10
KU 32 6 AR ... O 5 V	101445	-	101452	-	-	-	6 x 40	32	29.800	5

Meules sur tige, liant céramique, duresté O.
301 suite
4 - Formes ogive SP


Désignation	Granulométrie					S _d x L ₂ mm	D x T mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
	30	46	60	80	100				
Ø de tige 3 mm									
SP 0306 6 AR ... O 5 V	-	-	-	-	101810	3 x 30	3 x 62	52.000	10
SP 0510 3 AR ... O 5 V	-	-	101940	-	101933	3 x 30	5 x 10	149.500	10
SP 0816 3 AR ... O 5 V	-	102084	-	102091	-	3 x 30	8 x 16	72.800	10
Ø de tige 6 mm									
SP 0306 6 AR ... O 5 V	-	-	-	-	101773	6 x 40	3 x 6	255.500	10
SP 0510 6 AR ... O 5 V	-	-	101872	-	101865	6 x 40	5 x 10	190.900	10
SP 0816 6 AR ... O 5 V	-	102015	-	102022	-	6 x 40	8 x 16	119.300	10
SP 1320 6 AR ... O 5 V	-	102152	-	102169	-	6 x 40	13 x 20	73.400	10
SP 2032 6 AR ... O 5 V	102244	-	102251	-	-	6 x 40	20 x 32	47.700	10
SP 2050 6 AR ... O 5 V	102329	-	-	-	-	6 x 40	20 x 50	30.500	10
SP 2540 6 AR ... O 5 V	102350	-	-	-	-	6 x 40	25 x 40	35.000	10

5 - Formes conique KE


Désignation	Granulométrie					S _d x L ₂ mm	D x T mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
	24	30	46	60	80				
Ø de tige 3 mm									
KE 1010 3 AR ... O 5 V	-	-	102404	-	-	3 x 30	10 x 10	95.400	10
Ø de tige 6 mm									
KE 1010 6 AR ... O 5 V	-	-	102374	-	-	6 x 40	10 x 10	95.400	10
KE 1025 6 AR ... O 5 V	-	-	102787	-	102794	6 x 40	10 x 25	95.400	10
KE 1313 6 AR ... O 5 V	-	-	102428	-	-	6 x 40	13 x 13	73.400	10
KE 1616 6 AR ... O 5 V	-	102466	-	102473	-	6 x 40	16 x 16	59.600	10
KE 1645 6 AR ... O 5 V	-	-	102879	-	102886	6 x 40	16 x 45	52.000	10
KE 2020 6 AR ... O 5 V	-	102497	-	102503	-	6 x 40	20 x 20	47.700	10
KE 2032 6 AR ... O 5 V	-	102688	-	102695	-	6 x 40	20 x 32	47.700	10
KE 2040 6 AR ... O 5 V	-	102978	-	102985	-	6 x 40	20 x 40	47.700	10
KE 2525 6 AR ... O 5 V	-	102541	-	102558	-	6 x 40	25 x 25	38.100	10
KE 2545 6 AR ... O 5 V	-	102923	-	102930	-	6 x 40	25 x 45	34.000	10
KE 2570 6 AR ... O 5 V	-	103067	-	-	-	6 x 40	25 x 70	20.400	10
KE 3232 6 AR ... O 5 V	102602	-	102619	-	-	6 x 40	32 x 32	29.800	5
Ø de tige 8 mm									
KE 3250 8 AR ... O 5 V	103098	-	-	-	-	8 x 40	32 x 50	29.800	5

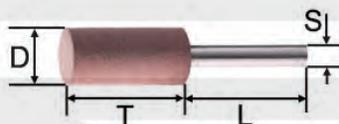
D'autres formes et dimensions sur demande.

Meules sur tige, liant élastomère.
302*


Exécution GR caoutchouc mou : corindon supérieur rose, ponçage doux, préparation au polissage
 Exécution GRH caoutchouc dur : corindon normal + SiC vert, ponçage à rendement d'enlèvement de matière élevé et bonne durée de vie.

Pour des besoins spécifiques, d'autres choix sont possibles suivant les critères ci-dessous :

Granulométries, duretés, exécutions (corindon supérieur blanc ou rose, carbure de silicium...),
 liants (polyuréthane tendre, mi-tendre, dur / cuir, cuir dur / textile), dimensions et géométries.



Désignation	Granulométrie					D x T mm	S x L mm	Vitesse conseillée t/mm	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
	46	80	120 Référence	220	400					
Ø de tige 3 mm										
PF ZY 0408/3 AR... GR	-	-	144800	-	-	4 x 8	3 x 30	47.500	71.600	10
PF ZY 0610/3 AR... GR	-	-	144824	-	-	6 x 10	3 x 30	32.000	47.700	10
PF ZY 0808/3 AR... GR	-	-	144848	144855	-	8 x 8	3 x 30	24.000	35.800	10
PF ZY 0812/3 AR... GR	-	-	144886	144893	-	8 x 12	3 x 30	24.000	35.800	10
PF ZY 1006/3 AR... GR	-	-	145838	-	-	10 x 6	3 x 30	19.000	28.600	10
PF ZY 1010/3 AR... GR	-	-	144947	144954	-	10 x 10	3 x 30	19.000	28.600	10
PF ZY 1015/3 AR... GR	-	-	145036	145043	-	10 x 15	3 x 30	19.000	28.600	10
PF ZY 1208/3 AR... GR	-	-	145883	-	-	12 x 8	3 x 30	16.000	23.800	10
PF ZY 1212/3 AR... GR	-	-	145203	-	-	12 x 12	3 x 30	16.000	23.800	10
PF ZY 1220/3 AR... GR	-	-	145265	-	-	12 x 20	3 x 30	16.000	23.800	10
Ø de tige 6 mm										
PF ZY 1010/6 AR... GR	-	-	144992	-	-	10 x 10	6 x 40	19.000	28.600	10
PF ZY 1015/6 AR... GR	-	-	145081	145098	-	10 x 15	6 x 40	19.000	28.600	10
PF ZY 1025/6 AR... GR	-	533925	145128	145135	-	10 x 25	6 x 40	19.000	28.600	10
PF ZY 1208/6 AR... GR	-	-	145913	-	-	12 x 8	6 x 40	16.000	23.800	10
PF ZY 1212/6 AR... GR	-	-	145234	-	-	12 x 12	6 x 40	16.000	23.800	10
PF ZY 1220/6 AR... GR	-	-	145296	145302	-	12 x 20	6 x 40	16.000	23.800	10
PF ZY 1515/6 AR... GR	-	-	145371	-	-	15 x 15	6 x 40	12.500	19.000	10
PF ZY 1525/6 AR... GR	-	-	145418	145425	-	15 x 25	6 x 40	12.500	19.000	10
PF ZY 1530/6 AR... GR	534007	-	145470	145487	-	15 x 30	6 x 40	12.500	19.000	10
PF ZY 2012/6 AR... GR	-	-	145982	-	-	20 x 12	6 x 40	9.500	14.300	10
PF ZY 2020/6 AR... GR	-	-	145562	145579	-	20 x 20	6 x 40	9.500	14.300	10
PF ZY 2030/6 AR... GR	-	534113	145630	-	-	20 x 30	6 x 40	9.500	14.300	10
PF ZY 2515/6 AR... GR	-	-	146026	-	-	25 x 15	6 x 40	7.500	14.300	10
PF ZY 2525/6 AR... GR	-	-	145708	145715	-	25 x 25	6 x 40	7.500	11.400	10
PF ZY 3020/6 AR... GR	-	-	146057	-	-	30 x 20	6 x 40	6.500	9.500	5
PF ZY 3030/6 AR... GR	-	-	145760	-	-	30 x 30	6 x 40	6.500	9.500	5
Ø de tige 8 mm										
PF ZY 4025/8 AR... GR	-	-	146095	-	-	40 x 25	8 x 40	4.500	9.500	5
Ø de tige 3 mm										
PF ZY 0408/3 AW... GHR	-	-	-	-	533734	4 x 8	3 x 30	100.000	143.200	10
PF ZY 0808/3 ANCN... GHR	-	-	533741	-	-	8 x 8	3 x 30	60.000	71.600	10
PF ZY 0812/3 ANCN... GHR	-	-	533765	-	-	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10
PF ZY 0812/3 AW... GHR	-	-	-	-	533772	8 x 12	3 x 30	60.000	71.600	10
PF ZY 1010/3 ANCN... GHR	-	-	533871	-	-	10 x 10	3 x 30	45.000	57.200	10
PF ZY 1015/3 ANCN... GHR	-	-	533895	-	-	10 x 15	3 x 30	45.000	52.000	10
Ø de tige 6 mm										
PF ZY 1015/6 ANCN... GHR	-	-	533901	-	-	10 x 15	6 x 40	45.000	57.200	10
PF ZY 1025/6 ANCN... GHR	145197	-	533956	-	-	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10
PF ZY 1025/6 AW... GHR	-	-	-	-	533970	10 x 25	6 x 40	45.000	57.200	10
PF ZY 1220/6 ANCN... GHR	145364	-	-	-	-	12 x 20	6 x 40	40.000	47.700	10
PF ZY 1530/6 ANCN... GHR	145555	534069	-	-	-	15 x 30	6 x 40	32.000	47.700	10
PF ZY 2030/6 ANCN... GHR	145692	-	-	-	-	20 x 30	6 x 40	24.000	28.600	10
PF ZY 2525/6 ANCN... GHR	145753	-	-	-	-	25 x 25	6 x 40	19.000	22.900	10

Pierre à profiler les meules sur tige. (et autres)

303*

Utilisé aussi pour le traitement de surface des noyaux.

Référence	Longueur mm	Largeur mm	Hauteur mm
303.001	50	25	15
303.002	100	30	15
303.003	100	50	25
303.004	150	50	25

Unité de vente 5 pièces



Pierre à profiler SE 1203050 CU 30 R 5 V

Le grain de cette pierre à profiler est grossier (grain 30). Elle est donc utilisée pour les travaux de dressages grossiers. La semelle en caoutchouc l'empêche de glisser et protège les surfaces des dommages lors des contacts.

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

Pierre à profiler disponible dans deux granulométries différentes.

- Dessus (grossier) : profilage et dressage de grandes meules sur tige à granulométries et liants grossiers.
- Dessous (fin) : profilage et dressage de meules sur tige à granulométries et liants fins

Pierre à profiler SE 702212 CU 46 M 5 V

Cette petite pierre à granulométrie plus fine convient au profilage et au dressage de meules sur tige de plus petite taille.

Désignation	Référence	Dimensions mm	Conditionné par	Poids gr
SE 1203050 CU 30 R 5 V	103500	120 x 30 x 50	5	2.400
SE 1203050 CU 30/60 R 5 V	505687	120 x 30 x 50	5	2.200
SE 702212 CU 46 M 5 V	114445	70 x 22 x 12	5	220

Unité de vente 5 pièces

Feutres sur tige.

303A*

Les feutres sur tige sont utilisés pour le polissage préliminaire à l'aide de pâtes à polir diamant avec enlèvement de matière important.

Désignation	Référence	D x T mm	S _d x L ₂ mm	Vitesse conseillée t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
Ø de tige 3 mm						
FK ZYA 0610/3	295243	6 x 10	3 x 35	16.000-32.000	79.500	10
FK ZYA 0810/3	295250	8 x 10	3 x 35	12.000-24.000	59.500	10
FK ZYA 1015/3	153871	10 x 15	3 x 32	10.000-20.000	47.500	10
FK ZYA 1220/3	035917	12 x 20	3 x 28	7.950-15.900	39.500	10
Ø de tige 6 mm						
FK ZYA 1015/6	153772	10 x 15	6 x 40	10.000-20.000	47.500	10
FK ZYA 1520/6 ST-BO	294727	15 x 20	6 x 38	6.000-12.000	31.500	10
FK ZYA 2025/6 ST-BO	153802	20 x 25	6 x 43	5.000-10.000	23.500	10
FK ZYA 2530/6 ST-BO	153888	25 x 30	6 x 40	4.000-8.000	19.000	10
FK ZYA 1520/6 MS ST-BO	295311	15 x 20	6 x 38	6.000-12.000	31.500	10
FK ZYA 2025/6 MS ST-BO	295328	20 x 25	6 x 43	5.000-10.000	23.500	10
FK ZYA 2530/6 MS ST-BO	295335	25 x 30	6 x 40	4.000-8.000	19.000	10

Désignation	Référence	D x T mm	S _d x L ₂ mm	Vitesse conseillée t/min.	Vit. maxi admise t/min.	Conditionné par
Ø de tige 3 mm						
FK SPK 0812/3	295267	8 x 12	3 x 36	12.000-24.000	59.500	10
FK SPK 1018/3	153925	10 x 18	3 x 33	10.000-20.000	47.500	10
FK SPK 1218/3	295274	12 x 18	3 x 33	8.000-16.000	39.500	10
Ø de tige 6 mm						
FK SPK 1018/6	153796	10 x 18	6 x 41	10.000-20.000	47.500	10
FK SPK 1520/6	153932	15 x 20	6 x 42	6.000-12.000	31.500	10
FK SPK 1530/6	153949	15 x 30	6 x 45	6.000-12.000	31.500	10
FK SPK 2025/6	294734	20 x 25	6 x 47	5.000-10.000	23.500	10

D'autres formes sur demande.



Forme ZYA



Forme SPK

Voir article 297 pour les pâtes à polir, les huiles à rectifier

Machines à flexibles MAMMUT.
304*


La puissante Mammut permet une utilisation universelle en fraisage, ponçage et polissage.

Protection contre le redémarrage en cas de panne de l'alimentation.

Vitesses de rotation : 850, 1.600, 2.100, 3.200, 5.700, 8.000, 12.000 t/min.

L x l x H : 460 x 160/240 x 400 mm

Version de moteur	Triphasé 50 Hz 400 V	Courant alternatif poids kg
Mammut	Référence	
- MD 10 exécution sur pied	181324	16,5
- MD 10 B1 exécution B 1 suspendue	181331	16,0
- MD 10 B2 exécution B 2 suspendue mobile	181348	17,0
- MD 10 D exécution D sur chariot mobile	181355	44,5
Rendement Watt/CV (sortie)	736 / 1	
Rendement Watt/CV (entrée)	1000 / 1,36	
Dimensions L x l x H mm	460 x 160 / 240 x 400	
Fiche isolante	DIN 10	
Pour outillage de	Mandrin 6 mm	
Raccordement du flexibl	DIN 10	
Flexible normale	10 ZG DIN 10 (voir référence 306)	
Flexible en option	10 ZG DIN 10, 7 ZG DIN 10 (voir référence 306)	
a - pour travaux légers		
b - pour travaux lourds	12 ZG DIN 10ZG DIN 10 (voir référence 306)	

MD 10 B1



MD 10



MD 10 D



MD 10 B2


Moteur universel REKORD RUER 8/180 SI avec régulateur de vitesse combiné KDR 8/180 SI.
305*


Utilisation universelle pour les travaux de fraisage, de ponçage et de polissage, solution de protection, régulation progressive de la vitesse de rotation.

Possibilité de régler la vitesse alors que le moteur est en marche, très faible niveau sonore.

Bon rapport vitesse/puissance. Convient tout particulièrement aux utilisations dans la construction d'outils et de moules.

Le régulateur de vitesse combiné KDR 8/180 SI peut être utilisé au pied (pédale) ou sur table.

Sur table, la vitesse peut être réglée à l'aide d'un potentiomètre.

Au pied, la vitesse maximale est pré-réglée à l'aide du potentiomètre.

Le réglage s'effectue ensuite en actionnant une pédale au pied.

Utilisation uniquement avec le moteur RUER 8/180 SI.



Référence	EAN 4007220	Vitesse de rotation t/min.	Tension (Volt) 50 - 60 Hz	Puissance absorbée (Watt)	Puissance utile (Watt)	Raccord (DIN)	Dimensions L x l x H mm	Conditionné par kg
RUER 8/180 SI	807408	0 - 18.000	230	1.020	600	10	222 x 98 x 98	1,650

Accessoires pour les articles 304 et 305.

306*



1 - Transmissions flexibles

Référence	181751	181768	181775	181782	181799
Type	4 ZG DIN 10	7 ZG DIN 10	7 ZGU DIN 10	10 ZG DIN 10	12 ZGA DIN 10
Référence porte-outils	4 ZGB	7 ZGA	7 ZGA	10 ZGE	12 ZGA
Ø axe x long. mm	4 x 1330	7 x 1590	7 x 2090	10 x 1600	12 x 2100
Ø tube de protection extérieur mm	13	18	18	22	25
Porte-outils Ø x Lg mm	19,5 x 110	27 x 130	27 x 130	33 x 170	33 x 162
Emmanchement flexibl	G 16	G 22	G 22	G 28	G 28
Ø raccordement outils	16	22	22	28	28
Ø mm mandrins	6	6	6	6	12
Mandrins disponible	3 / 5	-	3 / 5 / 8	-	5 / 6 / 8 / 10
Vitesse t/min.	40.000	25.000	25.000	18.000	12.000
Poids	0,6	1,5	2,0	2,5	4,25

2 - Ame de rechange.

Référence	182079	182086	182093	182109	182130
Type	4 ZG	7 ZG	7 ZGU	10 ZG	12 ZGA

3 - Porte-outils à renvoi.

Référence	323267	323250	323243
Type	4 ZG	7ZG OU 7ZGU	10ZG OU 12ZGA

4 - Mandrin.

Référence	776.301
Type	207
Ø tige mm	6
Ecartement mm	0 - 6
Poids kg	0,14

5 - Multiplicateur de vitesse.

ST 103 DIN 10 référence 53.182673

Le multiplicateur de vitesse ST 103 modifie la vitesse de rotation avec un rapport de 1,3. L'âme est fournie.

6 - Kits d'entretien.

L'âme d'une transmission flexible doit être graissée après 100 heures de service environ.

L'âme et la gaine doivent être dégraissées et de la graisse à axes spéciale neuve doit être appliquée sur l'âme.

Désignation	Référence	Adapté aux transmissions flexible	Contenu pièce
Kit d'entretien 4 ZG	182970	4 ZG, 6 Z, 6 ZG	2 chiffons, boîte de graisse FT 4, brosse 4 ZG
Kit d'entretien 7 ZG	182994	7 ZG	2 chiffons, boîte de graisse FT 4, brosse 7 ZG
Kit d'entretien 10/12 ZG	182987	10 ZG, 12 ZG	2 chiffons, boîte de graisse FT 4, brosse 10/12 7 ZG

Machine à limer pneumatique, FRV110.

307*

- Ebavurage de pièces usinées ou moulées.
- Vibrations extrêmement basses.
- Pour les travaux d'ébavurage importants et précis.

Référence	Nbre coups	Fréquence	course	poids	Ø x long	raccord.	vibrations	queue
307.110	9000 min-1	150hz	8 mm	1.0 kg	41 x 180 mm	G 1/4» i	2m/sec ²	6mm
307.116	8400 min-1	140hz	4 mm	0.3 kg	30 x 200 mm	G 1/4» i	1.8m/sec ²	3mm

Outils pour 307.110, longueur utile 80mm, taille 1

12,3 x 6,3 mm
307.201



Plate

7,0 x 2,0 mm
307.301

12,0 x 6,0 mm
307.202



Demi-ronde

6,5 x 2,0 mm
307.302

9,0 x 9,0 mm
307.203



Triangulaire

4,0 x 4,0 mm
307.303

8,0 x 8,0 mm
307.204



Carré

3,0 x 3,3 mm
307.304

Ø 6,0 mm
307.205



Ronde

Ø3,6 mm
307.305



FRV 110
307.110



FRV 60B
307.116

Compatible avec les raccords tournants VARIACOR Réf.190B

Unités de sablage portatives INJECTOR, type TF.
308

Equipement standard : Pistolet de sablage, avec buse d'air et de grenaille, raccordé à une cuve. Equipées d'une anse, d'un tamis, de 3m de flexible pour l'air et de 3m de flexible pour le sable.

L'aspiration de l'abrasif (sable, grenaille ou autre) est assurée par de l'air comprimé.

Grâce à la cuve équipée de son tamis, l'abrasif peut-être réutilisé.

Pression d'air de travail : 2 à 6 bars

TF 10 = pour 10 L de grenaille

TF 50 = pour 50 L de grenaille

Ø cuve 250 mm

Ø cuve 400 mm

Hauteur 440 mm

Hauteur 700 mm

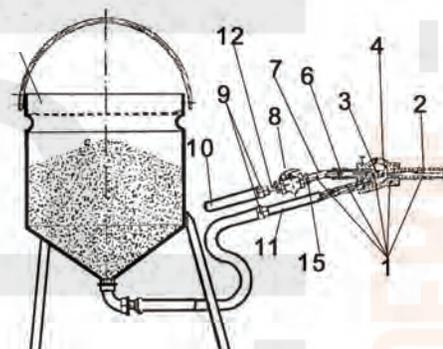
Ø busette d'air mm	3,0	4,0	7,5
Ø busette à grenaille mm	6,0	8,0	13,0
Conso air m ³ /h à 6 bars	36	60	210

		Référence		
Jet	TF 10	308.011	308.012	308.013
	TF 50	308.051	308.052	308.053


Pièces de rechange pour réf. 308.
308A

Ø busette d'air mm	3,0	4,0	7,5
Ø busette de sablage mm	6,0	8,0	13,0

Dénomination	Référence		
01 Pistolet de sablage	308.101	308.102	308.103
02 Busette de sablage	308.111	308.112	308.113
03 Busette	308.121	308.122	308.123
04 Embout	308.131		
07 Tube courbé	308.134		
08 Poignée	308.135		
09 Collier de serrage	308.136		
11 Raccord de flexible 265 m	308.138		
12 Raccord de flexible 90 m	308.139		
14 Courbe longue	308.141		
15 Réduction	308.142		


Unités de sablage portatives INJEKTOR, type JUNIOR.
309

Pression de service environ 6 bars pour les abrasifs métalliques et non métalliques.

L'Aspiration des abrasifs de sablage dans la tête de la buse est assurée au moyen d'air comprimé.

Le sable pulsé tombe sur un tamis (vibrant option : 309.210) pour réutilisation directe dans la cuve.

Contenu de la livraison : unité de sablage complète prête à l'emploi avec cuve incl. Pieds et support de montage, pistolet de sablage complet avec buses, Tuyau de sablage 2 m et tuyau d'air comprimé de 4 m

Contenance cuve approx. : 40 litres Ø cuve : 330mm Hauteur : 800mm

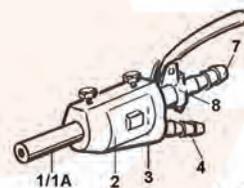
Ø busette d'air mm	2,0	2,5	3,0	3,5
Ø busette de sablage mm	5,0	6,0	7,0	8,0
Conso air m ³ /h à 6 bars	15	24	34	45

		Référence			
Sableuse référence :		309.202	309.203	309.204	309.205


Pièces de rechange pour réf. 309.
309A

Ø busette d'air mm	2,0	2,5	3,0	3,5
Ø busette de sablage mm	5,0	6,0	7,0	8,0

Dénomination	Référence			
0 Pistolet de sablage complet	309.212	309.213	309.214	309.215
1 Busette de sablage en acier	309.222	309.223	309.224	309.225
1A* Busette de sablage en carbure de bore	309.242	309.243	309.244	309.245
3 Busette à air comprimé	309.232	309.233	309.234	309.235
2 Corps moulé	309.301			
8 Soupape d'air	309.302			
4 Embout de raccordement à grenaille Ø 13 mm	309.305			
7 Embout de raccordement à air comprimé Ø 9 mm	309.306			



* 10 à 20 fois plus résistante qu'une buse classique

Pistolets de sablage pour des petites pièces. Référence 310.002
310

Faible coût, buse de 6mm, faible consommation d'air, minimum de pression 4 bars, raccord de tuyau 6 mm, avec cuve aluminium 1L
Buses de pulvérisation de rechange:

Référence n° 310.102 : Buse standard, trempée et galvanisée.

Référence n° 310.103 : Buse en matériau haute résistance.


Pistolet de sablage rapide. Référence 310.201
310A

Pistolet, robuste, en aluminium coulé sous pression. Pour l'aspiration directe des matériaux dans leur conditionnement d'origine (sacs, fûts, seaux...)

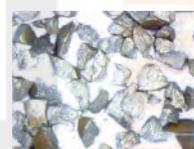
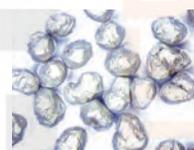
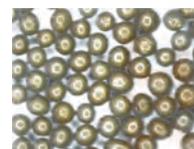
Tuyau d'aspiration d'une longueur de 3 m, muni d'un élément spécial d'aspiration entièrement en métal.

Prise d'air 1/4" mâle.

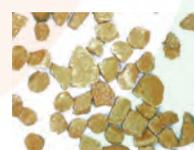
Référence N° 310.202 : Tuyau d'aspiration de rechange (longueur 3m)


Grenaille métallique. (en sac de 25kg - mini de commande 150 kg)
311

Types	Grenaille d'acier en billes GS-R, ronde	Grenaille d'acier fil coupé Std-Z, cylindrique	Grenaille de fonte d'une GH-K angulaire	Grenaille d'aluminium GRANAL	
Applications	ébarbage de pièces moulées, (grenailleuse à turbine)		Ebarbage (système compr. air)	Ebarbage grenailleuse et air comprimé	
Dureté	HV1,0 420-480 \triangle HRC42 7-47.7	HV 450 \triangle 1580/1770 N/mm ²	HV1,0 700-800 \triangle HRC 60,1-64,0	HV 0,2 90-120 \triangle	
Granulométrie		Granulométrie		Granulométrie	
Référence	mm	Référence	mm	Référence	mm
311.004	0,2 - 0,4	311.204	0,4	311.304	0,2 - 0,4
311.006	0,3 - 0,6	311.206	0,6	311.306	0,3 - 0,6
311.008	0,4 - 0,8	311.209	0,9	311.308	0,4 - 0,8
311.010	0,6 - 1,0	311.212	1,2	311.310	0,6 - 1,0
311.013	0,8 - 1,3	311.215	1,5	311.313	0,8 - 1,3
311.016	1,0 - 1,6	311.220	2,0	311.316	1,0 - 1,6
311.020	1,3 - 2,0			311.320	1,3 - 2,0
311.022	1,6 - 2,2			311.322	1,6 - 2,2
311.028	2,0 - 2,8			311.328	2,0 - 2,8


Grenaille non-métallique. (en sac de 25kg - mini de commande 150 kg)
312

Types	Grenaille de billes de verre MGL	Grenaille de verre	Grenaille de granulat de coquilles de noix
Applications	nettoyage de moules et coquilles		Traitement de surface sans enlèv. de matière
Dureté	Knoop 5150 N/mm ² HRC 47 μ	Mohs 5-6 μ	Mohs 2,5
Granulométrie		Granulométrie	
Référence	mm	Référence	mm
312.105	0 - 50	312.313	80 - 150
312.108	40 - 80	312.321	100 - 200
312.111	50 - 105	312.330	200 - 300
312.115	75 - 150	312.350	300 - 600
312.121	105 - 210	312.380	300 - 800
312.125	150 - 250	312.384	400 - 1400
312.130	180 - 300		
312.142	250 - 420		
312.159	420 - 590		
312.184	420 - 840		



Décrasse-meules. Référence 583.001
313*

Avec dispositif de sécurité et manche métallique de longueur 39 cm, à 4 molettes de 50 mm Ø, alésage 10 mm, Ensemble de 4 molettes de rechange : Référence 583.002
Exemples de versions possibles : 8 molettes acier Ø50mm / 3 molettes fonte Ø60mm.
Molettes de rechange voir article 314


Molettes de décrassage.
314*

1 - En fonte spéciale proprement ébarbée à ondulations, alésage 10 mm, Ø 50 et 60 mm.
2 - En acier de haute qualité durci pour les autres versions.

Ø de la molette mm	30	40	50	50	60
Ø alésage mm	7	10	10	13	10
Matériel	Référence				
En fonte	-	-	583.101	-	583.102
En acier	583.201	583.202	583.203	583.204	-



Fonte



Acier

Scie à ruban.
315*
Sur demande

Plateau de coupe orientable pour scie à ruban.
315A*

Réglage dans les 2 sens de 40°. Utilisable pour des scies à ruban et des machines à meuler, très stable, à montage facile.
Peut être fixe à chaque graduations.
Taille de la tablette : 440 x 260 mm.
Conception basse : seulement 100 mm de hauteur.
Référence 848.101



Lames pour scies à ruban pour métaux, à dos flexible
316*

A dents dures, denture S ou K, à dents avoyées et affûtées (prêtes à l'usage).

Conditionnement :

- A = rouleaux de 30 m de long.
- B = longueurs adaptées, soudées, prêtes à l'emploi.
Minimum de commande, 5 pièces suivant référence.

1 - Type EXTRA : en acier allié au tungstène-silicium, à dos trempé, non affûtable

Largeur x épaisseur mm	Référence		Dentures (Nbre dents/pouce)	
	A	B	Denture S	Denture K
6 x 0,65	832.306	832.406	6, 8, 10, 14, 18	4, 6
8 x 0,65	832.308	832.408	6, 8, 10, 14, 18	4, 6
10 x 0,65	832.310	832.410	6, 8, 10, 14, 18	3, 4, 6
13 x 0,65	832.313	832.413	4, 6, 8, 10, 14	3, 4, 6
16 x 0,65	832.316	832.416	4, 6, 8, 10	3, 4, 6
16 x 0,80	832.317	832.417	10	3, 4, 6
20 x 0,80	832.320	832.420	8, 10	3, 4, 6
25 x 0,90	832.325	832.425	6,10	3, 4, 6



Denture S (Standard) :
Utilisation universelle pour l'acier coulé
et métaux non ferreux, difficiles

2 - Type 526 : dents en HSS, ruban en acier d'outil flexible, pour travaux de grandes exigences, affûtable.

Largeurs x épaisseur mm	Référence		Dentures (Nbre dents/pouce)	
	A	B	Denture S	Denture K
13 x 0,65	832.513	832.613	14, 18	4, 6
13 x 0,90	832.514	832.614	-	3, 4, 6
20 x 0,90	832.520	832.620	18	3, 4, 6



Denture K
(A griffes) :
Meilleures performances pour les
métaux non ferreux
ou l'acier faiblement allié.

3 - Type 540 : Dents carbure, traitement spécial avec 4% de Chrome, très souple spécialement conçu pour des pièces coulées avec inclusions de sable.

Largeurs x épaisseur mm	Référence		Dentures (Nbre dents/pouce)	
	A	B	Denture S	Denture K
13 x 0,80	832.713	832.813	4	-
20 x 0,80	832.720	832.820	4	3
27 x 0,90	832.727	832.827	2, 3, 4	2, 3
34 x 1,10	832.734	832.834	3	2, 3

Lames pour scies à ruban pour aluminium.
316A*

En acier suédois véritable
forme de denture A, à dents avoyées et affûtées prêt à l'usage (affûtables)

Largeurs x épaisseur mm	Référence		Ecartement des dents MM
	A	B	
10 x 0,60	833.010	833.110	4
25 x 0,80	833.025	833.125	6

Conditionnement :

- A = rouleaux de 50 ou 100 m de long.
- B = longueurs adaptées, soudées, prêtes à l'emploi.
Minimum de commande, 2 à 3 pièces suivant référence.



Lubrifiant spécial Alu, voir article N°323 - DV90

Guides de scies à ruban pour métaux (APA type 2).
317*

Configuration standard adaptée à toutes les scies à ruban

- des galets arrières et latéraux traités fixent la lame de la scie dans la bonne position
- réglage de précision facile, graissage continu en série, maintenance minimale
- construction robuste, guidage de lame ruban sans frottement ni usure
- durée de vie prolongée de la lame ruban.

Taille	2
Ø roue mm	600-900
Largeur de ruban mm	5-40
Référence	
Guide supérieur	836.276
Guide inférieur	836.277

Guide
supérieur



Guide
inférieur



Pièces de rechange pour les galets arrières à roulements à billes.
318*

Pour l'usinage des non-ferreux et pour les bois durs.

Configuration	Taille	Poids (env.)	N° art.	Référence
Galet arrière à roulement à billes K/2 supérieur	III	0,40 kg	1168	839.168*
	IV	0,50 kg	1169	839.169
	VI	0,90 kg	1170	839.170
Galet arrière à roulement à billes K/3 inférieur	III	0,40 kg	1171	839.171*
	IV	0,50 kg	1172	839.172
	VI	0,90 kg	1173	839.173
Couronne de rechange K/1 avec vis	III	0,05 kg	1174	839.174*
	IV	0,08 kg	1175	839.175
	VI	0,16 kg	1176	839.176



Tailles : III = Ø 58 mm IV = Ø 65 mm VI = Ø 78 mm

Attention : Indiquer à la commande de pièces de rechange, la taille du guide lame.
 Vous pouvez les déterminer avec le diamètre du galet arrière supérieur ou inférieur ou du galet latéral.

*Ces pièces conviennent pour le guide APA 2 (réf 317)

Huile spéciale pour lubrification des guides de scies à ruban.
319*

Pour la lubrification des roulements à billes latéraux et arrières.

Pour guides lames APA.

Conditionnement = 5 flacons de 20 ml

Poids net : env. 0,1 kg

Référence 840.059

Son utilisation régulière permet d'augmenter considérablement la durée de vie du guide lame APA.


Bandages en liège.
320*

En qualité spéciale, flexible, épaisseur 5 mm.

Référence	841.020	841.025	841.030	841.035	841.040	841.045
Largeur mm	20	25	30	35	40	45

Référence	841.050	841.055	841.060	841.065	841.070	841.080
Largeur mm	50	55	60	65	70	80

Longueurs correspondantes aux Ø de roues

Ø roue mm	300	400	500	600	700	800	900	1000
Long. m	1000	1320	1620	1950	2280	2600	2900	3200


Colle à bandages, type 1014.
321*

Pour coller les bandages de liège caoutchouc sur les volants de scies à ruban.

1 pot = env. 650 g. suffisant pour 3 bandages de 800 mm de Ø au maximum.

Référence	842.500	29. BOSTIK 1400
Boîte de	650 gr.	1L
Bandage + ou -	7,5 m	10 m


Brosses de nettoyage.
322*

Pour scie à ruban, brosse avec fil d'acier ou nylon

Référence	Fil	Ø x larg.	Alésage	Haut. poils	Vit. max
843.330	Acier de 0.2 mm	80 x 18 mm	6 mm	27 mm	15000 tr/min
843.335	Nylon de 0.5 mm	100 x 12 mm	12 mm	21 mm	8000 tr/min


Lubrifiant DV90, lubrifiant solide pour aluminium
323*

Lubrifiant solide pour l'usinage de l'aluminium et de ses alliages.

Le DV90 est employé pour le sciage des jets et retours en fonderie de pièce.

Il donne d'excellents résultats dans le cas de sciage de pièces à l'aide d'une scie à rubans, mais aussi comme lubrifiant des outils de coupe (forêts, tarauds...), des outils d'ébarbage (meules, disques...).

Son conditionnement en tube rigide permet une utilisation économique et garanti une meilleure sécurité de l'utilisateur.

Le DV90 est recommandé dans tous les cas où une huile de coupe ne peut être utilisée.

Conditionné en tube de 250gr


Etain à souder les lames de scies à ruban.
324*

Référence	
849.270	Argent à souder 10 mm (3 mtr)
849.280	Argent à souder 15 mm (3 mtr)



Appareils pour le laboratoire

Plaquettes normalisées d'état de surface.

328

Pour contrôler rapidement et efficacement les états de surface de toutes pièces coulées en métaux ferreux ou non-ferreux et quelque soit le type de moulage utilisé. Simplement sur une base de comparaisons visuelles et au toucher. Inoxydables et résistantes à l'abrasion. Les 7 plaquettes à comparer couvrent quasiment toutes les qualités de surface des pièces coulées avec toutes les techniques de moulage habituelles. Depuis la coulée sous pression (classe de surface ISO N6/Ra 0,8 µm), la coulée de précision, la coulée en coquilles jusqu'à la coulée en sable à moulage main (N12/Ra 50 µm) d'après DIN 4766 T2. Elles sont valables pour tous les métaux ferreux ou non (aluminium et cuivreux également).

Les échantillons d'état de surface N6, N7 et N8 ont, dans leur structure, les traces d'usinage caractérisant les moules de fonderie fabriqués par fraisage comme dans la sous-pression ou la coulée en coquille.

Référence : 328.001



Duromètre COMBI. Référence 329.101

329

Permet de déterminer la dureté Brinell de l'acier, bronze, aluminium, cuivre, laiton, fonte grise et blanche (pour toutes pièces ayant un poids de 5 kg ou plus).

Principe : On frappe le marteau enfonçant une bille dans la matière à mesurer et dans une réglette à comparaison. Ensuite on mesure à la loupe la taille des différentes empreintes. Un tableau permet alors la lecture directe de la dureté.

Coffret : loupe, réglettes d'essai, tableaux, mode d'emploi, cassette (175 x 65 x 35mm).

Permet des mesures de dureté sur matière ayant une résistance à la compression de 35 à 220 kg/mm² = 100 à 600 brinell

Réglette d'essai : 12.5 x 12.5 x 150mm - résistance 70 kp/mm² - 40 à 50 mesures

Référence	Pièces de rechange
329.002	version standard : résistance à la compression 70 kp/mm ²
329.003	Tableau de comparaison
329.004	cage à bille
329.005	poignée frappe
329.006	tige de frappe
329.007	ressort de rechange
329.008	Loupe x8



Duromètre portable EQUOTIP 550

330

Léger, testeur de dureté portable, alimenté par batterie. Manipulation facile. Lecture directe de la valeur mesurée.

Unités de base, notes d'application:

Modèle D, référence 330.001 : Pour les éprouvettes de dureté jusqu'à 955 HV ou 68HRC Fonte: 90 - 664 Brinell et fonte d'aluminium: 19 - 164 Brinell

Compris : écran EQUOTIP avec batterie, percuteur avec câble de connexion, plaque de commande D, pâte d'accouplement, brosse de nettoyage, Housse de transport et manuel d'instructions, logiciel.

Modèle G, référence 330.002 : Particularité: Sonde plus grande, énergie d'impact plus élevée (environ 9 fois plus élevée que le type D). Faibles exigences pour la préparation du point de mesure. Uniquement pour les mesures dans la gamme Brinell (650HB). Application: Pièces massives moulées et forges lourdes.

Compris : écran EQUOTIP avec batterie, percuteur avec câble de connexion, plaque de commande G, brosse de nettoyage, mallette de transport et mode d'emploi, logiciel.

D'autres accessoires sur demande.



Duromètre portable EQUOTIP PICCOLO 2. Référence 330.101

330A

Duromètres portables utilisant la technique de rebondissement "LEEB" sur les métaux.

Ses mesures précises (échelles de dureté : HL (Leeb), HRC (Rockwell C), HB (Brinell), HV (Vickers), son design robuste et sa multifonctionnalité répondent aux exigences des professionnels.

Un mécanisme breveté permet d'augmenter la fréquence des essais, là où le corps de frappe D est lancé et réarmé pour l'essai suivant en un seul mouvement.

Le duromètre pour métaux intégré est le plus petit appareil permettant de combiner deux duromètres en un : la sonde D Equotip universelle avec butée annulaire stable, et une buse DL amincie (accessoire) pour accéder même aux sections d'échantillons les plus restreintes.

Coffret : Dispositif Equotip Piccolo 2 avec corps de frappe D, butées annulaires petit format (D6a) et grand format (D6), brosse de nettoyage, chargeur et câble USB, dragonne/tour de cou, CD du produit Equotip, certificat du produit AVEC logiciel Piccolink



Hygromètre C-M-B.

331

Pour la détermination rapide de l'humidité dans les sables, sels et minéraux.

L'appareil CM fonctionne selon le principe de la réaction du carbure de calcium avec l'eau qui produit de l'acétylène augmentant la pression dans la bouteille.

Avec cette pression et le poids du sable on peut déterminer l'humidité suivant un tableau.

1 - Coffret C-M référence 331.001.

avec tous les outillages nécessaires aux tests d'humidité, tels que marteau, burin, balance à main, plateau, etc. Y compris 2 ampoules de carbure de calcium et mode d'emploi (toutes les pièces sont livrables séparément).

2 - Ampoules de carbure de calcium.

Référence 331.003 100 pièces.

Référence 331.004 20 pièces.



Balance pour déterminer l'humidité des sables de fonderie.

332

Référence BALANCE UX3011 : 332.001

Détermine la teneur en humidité des sables de fonderie. Le principe de base est un séchage et une pesée simultanément des substances. Convient pour une utilisation en production et en laboratoire.

Permet d'obtenir et d'enregistrer (option imprimante intégrée ou sortie RS232) les résultats en temps réels.

Balance : Plage de pesée 750 g - résolution 0.001 g - volume d'échantillon max. 95 cm³

bol de séchage Ø 110 mm

Pour mesurer l'humidité: Poids minimal de l'échantillon 1 g, 4 g recommandé puissance de chauffage

250 watts - séchage automatique jusqu'à l'obtention d'un poids constant

Possibilité de programmer des prises de mesure intermédiaires - T°C réglage de 40 ° C à 180 ° C

valeurs mesurées : % Humidité - % En masse sèche - % D'humidité au poids de l'échantillon réelle

g de matières solides par kg - précision de mesure 0,01% - alimentation 220V - poids 8.5kg

encombrement 385 x 275 x 420mm



Tamiseuse de laboratoire Type PSA-D.

333

Appareil à vibration électromagnétique à une intensité vibratoire réglable, interrupteur à minuterie, jeu de tamis en 10 pièces avec fond et couvercle.

(Ø 200 mm, maille 0,063 - 1,4 mm).

Pour déterminer la répartition granulométrique au moyen de tamis du sable de fonderie séché et dépoussiéré.

Hauteur + - 670 mm, largeur + - 284 mm, profondeur + - 383 mm.

Raccordement courant alternatif 220 V, puissance 40 W.

Accessoires :

appareil pour le tamissage humide PSB : Pour déterminer le % de gangue.

Référence

333.201	inclus couvercle et système de fixation «Classic» pour 9 tamis de 50 mm de hauteur ou 18 tamis de hauteur de 25mm, tamis non fournis
333.202	tamis montage maille. de 0,063 mm à 1,4 mm



Damoir de laboratoire Type PRA.

334

Pour faire les éprouvettes cylindriques normalisées pour la résistance à la compression, à la traction, à la flexion

Hauteur + - 643 mm, largeur + - 205 mm, profondeur + - 216 mm.

a) Appareil +GF+ type PRA : Référence 334.001

(Hauteur x largeur x profondeur) 643 x 205 x 216 mm env.

b.) Appareil 42100-M de type Simpson : Référence 334.101

Alternative économique

(Hauteur x largeur x profondeur) 559 x 241 x 191 mm env.

Cela nécessite : Dispositif de remplissage de tube à essai 42100A **Référence 334.102**



Perméamètre numérique 42105-M. Référence 335.001

335

Type Simpson, système entièrement automatique qui mesure la perméabilité des sables à la fois compactés et en vrac.

(Hauteur x largeur x profondeur) 521 x 362 x 260 mm env.

Appareils supplémentaires sur demande !



Appareil d'essais mécaniques.
336

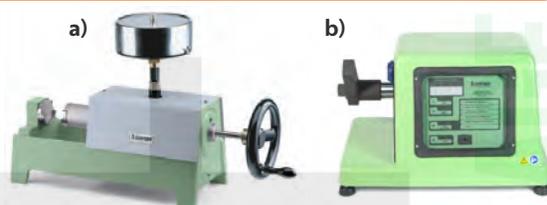
Pour déterminer les propriétés de résistance des échantillons de sable de fonderie

a) Dispositif + GF + type PFG : Référence 336.001

(Hauteur x largeur x profondeur) 180 x 613 x 350 mm env.

b) Dispositif Simpson type 42104-M : Référence 336.101

numérique, entièrement automatique


Minilab PVF-C. Référence 337.001
337

Instrument multifonction pour la préparation et l'exploitation des éprouvettes de contrôle des sables de fonderie :

- Préparation de l'éprouvette cylindrique standard du sable à vert
Ø 50 x 50 mm ou Ø 50,2 mm x 2 pouces et du sable à noyaux
22,4 x 22,4 x 170 mm barres (option)
- Détermination de l'aptitude au serrage [%]
- Résistance à la compression [N / cm]
- Résistance à la rupture [N / cm]
- Double résistance au cisaillement transversal [N / cm]
- Résistance transversale [N / cm]
- Elasticité [N / cm]
- Résistance à la traction [N / cm]

Accessoires:

- Outil pour la préparation de l'échantillon afin de procéder à tous les tests indiqués
- Goulotte de sable

Hauteur 830mm, largeur 400mm, profondeur 250mm - 56kg

Alimentation 230V/50Hz, pression d'air minimum 5 bars.


Duromètre électronique de moules type PFP. Référence 338.101
338

Pour contrôler l'efficacité de serrage des machines à mouler, c'est à dire le degré de serrage des sables de moulage. La mesure est faite pratiquement sans empreinte grâce à l'utilisation d'une sonde à quartz oscillant. La force mesurée correspond à la résistance pour pénétrer dans une surface comme pour une mesure de dureté de moule; L'appareil mesure et retient la valeur maximale, calibre le point zéro automatiquement et s'éteint automatique, mais la dernière valeur mesurée reste en mémoire.

Données techniques :

 Capacité de mesure : 0.2 - 31N/cm²

Etalonnage : 1 N (force)

Reproductibilité : =+/-1 Digit

Poids 0,125 kg

Dimensions : 130 x 30 x 22 mm.

Capacité de la pile : approx. 2.500 mesures



Ne fonctionne pas sur moule sable à prise chimique.

K-MOLD. Référence 338.301
338A

Système de contrôle par test (méthode japonnais) permettant d'évaluer le degré d'oxydation et de pollution d'un bain de métal en alliages légers.

Principe :

- Une éprouvette est coulée.
- Casse de l'éprouvette suivant les amorces de rupture.
- Lecture du degré d'oxydation par comptage des inclusions au niveau des fractures

Avantages : Pas de consommable, conservation d'un témoin, facilité de mise en oeuvre.


Instruments de mesure de viscosité (Coupe FORD/coupe DIN).
339

Pour mesurer la viscosité de toutes sortes de liquides.

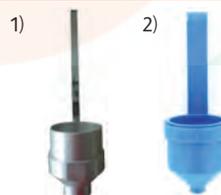
1 - Coupe(cont. 100 ml) aluminium (compatible avec les liquides chimiques)

Référence	339.004	339.002	339.003	339.005	339.006	339.008
Ø de buse mm	4 (Standard)	2	3	5	6	8

2 - Coupe "FORD" plastique, buse laiton de Ø 4mm Référence : 942.CV.04

Utilisation: Plongez la coupe dans le liquide jusqu'à ce qu'il soit plein.

Retirez la coupe et chronometrez jusqu'à rupture du jet.



Moules pour les échantillons ferreux et non ferreux.
339A

Pour la fabrication d'échantillons de coulée à des fins d'analyses spectroscopiques
Moules/coquilles en cuivre

Référence	Type	Applications	Dim. échantillons
339.102	SK 02	Pour des échantillons avec un volume de précipitation élevé et tendance à la ségrégation, alliages non-ferreux. L'échantillon est ensuite broyé ou usiné	6 x 45 mm Ø
339.103	SK 03	Pour des échantillons de haute teneur en Fe, Nickel, Cobalt ou des métaux purs. Echantillons avec une faible ségrégation. L'échantillon est broyé, moulu ou usiné.	20 x 40 mm Ø
339.104	SK 04	Pour des échantillons de haute teneur en Fe, Nickel, Cobalt ou des métaux purs. Echantillons avec une faible ségrégation. L'échantillon est broyé, moulu ou usiné.	20 x 40 x 40 mm Ø
339.105	SK 05	Pour les échantillons en fonte, descente de coulée asymétrique.	4 x 40 mm Ø
339.190	ZA 01	Pince à coquille pour les échantillons de fonte, inserts en cuivre disponibles en pièce de rechange	4 x 36 mm Ø

Coquille SK 02



Coquille SK 03



Coquille SK 05



Coquille SK 04



Pince à coquille ZA 01


PLASTIGAUGE, mesure des jeux par écrasement.
340*

DOMAINE D'UTILISATION.

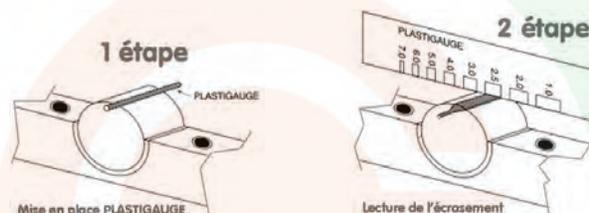
Contrôle du jeu entre deux parties de pièces (souvent dans des endroits inaccessibles en contrôle direct) pour : Boite à noyaux, coquilles, moules de tous types, parties démontables...

Mode opératoire : après avoir écrasé le cordon, venir comparer l'écrasement grâce à l'échelle dimensionnelle fournie.

Présentation conditionnement

- En boîte de 100 jauges (10 sachets de 10) pour PL-A+B+C+X.
- Dimensions disponibles :

Référence	Désignation	Dimensions	Boîte de
A40.0.100/0.175	PL-A	0,025 à 0,175	100
A40.0.100/0.250	PL-B	0,100 à 0,250	100
A40.0.175/0.500	PL-C	0,175 à 0,500	100
A40.0.500/1.00	PL-D	0,500 à 1.000	30
A40.0.175/1.750	PL-E	0,750 à 1.750	25
A40.0.018/0.045	PL-X	0,018 à 0.045	100


SERVICRIC, révélateur de défaut de surface.
340A

R764, révélateur blanc à support organique, à pulvériser pour la révélation des discontinuités de surface.

Référence : Aérosols 520mL (400mL net) 13.R.764.SI (autres conditionnements 4,5L, 22L)

P138, pénétrant rouge lavable à l'eau destiné à la recherche de défauts de surface.

Peut être combiné avec le révélateur R764.

Référence : Aérosol 520mL (400mL net) 13.7138V (autres conditionnements 5L, 20L, 210L)

Avant d'effectuer ces différentes opérations, il est nécessaire de nettoyer les zones à contrôler avec le nettoyant SERVICRIC C10

Référence : Aérosol de 520mL (400mL net) 13.C10.SI (autres conditionnements 5L, 25L, 200L)

Voir article 431



THERMATEST 5000 NG III.

Appareil de contrôle de la structure des alliages d'Aluminium.
Appareil permettant de contrôler avant la coulée, l'état d'affinage du grain et de la modification de la structure eutectique des alliages d'Aluminium.
Cet appareil portable permet, en quelques minutes, de faire un diagnostic non destructif sur la finesse du grain et la structure eutectique des pièces à couler. Permet à l'aide des accessoires de mesurer et d'enregistrer le comportement thermique des alliages d'aluminium lors de leur solidification. Il est alors capable de donner aux utilisateurs une interprétation qualitative ou quantitative, selon les cas, par l'intermédiaire d'un indice de grain (IG) et d'un indice de structure (SE).

Les accessoires :

- 1) Pied Thermatest, **référence : 64.650002**
- 2) Creusets semi-permanents sans aiguille, **référence 64.522821**
- 3) Thermocouple Thermatest Lg 150, **référence 64.522822**
- 4) Aiguilles thermocouple inox, **référence 64.522825**
- 5) Pince à creuset inox, **référence : 64.522001**
- 6) Lingot : **64.522000**

Documentation complète sur demande.


340C

GASTEC 700. Référence 64.522626

Equipement pour la mesure de l'hydrogène dans l'aluminium et ses alliages

Fonctionnement : un échantillon de métal liquide est laissé à solidifier sous vide dans un creuset placé sous une cloche en verre. Le vide montre la présence de gaz. L'examen du ménisque de l'échantillon solidifié donne une indication de la présence de gaz ainsi que la quantité. Si de grandes quantités d'hydrogène sont présents, le ménisque est sensiblement convexe. Afin d'estimer la quantité réelle de l'hydrogène présent, un contrôle de la densité à l'aide du DENSITEC FOSECO est recommandé.

Un appareil portable est disponible alimenté par une batterie rechargeable de 24V.

Documentation complète sur demande.

Accessoires :

- 1) Cloche de verre, (Øint. 150mm - Hext. 290mm - Hint. 235mm) **référence : 64.522743**
- 2) Joint de cloche, **référence : 64.522688**
- 3) Creuset métal, **référence : 64.522751**


340D

GASTEC PRO.

- Détection du seuil de vide atteint
- Deux seuils programmables
- Régulation du niveau de vide durant le cycle
- Ecran tactile


340E

Mélangeur M1073.

- Deux hélices
- Moteur 220 V
- Variateur de fréquence
- Cuve inox
- Livré avec chariot


341A


Mélangeur à main pneumatique DHM8.

341B*

Léger et pratique, de construction robuste et bien pensé, puissant, réglage progressif du nombre de t/min, à prix économique.

La livraison comprend :

- Moteur à air comprimé avec poignée supplémentaire pour une bonne prise en main.
- Tige/axe de rotation.
- Vis/hélice de mélange

Référence : 961.301

Poids	Pression de service	Nbre de tour/min	Long. de l'axe	Ø de l'hélice
1,8 kg	3 - 8 bar	800	600 mm	120 mm



Existe aussi en version pour fût, l'axe étant adaptable en longueur à la taille du contenant



Malaxeurs ZYKLOS pour sables.

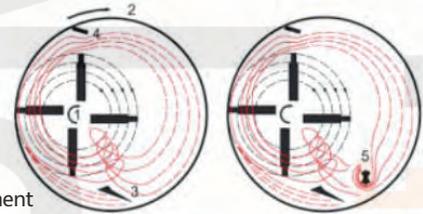
341C

Son fonctionnement repose sur le synchronisme

Les axes de malaxage (1), disposés d'une façon excentrique, et la cuve (2) tournent dans le même sens ce qui dégage une force de cisaillement et une énergie importante.

Grâce à la vitesse élevée du matériau on obtient une homogénéité excellente en un temps record. Les outils statiques de malaxage (3) (4) fixés au bras d'entraînement effectuent un malaxage vertical et horizontal du matériau. Les dépôts de matériaux de malaxage sur la paroi de la cuve sont enlevés en permanence par un racloir (4) et renvoyés dans la direction du flux de matériaux. La rotation de la cuve se fait grâce à un effet d'accouplement et peut être assistée par un moteur électrique. Afin d'intensifier le processus de malaxage on utilise en supplément des tourbillons à haute vitesse (5).

Capacité de 3kg à 250kg. Documentation sur demande.



ZZ 3 PE

ZK30/ZK50 HE

ZZ 75 HE

ZZ 150 HE

ZK 150 HE

ZK 250 HE



Mélangeur 65 litres.

341D*

Appareil à mélanger de 50 kg, solide, stable, simple d'utilisation, réalise des mélanges homogènes sans résidus non mélangés.

Référence	Max Contenance	Tension	Moteur puissance	T/min.	Poids	Pièces de rechange disponible
						Cuve Vis mélangeuse
961.065	65 l	230 V	0,75 kW	68	44 kg	961.165 961.265



Chariots à laitier.

342

Pour le chargement et le transport de laitier de cubilot liquide. Contenance 105 l, à bord renforcé, roues à roulements, à rouleaux, Ø roues 860 mm.

1 - Version B

A cuve en fonte à forme cônica et détachable, à 3 pieds. La cuve peut être placée en-dessous du cubilot. Ensuite : 1 châssis ; 1 pied fixe ; 1 timon qui permet de reprendre la cuve sur châssis (soulever).

Un des pieds de la cuve est muni d'un trou permettant de passer un crochet rattaché à un câble afin de vider la cuve. A vide, la cuve se tourne sur le côté. Largeur maximale 1160 mm, longueur totale 2000 mm.

2 - Version M

A cuve inamovible en fonte, à paroi épaisse, avec timon à double bras et pied à verrouillage. Largeur maximale 1000 mm, longueur totale 1600 mm.

3 - Pièces disponibles séparément : Roues pour les deux versions. Cuves pour version B.



Pièces	Référence	
	Version B	Version M
Cuve	342.102	-
Roue	342.104	342.103

Chariots - manutentions

Brouettes industrielles CAPITO, type IK 85.

343

Construites pour des conditions particulièrement sévères.
Châssis en profilé en L. Benne à parois épaisses rivetées, contenance 85 l,
épaisseur de tôle 3 mm.
Benne : longueur 820 mm , largeur avant 680 mm ; largeur arrière 655 mm.

Référence	Type	Type de roue	Dimensions de roue mm	Roulements de roue
343.001	1.17.51	Pneu	400/100	A billes
343.004	1.17.54	Caoutchouc plein	400/100	A billes

Pièces rechanges	Références/types	
	1.17.51	1.17.54
Roue	343.101	343.104
Benne	343.105	
Poignées de rechange	343.120	



Brouettes CAPITO, type WEK 85.

344

Construction robuste avec châssis en profilé et benne soudée, contenance 85 l, **épaisseur de tôle 1,25 mm.**
Benne : longueur 850 mm , largeur avant 640 mm ; largeur arrière 570 mm.

Référence	Type	Type de roue	Dimensions de roue mm	Roulements de roue
344.002	1.15.52	Pneu	400/100	A billes
344.021	1.15.71	Caoutchouc plein	400/100	A billes

Pièces rechanges	Références/types	
	1.15.52	1.15.71
Roue	344.102	344.121
Benne	344.105	
Poignées de rechange	344.140	



Brouettes CAPITO, type EXPORT.

345

Benne emboutie, galvanisée, cadre en croix, contenance 85 l, épaisseur de tôle 1,2 mm.
Benne : longueur 880 mm , largeur devant 680 mm ; largeur derrière 625 mm.

Référence	Type	Type de roue	Dimensions de roue	Roulements de roue
345.006	1.10.06	Pneu	400/100	Glissant en matière plastique
345.007	1.10.07	Pneu	400/100	A billes
345.017	1.10.17	Caoutchouc plein	400/100	A billes

Pièces rechanges	Références/types		
	1.10.06	1.10.07	1.10.17
Roue	345.106	345.107	345.117
Benne	345.120		
Support de basculement	345.108		
Poignées de rechange	345.122		



Brouettes CAPITO à cuve profonde EUROCAR.

345A

Modèle robuste, de conception profonde : le remplissage à la pelle est aisé, à cuve galvanisée, à 2 profils larges au fond, intérieur à fond plat, avec appui de basculement, maniable, facile à vider, contenance 100 l, épaisseur de toile 1 mm.
Benne : longueur 880 mm , largeur avant 590 mm ; largeur arrière 550 mm.

Référence	Type	Type de roue	Dimensions de roue mm	Roulements de roue
345.619	1.16.19	Pneu	400/100	A billes
345.622	1.16.22	Caoutchouc plein	400/100	A billes

Pièces rechanges	Références/types	
	1.16.19	1.16.22
Roue	345.651	345.652
Benne	345.660	
Poignées de rechange	345.670	



Brouettes FAGRO.
346

Pour des conditions sévères.

A bord renforcé d'un cadre en tube d'acier. Châssis très rigide. Benne emboutie sans soudure. Benne galvanisée sur demande.

Bennes 346.085/185 : longueur 890 mm, largeur avant 720 mm ; largeur arrière 640 mm.

Bennes 346.095/195 : longueur 1020 mm, largeur avant 750 mm ; largeur arrière 650 mm.

Référence	Contenance litres	Type de roue	Dimensions de roue mm	Roulements de roue
346.085	85	Pneu	400 /100	A billes
346.185	85	Caoutchouc plein	400 /80	A billes
346.095	95	Pneu	400 /100	A billes
346.195	95	Caoutchouc plein	400 /80	A billes



Pièces de rechanges	Référence/types			
Type	346.085	346.185	346.095	346.195
Roue	346.301	346.302	346.301	346.302
cuve	346.285		346.295	
poignées	346.303			

Chariots basculants CAPITO à benne COMPACT.
347

Roule facilement même en cas de forte charge grâce à son centre de gravité bien étudié. Basculement sans peine avec dévidement à 100 %.

Châssis en acier profilé L. Roues avec roulements à billes

Référence	Type	Contenance litre	Dimensions Long x larg x prof. mm	Type de roue	Dimensions de roue mm
347.100	1.21.00	150	1526 x 780 x 710	Pneu	400 /100
347.101	1.21.01			Caoutchouc plein	400 /100
347.200	1.22.00	200	1580 x 780 x 810	Pneu	400 /100
347.201	1.22.01			Caoutchouc plein	400 /100
347.300	1.23.00	250	1630 x 780 x 900	Pneu	400 /100
347.301	1.23.01			Caoutchouc plein	400 /100


Diablos.
348

Poignées de sécurité avec revêtement PVC, tubes en traverse faiblement courbés.

Référence	Type	Contenance kg	Dimensions HxL mm	Taille du plateau mm	Type de roue	Dimensions de roue mm
348.000	1.30.00	300	1100 x 600	400 x 160	Pneu	260 / 85
348.001	1.30.01				Caoutchouc plein	250 / 50
348.100	1.31.00	400	1200 x 600	400 x 160	Pneu	260 / 85
348.101	1.31.01				Caoutchouc plein	250 / 50


Chariot de manipulation de fût de 200L.
349

Pour la manipulation manuelle des fûts de 200L.

Grâce à un transfert de poids optimal, les fûts peuvent être déplacés sans effort.

Facilité le chargement et déchargement des fûts sur palette.

Autoportant, galvanisé.

Capacité max 350 kg, dimensions 420 x 750 x 1540 mm (L xlx H).

Référence	Type	Descriptions	Poids
349.101	FP-V	Pneu plein	20kg
349.102	FP-L	Pneumatique	17kg



Équipements de protection

Appareils de sécurité pour grenailleur et sableur 5510.

350

Casque robuste en fibre de verre et polyester avec vitre intérieure et extérieure en plastique. Vitre intérieure interchangeable avec joint d'étanchéité profilé, fenêtré incurvée avec champ de vision grand angle et fermeture réglable. Indicateur de débit d'air de sécurité, protection caoutchouc sur le casque qui réduit le bruit et l'usure. Protection du corps robuste en tissu enduit. Régulateur de débit d'air et raccordement sécurisé au tube d'air comprimé.

Référence	Descriptions
350.301	Avec protection du corps en tissu enduit sans manches
350.303	Avec protection du corps en cuir sans manches
350.304	Avec protection du corps en cuir avec manches

Pièces de rechange :

Référence	Descriptions
350.311	Vitre extérieure 343 x 130 x 0,24 mm (lot de 5)
350.312	Vitre intérieure 300 x 116 x 1 mm
350.313	Treillis métallique galvanisé, fil d'acier peint, durée de vie prolongée de la vitre extérieure, vue anti-éblouissante



Casque anti-poussière avec protection respiratoire.

351

Protection respiratoire, protection de la tête et protection du visage avec un seul système.

Aspirer l'air ambiant pollué au moyen d'un moteur soufflant à travers un filtrant approprié. L'air aspirée et nettoyée est ensuite diffusée sans courant d'air dans la zone respiratoire du porteur. Des modèles avec alimentation en air comprimé sont également disponibles pour les environnements extrêmement pollués ou pauvres en oxygène. Sur demande!



Cagoule de protection respiratoire 530. 1 St/H.

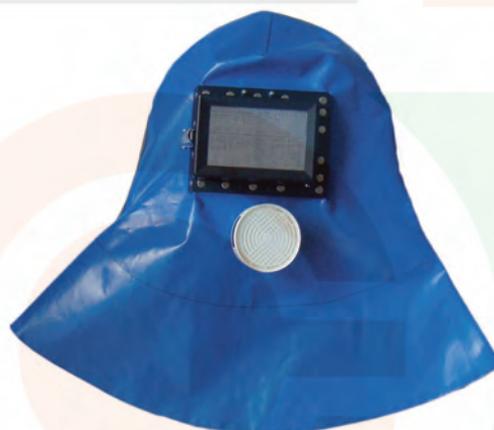
352

Cagoule en toile robuste, à l'avant en tissu enduit. Plastron fabriqué en plusieurs couches de tissu (lavable et échangeable), Casque rembourré avec réglage infini. Visière rectangulaire en verre intérieur avec traitée anti-buée, demi-masque intégré. Confortable et extrêmement résistant.

Référence	Descriptions
352.190	Avec filtre DIRIN 230 P3R D contre les particules de poussières toxiques et hautement toxiques.
352.191	Avec filtre combiné DIRIN 230 A2-P3R D compact contre les gaz et vapeurs organiques avec un point d'ébullition > 65 ° C ainsi que les particules de poussières toxiques et hautement toxiques

Pièces de rechange :

Référence	Descriptions
352.192	Vitre intérieure 101 x 155 x 2 mm
352.193	Vitre extérieure 110 x 165 x 3 mm
352.194	Tamis grillagé en acier galvanisé, Fil d'acier, durée de vie prolongée de la vitre extérieure, vue anti-éblouissante
352.195	Filtre à vis à particules DIRIN 230 P3R D
352.196	Filtre combiné DIRIN 230 A2-P3R D compact



Vêtements de grenailage.
353

Avec renfort en cuir

- 1) Vestes, boutonnées jusqu'au col, deux poches, manches avec renforts en cuir
- 2) Pantalons, style normal, deux poches, renforts en cuir du haut au genou.
- 3) Combinaisons, en coton-tissu rouge avec renforts cuir avec boutons à pression.

Désignation	Tailles/Références					
	50	52	54	56	58	60
Veste	353.050	353.052	353.054	353.056	353.058	353.060
Pantalon	353.250	353.252	353.254	353.256	353.258	353.260
Combinaison	353.350	353.352	353.354	353.356	353.358	353.360



- 4) Gants de sablage à 5 doigts, la droite ou la gauche (simple) noir, taille 10, très longs: 82 cm, avec doublure en néoprène, résistant à l'usure, robuste, prise en main sûre.



Référence	353.401	353.402
	gant droit	gant gauche

Vêtements de protection contre les projections de métal.
354

 Protection contre les gouttes d'aluminium fondu ou de fonte à faible chaleur rayonnante. Fait de matériaux MARLAN. Répond à la norme DIN EN ISO 11612 (classe A, B1, C2, D3, E3, F1) et 11611 (classe 1). Très bon rapport protection/confort grâce à un faible poids de tissu 365 g/m². Protection élevée et longue durée de vie.

- 1) Veste de protection de longueur 750 mm, deux poches extérieures, col rabattu
- 2) Pantalon de protection de longueur 1000 mm, 2 poches latérales
- 3) Chemise de fondeur, longueur 750 mm, col montant, ouvrant.
- 4) Salopette: Longueur bretelles réglables, poche poitrine et 2 poches latérales

Désignation	Tailles/Références							
	46	48	50	52	54	56	58	60
Veste	354.346	354.348	354.350	354.352	354.354	354.356	354.358	354.360
Pantalon	354.446	354.448	354.450	354.452	354.454	354.456	354.458	354.460
Chemise	354.546	354.548	354.550	354.552	354.554	354.556	354.558	354.560
Salopette	354.646	354.648	354.650	354.652	354.654	354.656	354.658	354.660


Vêtements de protection thermique "ARAMOLL" .
355
Version A : En tissu jaune spécial +/- 600 gr/m², fourrés de fibres de coton ignifuge pour des températures de contact jusqu'à 300/350° C et plus à court terme.

Version B : Comme ci-dessus, mais avec protection supplémentaire par couche d'aluminium (pour la protection contre la chaleur de rayonnement. env. 1000° C).

Description	Version A	Version B
1 - Manteau long, 1 pièce, avec col doublé intérieur		
Fermeture Velcro		
1100 mm de longueur	-	355.211
1300 mm de longueur	-	355.212
1a - Tabliers à manches, 1000 mm de large, Retour arrière 160 mm (dos)		
Fermeture boutons pression		
Dos réglable		
Longueur avant 1100 mm		355.257
Longueur avant 1300 mm		355.257A
2 - Pantalon sans plastron avec ceinture et bretelles		
1000 mm de longueur	355.021	355.221
1150 mm de longueur	355.022	355.222
3 - Pantalon avec plastron et bretelles		
1000 mm de longueur	355.031	355.231
1150 mm de longueur	355.032	355.232
4 - Vestons		
780 mm de longueur	355.041	355.241
1000 mm de longueur	355.042	355.242
A la commande des N°1 à 4, mentionnez la taille		
5 - Cagoules avec protection des épaules, taille normalisée, à visière avec verre de sécurité (150 x 90 mm)	355.071	355.271
Verres de remplacement	-	355.075
6 - Tabliers à bavette à lanières de fixation		
Longueur x largeur		
800 x 1000 mm	355.051	355.251
1000 x 1000 mm	355.052	355.252
1100 x 1000 mm	355.053	355.253
1200 x 1000 mm	355.054	355.254
1300 x 1000 mm	355.055	355.255



Vêtements de protection thermique "ARAMOLL" (suite).
355 suite

Version A : En tissu jaune spécial +/- 600 gr/m2, fourrés de fibres de coton ignifuge pour des températures de contact jusqu'à 300/350° C et plus à court terme.

Version B : Comme ci-dessus, mais avec protection supplémentaire par couche d'aluminium (pour la protection contre la chaleur de rayonnement. env. 1000° C).

Description	Version A	Version B
7) Manches avec élastiques des deux côtés 430 mm long	355.081	355.281
500 mm long	355.082	-
8) Moufle à pouces latéraux, réversibles 290 mm long	355.091	355.291
430 mm long	355.092	355.292
650 mm long	355.093	355.293
8a) Mouffles identiques au 8) avec paumes renforcées 290mm de long	355.094	355.294
430mm de long	355.095	355.295
650mm de long	355.096	355.296
8b) Mouffles identiques au 8) avec renforts cuir sur paume et pouce. 290mm de long	355.097	355.297
430mm de long	355.098	355.298
650mm de long	355.099	355.299
8c) Mouffles identiques au 8) avec doublure intérieure laine 290mm de long	355.100	355.300
430mm de long	355.101	355.301
650mm de long	355.102	355.302
9) Gants à 3 doigts (le pouce, l'index + le majeur, l'annulaire + le petit doigt, sont groupés) 290 mm long	355.111	355.311
430 mm long	355.112	355.312
650 mm long	355.113	-
10) Gants à 5 doigts 290 mm long	355.121	355.321
430 mm long	355.122	355.322
10a) Gants 5 doigts aluminisés 400mm paume en croute de bovin traitée antichaleur Dos et dos du pouce 100% tissu para-aramide		A48.265025
11)Mouffles (sans pouce) 300 x 180 mm	355.131	-
430 x 200 mm	355.132	-
630 x 200 mm	355.133	-
12) Guêtres à protection du pied extra-grande et sous pied 385 mm long, à fermeture lanières	355.141	355.341
385 mm long, à fermeture velcro	355.142	355.342



Gants pour températures élevées.

356

Tous les modèles sont doublés de MOLTON ignifuge. Ces gants ont été testés par des organismes de certification accrédités et répondent aux critères de test suivants: risques thermiques (EN 407), risques mécaniques (EN 388), métaux liquides (DIN EN ISO 11612) et exigences générales (EN 420). Le fabricant est conforme à la norme ISO 9001: Certifié 2008.

1) Pour contacts de courte durée jusqu'à 500°C
en FIBRE PARA-ARAMIDE (650 gr./m²)

a) Mouffles réversibles, taille 11

Réf.	Longueur mm
356.101	300
356.102	400

b) Gants 5 doigts, taille 11

Réf.	Longueur mm
356.111	300
356.112	400

2) pour contacts de courte durée jusqu'à 600°C
en preox/FIBRE PARA-ARAMIDE (600 g/m²), taille 11

Réf.	Longueur	Genre
356.142	400 mm	Mouffles réversibles

3) pour contacts de courte durée jusqu'à 800°C
en PBI/FIBRE PARA-ARAMIDE (750 g/m²), taille 11

Réf.	Longueur	Genre	Isolation supplémentaire
356.151	300 mm	Mouffles	matelas difficilement inflammable
356.152	400 mm	réversibles	de laine et de fibres de verre

4) Sur-gants, taille 11

l'utilisation de ces gants de recouvrement prolonge la vie des réels gants de protection thermique.

Réf.	Longueur mm	Matières	T°C jusqu'à
356.171	240	1) Para-Amide (360g/m ²)	500° C
356.172	240	2) PBI/Para-Amide (750g/m ²)	800° C



Gants bouclettes.

356A

a) Référence A106.839933 : Tenue au contact T°C=100/15seconde
Convient à tous les travaux. Gants permettant la manipulation d'objets chauds.
Grande longévité.

Matière : coton bouclette lourd, 850 g/m² Poignet : tricot élastique
EN 388 indice : 1111 / EN 420 / EN 407

b) Référence A99.GBR : Tenue au contact T°C=250
Gant tricoté bouclette sans couture en fil 100% polyamide texturé,
renfort par couture entre le pouce et l'index, ambidextre, poignet élastique.

c) Gants ignifugés. Référence 356.203
pour le noyautage Longueur : 350mm - taille 10
jusqu'à ± 280° de température de contact, conviennent spécialement à la production de
noyaux Hot Box, isolation excellente par le rembourrage de coton, grande longévité,
extrêmement solide; très avantageux taille d'homme unique Type GP-8206-S

d) Référence A99.GTA/D/M : Tenue au contact T°C=400°C
Gants tricotés aramide avec manches ignifugées.

e) Gants ignifugés 5 doigts .Référence 356.401
Tenue au contact T°C=500 - composé de tissu para-aramide
Longueur 400mm, Type ATF 500, taille 11



Gants de protection contre la chaleur, en cuir.

356B

Gants à 5 doigts, brun, cuir spécial résistant à la chaleur, résistant environ
250 - 300°C chaleur de contact, cousu avec du Kevlar fil, doublure
d'isolation, env. 350mm de long, T.10

Réf.	Type	Caractéristiques	Taille
356.303	FULDA-ISO	Joint gs	8-12 (STANDARD 10)
356.311	Work-Giesser	Version eco	10
356.321	ALU-SEBATAN	Paume Cuir Sebatan extérieur revêtu alu + Preox tissu aramide 1000°C chaleur rayonnante	10



Gants de mailles.
356C

Extrêmement résistant à la coupure, pour des températures jusqu'à 1100°C
 Mitaines Taille 10, DIN EN 407, EN 388 gant jaune Kevlar harnais fixé au
 brassard revêtement de chaîne en acier inoxydable, une isolation spéciale

Référence	Longueur mm
356.501	300
356.502	400


Moufles en cuir, ambidextre.
357

Longueur cm	Manchette	Cuir	Croûte
23	sans	357.123	357.223
28	avec	357.128	357.228
35	avec	357.135	357.235


Gants à 3 doigts en cuir à manchettes.
358

Longueur cm	Cuir		Croûte	
	gauche/droite	reversible	gauche/droite	reversible
28	358.128	358.228	358.328	358.428
35	358.135	358.235	358.335	358.435


Gants à 5 doigts en cuir à manchettes.
359

Longueur cm	Cuir	Croûte
28	359.128	359.228
35	359.135	359.235


Gants à 5 doigts en cuir modèle EXPORT.
360

Avec des manchettes en tissu, taille 10.
 dos de la main en tissu de coton, env. 26 cm de long
 Portable des 2 cotés

Qualité	Cuir standard	Croûte standard	Croûte haute qualité
Référence	360.001	360.003	360.004


Gants revêtement néoprène, résistant à la chaleur.
361

Gants à 5 doigts, souples, confortables «Slip-on», manchette avec doublure en polaire.
 Taille 10. Matériau résistant à la chaleur, assure une protection sur toute la longueur
 contre la chaleur par contact jusqu'à 260 ° C. Le revêtement du gant assure une
 bonne adhérence, une excellente longévité et résistance à l'abrasion.

Longueur cm	36
Référence	361.205


Gants à 5 doigts en peau de mouton particulièrement souple.
362

Sans manchette, long. approx. 24 cm

Matériau	Taille/référence			
	7	8	9	10
En cuir	362.107	362.108	362.109	362.110
En cuir et dos en tissu	362.207	362.208	362.209	362.210


Moufles en cuir.
363

Epaisseur 3 et 4 mm, Dim. 210 x 150 mm

En cuir	363.001
En croûte	363.002



Gants à 5 doigts, blancs en tricot de coton.
364

Sans manchette, Longueur approx. 28 cm

- 1) Type léger. tricot de coton
- 2) Type lourd. tissu Jersey

Matières	Taille/référence	
	Taille femme (8)	Taille homme (12)
Tricot	364.001	364.002
Jersey	364.101	364.102


Gants caoutchouc à 5 doigts.
365*

Poids moyen, environ 300 mm de long, couche intérieure floquée noire, résistants à la plupart des acides organiques et inorganiques, des huiles et des graisses.

Bonne flexibilité, résistants à la chaleur jusqu'à environ 120° C.

Référence	365.307	365.308	365.309	365.310	365.311
Taille	7	8	9	10	11


Gants à usage unique.
365A*

Poudrés ou non poudrés par 100 pièces d'environ 24 cm de long, ambidextres.

- Le LATEX offre plus de souplesse et de confort.
- Le VINYL a une très bonne résistance chimique et est anti-allergique.
- Le NITRILE est hypoallergénique, sans silicone, d'une très bonne résistance mécanique et chimique, confort excellent avec une grande élasticité, s'adapte à la forme de la main comme une seconde peau.
- Le POLYETHYLENE (PE) est la protection rentable pour les travaux de terrassement, par exemple.



Matière	LATEX	VINYL	NITRIL	PE		
Couleurs	transparent	transparent	non poudré	Transparent		
Exécution	poudré ou non poudré	poudré ou non poudré		non poudré		
Taille	Référence					
L	912.101	912.111	912.201	912.301	912.501	-
XL	912.103	912.113	912.203	912.303	912.503	912.001

PEVA Système de protection de la peau.
366

PEVASTAR : Pour l'élimination des salissures dans tous les domaines industriels.

Composition : Pâte fluide contient des agents abrasifs synthétiques de haute qualité et doux pour la peau, ajusté à un pH 6 environ, sans silicone...

Elimine : Huiles, graisses, lubrifiants, goudron, bitume, poussières graphite, suie, encres diverses, etc...

Référence	992.505	992.506	992.503
Contenance en litre	1	3	10

PEVALIN : Nettoie les pores en profondeur et élimine sans difficulté les fortes salissures, protège la peau et lui restitue les lipides perdus, avec agent synthétique de frottement, à base d'huiles naturelles comme la lanoline, sans silicone.

Enlève sans eau, les graisses, la suie, diverses colles, les couleurs d'impression, graphite, mousse PU, résine, pigments etc...

Référence	992.515	992.516	992.513
Contenance en litre	1	3	10


Manches en cuir.
367

Manches de protection avec languette et boutonnière, ainsi que lanières à boucles aux manchettes, long.totale 55 cm.

Référence	367.001	367.002
Matières	En cuir à grains	En cuir à rainures



Guêtres en cuir avec protection de la chaussure.
368

Matière	En cuir		En croûte		
	15 cm	35 cm	15 cm	20 cm	35 cm
	Référence				
Fermeture à lanières	368.115	368.135	368.315	-	368.335
Velcro	368.215	368.235	368.415	-	368.435
Crochets et attaches	-	-	-	368.520	368.535


Tabliers en cuir.
369

- 1) Avec protection de la poitrine et lanière, 80 x 100 cm
- 2) Sans protection poitrine avec lanières, 60 x 70 cm

Taille	Matière/référence	
	En cuir	En croûte
80 x 100 cm	369.101	369.102
60 x 70 cm	369.201	369.202


Tabliers GUTTASYN (MB 5/11).
370

En matière synthétique thermoplastique, PVC souple, couleur noir renforcés de tissu, avec protection de la poitrine, 80 x 120 cm, épaisseur 0,5 mm, à grande résistance mécanique et chimique.

Référence	370.001	370.002
Couleur	Noir	Blanc


Tabliers en toile.
370A

Couleur rouge-brique, avec protection de la poitrine, 80 x 100 cm.

Référence	370.101	370.102
Matière	Standard en toile	Renforcé de cuir


Couvertures de protection thermique.
371

Protection contre les gouttes de métal fondu, des étincelles, projection de soudures, des flammes. Fait de tissu bleu, résistant à la chaleur jusqu' à 1100 ° C, le poids env. 1100 gr/m2. Les housses sont cousues de plusieurs bandes, bords à bords.

Référence	371.101	371.102	371.103	371.104	371.105
Dimensions mm	1000 x 1000	1000 x 1500	1000 x 2000	2000 x 2000	2000 x 3000


Casques de protection d'après DIN EN 397.
372

INAP Master-6 : En polyéthylène, forme universelle avec coque du casque légèrement abaissée dans la nuque, gouttière, fentes latérales de fixation pour la protection acoustique, aération réglable et efficace solide fixation du serre-nuque pour un port parfait, avec coiffe à ruban textile à 6 points d'attache, stable, confortable, bandeau circulaire anti-sueur de haute absorption, support courroie pour jugulaire, dimension réglable 51-64 cm, poids du casque environ 230g.

Référence	372.101	372.102	372.103	372.104	372.105
Couleur	Blanc	Jaune	Bleu	Vert	Rouge



Casques de protection d'après DIN EN 397.
372 suite

INTEX-1 : En résine synthétique phénolique textile, casque à coque droite, coiffe à ruban textile à 6 points d'attache, stable, confortable, bandeau d'absorption circulaire, en cuir naturel, avec aération réglable, bonne résistance aux produits chimiques, chargement électrostatique réduit, durée de vie : jusqu'à 8 ans, approprié à un emploi aux environnements chauds, dimension réglable de 51-64 cm, poids du casque env. 280 g, support courroie pour jugulaire.

Examen MM, résistance aux projections métalliques, accomplit des exigences de la catégorie III de la directive UE 89/686/EWG, d'autres tests sur demande. **Référence N°372.201**

INAP PCG : En polycarbonate renforcé de fibre de verre, casque à coque droite avec gouttière, extrême rigidité latérale, coiffe à ruban textile à 6 points d'attache, bandeau d'absorption en cuir naturel avec bandelettes de mousse, bonne résistance aux produits chimiques, durée de vie : jusqu'à 10 ans, approprié aux travaux dans des environnements chauds, dimension réglable de 51-64 cm, poids du casque env. 370 g, support courroie pour jugulaire. Examen MM, résistance aux projections métalliques, accomplit des exigences de la catégorie III de la directive UE 89/686/EWG. D'autres tests sur demande.



Référence	372.401	372.402
Couleur	Blanc	Jaune

Armatures intérieures de rechange pour référence 372.
372A

Référence	Désignation
372.301	Coiffe intérieure KAN 90/6 (tout plastique) pour INAP master
372.302	Coiffe intérieure KAN W pour INAP-PCG et INTEX
372.303	Bandeau de sudation 400mm pour INAP-MASTER
372.303A	Bandeau de sudation CUIR 400mm pour INAP-PCG et INTEX
372.304	Protection de cou env. 480 x 200 mm pour tous les casques
372.305	Protection de cou idem que 372.304 mais de 480 x 300 mm

372.301/302

372.304/305


Portes visières/écrans
373

Pour fixer les écrans faciaux (art. n°374) aux casques (art. n°372)

a) Pour INAP MASTER 6 : Profilé aluminium en U, sangle de basculement vers le haut qui peut être verrouillée en 3 positions, 3 broches de fixation, verrouillage par papillon. **Ref : 373.001**

b) Pour INTEX et INAP-PCG comme ci-dessus, mais semi-ronde avec une protection supplémentaire de la jante. **Ref : 373.002**


Ecrans de protection en toile métallique.
374

A utiliser avec la monture pour casque réf : 373.001/002

A emboîter sur le casque. En toile métallique galvanisée. Face arrière en noir.

1) Avec lunettes incorporées et une monture d'aluminium

Réf : 374.401 : Nouvelles lunettes de BOCHUM (sans verres) 200 x 135 mm, avec trous pour verres Ø 50 mm

Réf : 374.402 : Nouvelles lunettes de BOCHUM (sans verres) 200 x 135 mm, avec fenêtre pour verre 120 x 60 mm

Réf : 374.403 : Nouvelles lunettes de BOCHUM (sans verres) 300 x 180 mm, avec fenêtre pour verre 120 x 60 mm

2) Sans lunettes incorporées

Réf : 374.410 Avec monture en aluminium 300 x 180 mm

Réf : 374.412 A bords surfilés 500 x 300 mm angles aplatis



374.401



374.410



374.402/403



374.412

3) Verres de protection

Type de verre de protection	Taille/référence	
Indice	60 x 120 mm	Ø 50 mm
Regards pour cubilots indice de protection 4-6A DIN	374.501	374.502
Verre "ATHERMAL" indice de protection 6	374.511	374.512
Verre incolore	374.521	374.522

Ecrans de protection du visage.
374A

Epaisseur 1 mm

A utiliser avec monture à casque - réf : 373.001/002

1) Incolore

Réf : 374.420 280 x 220 mm

Réf : 374.421 350 x 300 mm

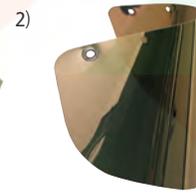
Réf : 374.422 500 x 250 mm échancré

2) Traitement doré

Réf : 374.423 500 x 250 mm échancré

Réf : 374.423 G 500 x 250 mm anti-éblouissement

Réf : 374.425 350 x 300 mm



Lunettes de protectio, en matière plastique
375

Modèle PERLEX. Flexibles et élastiques, ces lunettes ont une grande durée de vie, résistent à la chaleur, protègent bien contre les projections et les étincelles. Taille des verres 60 x 52 mm. Avec protecteurs latéraux et verres facilement interchangeables.

Modèles	Conception	Verre/référence		
		Polycarbonate 2 mm d'épaisseur, incolore	Verres incassables incolore	Verres incassables ath DIN 5
1425	Branches fixes	375.101	375.201	375.205
1427	Branches réglables	375.301	375.401	375.405
Paires de verres de rechange		375.501	375.601	375.605
Paire de protection latérale		375.701		


Lunettes masque Modell 501.
376

Confort de port élevé grâce à une ventilation directe et un bandeau réglable, également adapté au port de lunettes correctrices. Taille du verre 62 x 52 mm

Référence	376.101	376.102	376.103
Verres	Incolores	Verres incolores, feuilletés	Verres de protection pour soudage DIN 5
Fonction	Protection standard	Protection sidérurgie	Protection soudure


Lunettes de protection aluminium N°717G, verres amovibles
376A

Avec rembourrage en caoutchouc tubulaire, robuste et indestructible, bandeau réglable, ventilation.

Référence	376.201	376.203	376.205
Verres	Incolores, feuilletés	Verres de soudage DIN 3	Verres de soudage DIN 5
Fonction	Protection standard	Protection soudure	
Verres rechange	374.522	376.213	376.215



taille de verre Ø50 mm

Lunettes de sécurité MILLENNIA en plastique.
377

Excellente couverture du contour des yeux, sangle de lunettes réglable, des lentilles en polycarbonate résistant aux rayures.

Référence	377.201	377.202	377.203	377.205
Verres	Incolores, anti-buée	argent miroir	IR 3	IR 5
Fonction	Protection standard Protection UV	anti-éblouissement (opération de fusion)	Protection soudure Niv. de protec. 3 Niv. de protec. 5	

incolore, sans buée


Lunettes de sécurité AIRSIGHT PH. Nr. 1611.
378*

Les lunettes de protection AIRSIGHT sont idéales si vous souhaitez vous sentir protégé. Elles sont ajustables et le nez anti-glisse permet une meilleure adaptation, quelles que soient les conditions. Existent en versions incolore, jaune et fumée. Des verres de remplacement sont également disponibles.

Active-X® doublure fonctionnelle

PPS système d'amortissement®, antistatique entre 7,5 x 105 à 3,5 x 107 ohm, cuir huilé Buk, réflecteurs de sécurité, clima-streamfi, semelle ESD...

Référence	378.101	378.102	378.103
Ecran	incolore	jaune	fumé
Fonction	protection UV	protection UV plus performant	filtre de protection respecte les couleurs


Lunettes de protection pivotant vers le haut (pour porteurs de lunettes).
379

Verres de Ø 50 mm. Modèles extrêmement légers, partie frontale en aluminium résistant à la chaleur, corps en matière synthétique pare-feu. Ouvertures de ventilation voilées permettant une très bonne aération.

Modèles	Joint	Verres intérieurs	Verre/référence	
			incolore	soudure DIN 6
1128	Plastique	sans	379.001	379.005
		incolore	379.101	379.105
1138	Caoutchouc	sans	379.201	379.205
		incolore	379.301	379.305
Verres de rechange			374.522	374.512


Lunettes à champ large V-Maxx . Référence 380.001
380

Peut-être utilisé avec la plupart des lunettes de correction et / ou la plupart des demi-masques respiratoires, ventilation indirecte, écran en polycarbonate de classe 9 (anti-adhérence du métal en fusion et résistance à la pénétration des solides chauds), incolore, sans buée. **Versio protection soudure IR5. Ref 380.102**



Regards pour cubilot. Référence 381.006
381

 Incolores ou teintés, Ø50 x 2 mm (d'autres dimensions sur demande)
 Selon DIN 4 - 7A

Regards pour cubilot en mica.
382

Clairs, épaisseur 0.15 - 0.20 mm

Référence	382.035*	382.040*	382.045	382.050	382.055	382.060	382.070	382.080
Ø mm	35	40	45	50	55	60	70	80

*Disponibles jusqu'à épuisement des stocks


Cagoule de protection thermique. Référence 383.001
383

Fabriqué en tissu para-aramide aluminisé, adapté à notre casque INTEX et à d'autres modèles de casques de protection (conçu pour une utilisation avec casque de protection). Écran facial, fenêtre grand angle avec monture en aluminium, taille 100 x 220 mm. Livraison sans verre, veuillez commander séparément (voir ci-dessous). Profils spéciaux au niveau des épaules, bande de caoutchouc à l'arrière, longueur de 60 cm depuis le bord inférieur du casque, avec boucle de suspension.

Référence	Modèle écran au choix
383.101	verre d'inspection de four, courbe, prot. niveau 4 - 7A DIN
383.102	comme ci-dessus, mais verre feuilleté plaqué or
383.103	polycarbonate revêtu d'or, flexible


Masques à lunettes.
384

Protègent efficacement contre la chaleur par rayonnement de la soudure, laissent libres les 2 mains et permettent une entière liberté de mouvement de la tête. Très légers, en cuir mou et flexible permettant une respiration aisée. La partie frontale est en aluminium. Ces masques se posent au-dessus de toutes les lunettes normales, verres pivotants vers le haut. Pour verre Ø50mm.

Type	Options	verres internes	référence	
			sans	DIN 9
5216000	standard	sans	384.001	-
		incolore	-	384.019
5216200	avec bonnet cuir	sans	384.101	-
		incolore	-	384.119
5216400	avec bonnet cuir et protection nuque	sans	384.201	-
		incolore	-	384.219
verres de rechanges		374.522	-	384.509


Masques à lunettes, aluminisés.
385

Semblables à l'art. 384, mais en tissu revêtu d'aluminium pour la protection contre le rayonnement de la chaleur jusqu'à 600 °C, avec basculement vers le haut, lunettes pour Ø de verre 50mm

Type	Options	verres internes	référence	
			sans	DIN 9
5217100	avec protection des oreilles	sans	385.101	-
		incolore	-	385.119
5217300	avec protection des oreilles et de la tête	sans	385.301	-
		incolore	-	385.319
5217400	avec protection nuque	sans	385.401	-
		incolore	-	385.419
verres de rechanges		374.522	-	384.509


Ecrans de protection de soudeur.
386

 (livrés sans vitre, à commander séparément selon le tableau ci-dessous).
 Article n° 386.201: masque version standard en fibre vulcanisée
 Article n° 386.202: masque Version très dure en fibre de verre renforcée polyester
 Vitre 90 x 110 mm (mini cde 10 pcs)

Type	Protection			avec revêtement miroir			
	incolore incassable	DIN 9	DIN 10	DIN 9	DIN 10	DIN 12	
référence	386.401	386.409	386.410	386.412	386.509	386.510	386.512



386.201



386.202

Masques à lunettes pour la soudure.

387

En cuir, excellente aération, mouvements aisés, protège le cou, verre pivotant vers le haut verre 90 x 110 mm

Modèle	Verre/référence			
	Sans	DIN 9	DIN 10	DIN 12
5260	387.101	387.109	387.110	387.112
verre de rechange	Protection/référence			
mini de cde 10 pcs	incolore	DIN 9	DIN 10	DIN 12
90 x 110 mm	386.401	386.409	386.410	386.412



5260

Casques de protection pour soudeurs, automatiques avec cassette électro-optique.

388

Auto-protection, le degré de protection varie de 9-13, à l'énergie solaire, pas de batterie. Grande taille de la cassette: 95 x 47 mm

Référence	Masque	pièces de rechange/référence	
		Verre extérieur	Verre intérieur
388.101	388.101	388.110	388.120
Temps de commutations (s)	0,0001	110 x 90 x 1 mm	107 x 51 x 1 mm, degr.0
Temps de réactions (s)	0,2 - 0,8	(pack. = 10 pcs.)	(pack. = 10 pcs.)
Poids (gr)	548		
couleurs	bleu		



Ecrans de protection (basculant vers l'arrière).

389*

En matière synthétique incolore ayant l'apparence du verre, difficilement inflammable. Excellente protection contre éclaboussures, copeaux et étincelles. Serre-tête en fibre vulcanisée garni de mousse synthétique. La vitre est facilement interchangeable. Taille de l'écran : largeur 42 cm, hauteur 29 cm, épaisseur 1 mm.

Référence	Modèle	
389.001	5524	standard
389.002	5527	standard + bonnet anti-poussière
389.101		écran de rechange standard à tous les modèles



Masque de protection respiratoire.

390

1) Demi-masque de protection respiratoire type GAMMA référence 390.201

corps de masque de forme anatomique s'adapte facilement à chaque forme de visage

- raccord de filtre filetage spécial 95 mm
- en silicone de qualité, très hypoallergénique
- le harnais 4 points innovant contribue à une répartition optimale du poids
- excellente étanchéité grâce au faible poids
- confortable grâce au faible écart entre le filtre et le masque
- adapté pour les porteurs de lunettes
- DIN EN 140

2) Demi-masque de protection respiratoire type POLIMASK 230 référence 390.202

Corps du masque en EPDM souple, hypoallergénique

- raccord de filtre filetage spécial 95 mm
- lèvre d'étanchéité intérieure large et souple, garantissant une étanchéité élevée
- la construction spéciale garantit un grand champ de vision et de faibles résistances respiratoires
- adapté pour les porteurs de lunettes
- DIN EN 140

Éléments filtrants disponibles appropriés pour les deux modèles

Référence	Type	Classe	Description	Unités de vente
390.210	Filtre à gaz	A1	Gaz et vapeurs organiques avec un point d'ébullition > 65°C	2 pcs
390.211	Filtre combiné	A1 - P3R D	Gaz et vapeurs organiques avec un point d'ébullition > 65°C, ainsi que des particules de substances toxiques et hautement toxiques	2 pcs
390.220	Préfiltre		Prolonge la durée de vie du filtre respiratoire	20 pcs
390.230	Préfiltre support		Pour les filtres combinés	1 pc
390.231	Préfiltre support		Pour les filtres à gaz	1 pc



Masques à particules en feutre.
391*
Ne protègent pas contre les gaz et vapeurs

N° 8710E contre les particules jusqu'à 4 x l'indice MAK. Niveau de protection: FFP1 (EN 149), très légers (seulement ± 8gr.), confortables à porter, d'adaptation facile, ne gênent pas la vue, économiques. Unité d'emballage: 20 pc. par carton. **Référence 391.002**



8710E

N° 8825 Contre les particules liquides et solides jusqu'à 10 x l'indice MAK. Niveau de protection: FFP2D. Légers (seulement ± 35gr.), très souples, à lèvre d'étanchéité en mousse d'élastomère, très confortables, à faible résistance à la respiration, avec valve d'expiration. Unité d'emballage: 5 pc. par carton. **Référence 391.003**



8825

N° 8835 contre les particules liquides et solides jusqu'à 30 x l'indice MAK. Niveau de protection: FFP3D. Légers (seulement ± 40gr.), à lèvre d'étanchéité molle, confortables à porter, très bon pouvoir filtrant, faible résistance à la respiration. **En 2 tailles:** S/M (petit/moyen) et M/L (moyen/grand). Donc étanchéité optimale. Unité d'emballage: 5 pc. par carton. **Référence 391.004**



8835

Masque anti-poussières basique. Référence 391.001
391A

Protection contre les poussières grossières. Pas de protection contre les gaz et vapeurs, super léger (4gr. seulement), aucune restriction, doux pour la peau, à faible coût, masque hygiénique. Boite de 50 masques.


Casques protection de l'ouïe.
392

Correspondent à la réglementation de la «protection individuelle» contre le bruit selon **EN 352-1 et EN 352-3**.

Très bon amortissement du bruit, grand confort d'utilisation. Pour des situations de bruits intermittents.

Modèle H510A avec anneau de tête: Référence 392.002

C'est un casque léger (180 gr.) dont les coquilles sont plates, anneau de tête matelassé. Les coquilles sont tournables et réglables en hauteur sans étagement, adaptation à toute forme de tête. Valeur SNR : 27 dB.



H510A

Modèle H510B avec anneau de nuque: Référence 392.003

C'est le plus léger (165 gr.) parmi les casques de protection contre le bruit. Coquilles plates (comme H 510A). Anneau de nuque stable recouvert de matière synthétique reste parfaitement en place. A utiliser en combinaison avec un casque et/ou un masque de protection. Valeur SNR : 26 dB.



H510B

Modèle H510P3 pour casques Référence 392.003

Léger (205 gr.), se fixe sur tous les types de casques, lorsque l'utilisation ne s'impose pas, on peut tourner vers le haut les coquilles. Les attaches tournantes sont vissées au casque. La pression des coquilles sur les oreilles est réglable, les coquilles sont réglables en hauteur. Valeur SNR : 26 dB.



H510P3

(Casques protection de l'ouïe à valeurs SNB plus hautes, sur demande.)

Bouchons d'oreilles EAR.
393
1) Classic II

En mousse de polymère molle, à confort et effet silencieux optimal, ils ont fait leurs preuves, hygiéniques, restent en place, résistent à la compression, s'adaptent facilement et parfaitement, économiques. Valeur SNR 28 dB.

Référence	393.001	393.002
Unité d'emballage	emballage-poche de 5 paires	boite industrielle de 250 paires

2) Soft

A forme conique, très mou, n'exercent qu'une très faible pression, bonne isolation sonore, valeur SNR 28 dB.

Référence	393.011	393.012
Unité d'emballage	individuel de 1 paire	boite industrielle de 200 paires



classic

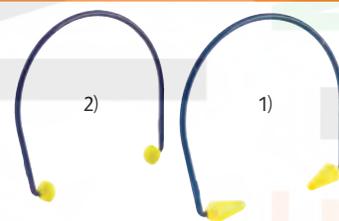
soft

Bouchons d'oreilles EAR, à ressort.
393A
1) EAR-Caboflex - Référence 393.101

Très légers (13gr.), idéals quand il faut remettre et enlever fréquemment. Bouchons mous coniques en mousse EAR, en revêtement silicone. S'adaptent à toutes les oreilles, faciles à nettoyer. Valeur SNR 21 dB.

2) EAR-Caps - Référence 393.102

Protection aux niveaux sonores élevés. Idéals pour visiteurs, ne pèsent que 8 gr. Se placent facilement, nettoyage rapide. Valeur SNR 23 dB.



2)

1)

Bouchons d'oreilles BILSOM.
394
1) BILSOM 303 : Forme conique pour une insertion facile

Forme allongée et lisse pour une insertion et un retrait facile.

Mousse polyuréthane ultra douce et lisse qui épouse le conduit auditif

Disponibles en 2 tailles pour un ajustement parfait et confortable. SNR 37.9db

Unité d'emballage	type/référence	
Unité d'emballage	303S petite taille	303 L grande taille
Emballage par 10 paires	394.311	394.321
Recharge 200 paires LS 400	394.313	394.323

2) LASER LITE, COULEURS ÉCLATANTES,

rendent la protection plus attrayante et hautement visible.

MOUSSE AUTO-AJUSTABLE, mousse polyuréthane s'étend pour épouser la forme de l'oreille de chaque utilisateur.

FORME EN T, pour faciliter l'insertion et le retrait. SNR 35db

Boite de 200 paires, référence 394.011


Distributeur LS 400
394A

Distributeur approuvé pour les bouchons d'oreilles

Bilsom sur le lieu de travail. Facile à recharger.

Livré complet avec 400 paires de bouchons.

Référence	394.420	394.421
400 paires de type	303 L	303 S


Bouchons antibruit FUSION HAWARD LEIGHT.
395

Plusieurs matériaux fusionnés. Allient la solidité du matériau TPE pour un usage facile aux doux anneaux TPE pour le confort et l'adhérence. Design quatre anneaux : assure le confort pendant toute la journée et une atténuation exceptionnelle.

Matériau Flexifirm : facile à prendre et à mettre.

Cordelette détachable : cordelette tressée en tissu doux s'adaptant aux exigences des travailleurs.

Boitier de stockage Hearpack : facile à ranger lors d'une pause, entre les changements ou à tenir à porter de main.

SNR 28.6db

Référence	395.101	395.102
taille	moyen/grand	petit
couleur	bleu	vert



Chaussures de sécurité ATLAS.
396
Bottes de sécurité spéciales pour l'industrie de transformation des métaux selon après EN ISO 20349 :

La norme EN ISO 20349 impose des exigences plus étendues à l'équipement des bottes de sécurité pour fondeurs et soudeurs. Les chaussures doivent être soumises à différentes méthodes d'essai en relation avec un effet de chaleur extrême et un effet de contact avec du métal fondu. Cela est valable en particulier pour la qualité des matériaux du dessus ainsi que pour la résistance à la chaleur de l'ensemble de la semelle. Lors d'un test complexe de fonderie réalisé avec le TÜV Rheinland, ATLAS a répondu avec succès à toutes les exigences de la norme EN ISO 20349 pour les bottes de sécurité pour fondeurs et soudeurs.

DUO SOFT 765^{2.0} HI1 HRO

- :EN ISO 20349-2:2017 WG HI HRO P
- :Bottes pour soudeurs
- :L'écran thermo de protection
- :Des fermetures latérales rapides
- :Système de coutures Kevlar
- :Résistante à la perforation par clous
- :Système d'amortissement 3D
- :Cuir Waterproof
- :Embout de couverture
- :Bas de chaussure thermo
- :DUOSoft technologie de semelle
- :Validé pour l'équipement de semelle orthopédique

S3

DUO SOFT 775^{2.0} HI1 HRO

- :EN ISO 20349-2:2017 WG HI HRO P
- :Bottes pour soudeurs
- :L'écran thermo de protection
- :Des fermetures latérales rapides
- :Système de coutures Kevlar
- :Résistante à la perforation par clous
- :Système d'amortissement 3D
- :Cuir Waterproof
- :Bas de chaussure thermo
- :DUOSoft technologie de semelle
- :Validé pour l'équipement de semelle orthopédique

DUO SOFT 792 HI1 HRO

- :EN ISO 20349-1:2017 P Fe Al HI HRO
- :Bottes pour fondeurs et soudeurs
- :L'écran thermo de protection
- :Des fermetures latérales rapides
- :Système de coutures Kevlar
- :Résistante à la perforation par clous
- :Système d'amortissement 3D
- :Cuir Waterproof
- :Fermeture zipfi
- :Embout de couverture
- :Bas de chaussure thermo
- :DUOSoft technologie de semelle
- :Validé pour l'équipement de semelle orthopédique

S3

DUO SOFT 930 HI1 HRO

- :EN ISO 20349-1:2017 P Fe Al HI HRO
- :Bottes pour fondeurs et soudeurs
- :Système de coutures Kevlar
- :Résistante à la perforation par clous
- :Système d'amortissement 3D
- :Cuir Waterproof
- :Embout de couverture
- :Bas de chaussure thermo
- :DUOSoft technologie de semelle
- :Validé pour l'équipement de semelle orthopédique

TX 48

- :EN ISO 20345 S2 SRC
- :Système d'amortissement 3D
- :Cuir Waterproof
- :AktivX
- :MPULight technologie de semelle
- :Disponible en largeur 12
- :Validé pour l'équipement de semelle orthopédique

S2

TX 42

- :EN ISO 20345 S2 SRC
- :Système d'amortissement 3D
- :Cuir Nubuk SOFT
- :AktivX
- :ESD-équipement
- :MPULight technologie de semelle
- :Disponible en largeur 12
- :Validé pour l'équipement de semelle orthopédique

Type	Taille/Référence									
	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48
DUOSOFT 765	396.339	396.340	396.341	396.342	396.343	396.344	396.345	396.346	396.347	396.348
DUOSOFT 775	396.009	396.010	396.011	396.012	396.013	396.014	396.015	396.016	396.017	396.018
DUOSOFT 792	396.639	396.640	396.641	396.642	396.643	396.644	396.645	396.646	396.647	396.648
DUOSOFT 930	396.709	396.710	396.711	396.712	396.713	396.714	396.715	396.716	396.717	396.718
TX 48	396.439	396.440	396.441	396.442	396.443	396.444	396.445	396.446	396.447	396.448
TX 42	396.139	396.140	396.141	396.142	396.143	396.144	396.145	396.146	396.147	396.148

Matières et produits de fonderie

Noir minéral, en sacs de 35 kg.

397
Qualité N = qualité normale

Générateur de carbone brillant pour les systèmes de sable à vert liés à la bentonite. Grâce à un traitement spécial et au taux réduit d'oxygène, ne produit que de faibles quantités de monoxyde de carbone lors de l'utilisation dans les sables de moulage.

Description

Fabriqué à partir de charbon sélectionné, il suffit d'ajouter 80 à 90% de la quantité habituelle, bon générateur de carbone brillant et bon comportement de ramollissement.

Référence : 397.001

Analyse-type		
résidu de cokéfaction	%paf	65
matières volatiles	%paf	35
carbone brillant	%paf	10
soufre	%paf	0,8

%paf : % de perte au feu

Combi-additif actif

Fabriqué à partir de noir minéral et de bitume: spécial, ce sont des matières premières sélectionnées qui donnent des résultats optimaux spécialement dans l'industrie de la fonderie. Taux d'addition seulement 50% du taux classique.

Référence : 397.005

Analyse-type		
résidu de cokéfaction	%paf	55
matières volatiles	%paf	45
carbone brillant	%paf	14
soufre	%paf	0,9

%paf : % de perte au feu

Poussière de coke, en sacs de 25 kg.

398

0,7 – 1% soufre, de coke pur, en différentes finesses. Sur demande

Suie de pin, en sacs de 25 kg. Référence 399.001

399

Comme poteyage à coquilles, produit de recarburation et de réduction.

Noir d'étuve, en sacs de 25 kg. Référence 400.001

400

A haute teneur en carbone, à base de graphite, très économique, résistant à l'abrasion, donne une belle peau à la pièce, à mélanger avec de l'eau. A appliquer au pinceau ou au pistolet d'enduisage. Convient aux pièces fines et épaisses. C'est un produit éprouvé qui peut aussi être saupoudré à l'état sec. Sans aucun additif.

Graphite argenté, en sacs de 25,5 kg. Référence 401.001

401

Produit très pur, sans additifs, à 85-90% de teneur en carbone, très fin

Graphite noir, en sacs de 25 kg. Référence 402.001

402

Produit moulu très fin, 50-55% de teneur en carbone.

Charbon de bois de hêtre.

403

- a) en gros morceaux en sacs de 10 ou 15kg **Réf : 403.001***
 b) en poussière fin en sacs de 50 kg **Réf : 403.003***

* Mini de commande 100kg si pas de stock en-cours



Plâtre.

404

 Plâtre extra dur de modelage DURGIPEN (en 25kg). **Référence 52.400050000**

 Pour la fabrication des modèles et pièces moulées dureté >280 N/mm².

 Plâtre dur à mouler HELIODUR 40 en sacs de 50 kg. **Référence 404.002**

 Plâtre dur de modelage, dureté Brinell : 74,0 N/mm², expansion : 0,35 %, rapport de mélange plâtre : eau 2,13:1

Plâtre pour cire perdue HYDRACAST tradition (en 25kg).

405

Réalisation de moule en cire perdue avec la méthode traditionnelle c'est à dire par projection manuelle ou mécanique d'une «potée» sur le modèle en cire de la statue à réaliser. **Référence 940.H.TRADITION**

Procédé CIRE PERDUE - CARAPACE.

406
1) REMASOL ADBOND ARTCAST (silice colloïdale), en seau de 5 kg **Référence 31.RSA030**

Système de liant à base d'eau et polymère développé pour la production de carapaces en fonderie "cire perdue".

2) CERAMETAL 40-42, en sac de 25 kg **Référence 31.C4020450**

Réfractaire silico-alumineux, obtenu par calcination à très haute température d'argiles réfractaires naturelles.

Gamme de chamottes qui permet d'obtenir un excellent équilibre en terme de comportement mécanique à vert, chaud et cuit, ainsi qu'en perméabilité des carapaces.

3) VALERITE V-200, en sac de 25kg **Référence 31.C400052**

Réfractaire silico-alumineux, obtenu par calcination à très haute température d'argiles réfractaires naturelles. Alternative au Céramétal lorsqu'une résistance pyroscopique plus élevée est nécessaire.

4) Les cires, voir article 426

Kaolin , en sac de 25 kg. Référence 407.001

Lavé et qualité finement broyé.

407
Isoline , blanche en sac de 25 kg. Référence 64.410525

Substitut au Lycopode, garantie sans acide silicique (donc pas nuisible à la santé), moulu très fin, se saupoudre sans résidu, ne colle pas, à appliquer par très fine couche, donne aux pièces un beau et lisse aspect.

408

Lycopode pur, pour la fonderie d'art. Référence 409.001

Conditionnement à partir de 1 kg tamisé 3 fois, sans additif, garanti sans impureté.

409
Talc (moulu très fin) en sacs de 25 kg. Référence 64.420531

Talc de structure lamellaire, utilisé pour les pièces coulées en sable ou en coquille gravité. Il facilite le remplissage des empreintes et évite les reprises et malvenues sur les parois minces. Utilisé comme agent démoulant.

410
Bentonite, en sac de 25kg. Référence 927.bentonils

Bentonite sodique qui allie de très bonnes caractéristiques à vert, une aptitude au décochage aisée et un bon niveau de résistance thermique.

411
Sable de ZIRCON.

65 AFS en sacs de 50 kg : **52.650000000**
 72 AFS en sacs de 50 kg : **52.720000000**
 117 AFS en sacs de 25 kg : **85.117000000**

412

CHROMITE.

Produit réfractaire à base de chromite épurée, calibrée et dépoussiérée. Elle est couramment utilisée comme sable de moulage et de noyautage en fonderie. Aussi employée dans la fabrication de réfractaires basiques. Les utilisateurs l'apprécient pour sa remarquable constance, obtenue grâce à un procédé de fabrication parfaitement maîtrisé. CHROMITE 55/65 AFS - **Référence 930.CHROMITE** - CHROMITE 60 AFS - **Référence 85.CHROMITE** CHROMITE 70 AFS - **Référence 930.CHROMITE70** (TENUE EN STOCK)

413
Oxyde de fer (rouge à noyaux).

Contre la solidification des noyaux et les problèmes de décochage : Oxyde de fer rouge, Fe₂O₃ en sacs de 25kg, **référence 48.OXYFER**
 Pour la résistance thermique et éviter la recarburation en acier : Oxyde de fer noir - 120AFS, Fe₃O₄ en sacs de 25 kg, **référence 48.OXYFER.N**

414
Ciment réfractaire, Blakite.

Ciment très réfractaire, de couleur gris foncé, possédant des propriétés de rétention d'eau importantes. Spécialement conçu pour le maçonnerie de briques réfractaires isolantes, il convient également pour le maçonnerie de briques denses (silico-alumineuses et à haute teneur en alumine) pour les applications jusqu'à 1650°C. Sa consistance, à la livraison, est idéale pour une mise en oeuvre à la truelle, ainsi que pour les scellements. Un ajout de 5% d'eau (en poids) est nécessaire pour le maçonnerie au trempé. Polyvalent, le Blakite permet de n'utiliser qu'un seul ciment de jointoiment pour maçonner les briques isolantes et les briques denses sur un même chantier..
 Température limite d'emploi en milieu oxydant (°C) 1650 - Masse volumique à la livraison (kg/m³) 1900
 Composition : Al₂O₃ 43.1% - SiO₂ 51.7%
Références : En 2.5kg 933.BLAKITEPOT - En 20 kg 933.BLAKITE20

415
Sable à l'huile, en sacs de 25 kg.

Sable à mouler lié avec de l'huile, sans eau, prêt à l'emploi. Il donne un parfait aspect de surface des pièces. Avec son corps à vert important, ce sable permet la réalisation d'empreintes parfaites avec une fidélité absolue des contours et une grande précision dimensionnelle.

416

Qualité E : Tous métaux, **référence 52.07000000**
 Qualité S : Métaux lourds (étain, plomb...) **référence 52.10000001**
 Huile de régération de sable en 5kg . **Référence 416.101**



Procédé silicate de soude (CO₂).
417A

Gamme d'agglomérants silicatés, destinés à la fabrication de moules ou de noyaux, dont la prise est obtenue par addition d'un ester liquide ou par gazage au CO₂.

- **CARSIL/SILCO** : Silicate de soude recommandés pour moules et noyaux. Compatible avec tous les sables.
- **SOLOSIL** : Silicate de soude de haute performance. Agglomérants mixtes (inorganiques/organiques) de faible viscosité. Durcissement par insufflation de CO₂. Application par tir en machine mais aussi par serrage manuel.
- **CARSET** : gamme d'esters liquides de différentes réactivités


ECOLOTEC* 750 - Résine phénolique alcaline
417B

Résine phénolique alcaline de noyautage faiblement odorante, solution aqueuse de résine phénolique en milieu alcalin. Ne contient pas d'azote. C'est une résine de noyautage utilisée le plus souvent sur des machines automatiques. Peut aussi servir à la fabrication de moules de petites dimensions. Développé pour réduire les impacts environnementaux, ne contient ni phosphore ni soufre. Peroxydes ou isocyanates n'entrent pas dans sa composition. Le durcissement d'ECOLOTEC 750 est assuré par insufflation de CO₂. Fût de 58kg, autres conditionnements sur demande


ESHANOL 710 G - Résine furaniquie
417C

Résine pour moule et noyaux. Le liquide est brunâtre avec une odeur caractéristique d'alcool furfurylique. Solution Urée-Formol (UF) dans l'alcool furfurylique. En combinaison avec des catalyseurs acide, L'Eshanol 710 G s'emploie comme agglomérant pour moules et noyaux. présente une bonne plasticité, ce qui facilite le démoulage. ESHANOL 710 G se caractérise par sa grande réactivité, ce qui permet une grande productivité dans la fabrication des moules et noyaux. S'utilise avec des catalyseurs acides.


POLISSET AL 6A / AL 6B - Système polyuréthane autodurcissant
417D

Système de résine conçu pour moules et noyaux de haute productivité, pour les non ferreux. Très faible odeur pendant le malaxage du sable et durant la fabrication des pièces. Donne une très bonne qualité superficielle des pièces. Peut être utilisé avec un taux élevé de sable régénéré. Très bon ratio entre le temps de vie et le temps de démoulage.


TAPAPLAST 41 - Réparation noyaux. Référence 64.22045G
417E

TAPAPLAST 41 est utilisé pour réparer les moules et noyaux à prise chimique ou pour masquer les joints d'assemblage ou de remmoulage. Mastic gris clair, devenant très blanc après séchage. Composition : Charge réfractaire 71 % (principalement Silicate de Magnésium), Alcool isopropylique 28 %, produits organiques 1 %. Masse volumique à 20°C : 1,67 g/cm³ environ. En fût de 30kg


DURSOL - durcisseur de surface. Référence 64.200511JG
417F

Pour moules et noyaux de fonderie. C'est une solution de résine phénolique dans l'alcool isopropylique. Application : L'emploi du DURSOL permet de renforcer superficiellement et de manière significative toute empreinte ou noyaux présentant un risque d'érosion de sable à la coulée. Bidon de 20kg


PARTI GEL ALU - Agent de démoulage Référence 64.01303657
417G

Dispersion d'environ 9 % de cires et pigment d'aluminium dans un solvant organique très volatil et inflammable (mélange d'alcool isopropylique et d'hydrocarbures aliphatiques). Spécialement adapté pour tous types de modèles et boîtes à noyaux utilisé avec les procédés "boite froide" (furanique, phénolique, cold-box, silicate...). Recommandé sur les outillages bois anciens pour atténuer ou adoucir les irrégularités de surface. En bidon de 4.5kg


DESMOL FLUID - Agent de démoulage.
417H

Agent de démoulage pour plaques modèle et pour boîtes à noyaux. Dispersion de pigments d'aluminium dans un mélange d'alcool et de solvants. Volatile et hautement inflammable. Les avantages sont : Après séchage, Le Desmol Fluid forme un film solide et protecteur sur la surface du modèle. La surface sèche est hydrophobe et résiste à l'action de nombreux solvants. Appliqué dans les règles de l'art, Desmol Fluid assure le démoulage de nombreux moules ou noyaux, ce qui rend économique son utilisation. En bidon de 20kg



CORFIX* 9 - Colle à noyaux prise à froid sans séchage.
417I

Convient pour le collage à froid des noyaux issus de tous les procédés de noyautage. Peut-être utilisé pour réparer des morceaux de moule cassé ou aussi être utilisé sous forme de cordons pour former un joint d'étanchéité sur les moules. Avantages : Dégagement gazeux beaucoup plus faible que les colles organiques. Conditionnement / Berlingots de 1 kg en fûts plastique de 40 kg. Référence : 64.750100


KOLPER R 7 - Colle à noyaux base solvant. Référence 64.200347
417J

Colle à séchage rapide, de durcissement à froid et de haute résistance à la traction après évolution qui s'obtient par la simple évaporation du solvant (acétone). Préconisée pour l'assemblage de noyaux constitués de plusieurs parties ou pour le collage de noyaux sur des moules à prise chimique au moment du remoulage. En carton de 24 tubes


FOSECO
Pistolet à colle, pour le collage des noyaux.
418A

1) Référence A66.7503200 : Haute performance, pistolet à colle à gros débit, outil de production idéal pour tout assemblage de produits, équipé d'une chambre de chauffe à gros rendement alliée, en une seule pièce, à un limiteur de température variable, de forme solide, garantit l'extraction de la colle à la bonne température juste quand il faut. Colle spéciale fonderie Ø43 - 10kg : **référence A66.501.**



2) Référence A106.340039 : Pistolet standard, Micro-circuit électronique intégré Soupape anti-coulure chambre de fusion à haute performance l'avance mécanique évite la fatigue. Débit maximum : 500 g/h Puissance maximale : 100 watts. Préchauffage mini : 1,5 minutes Colle transparente Ø12 x 190mm - 1kg : **référence A106.667277**


Enduits pour moulage et noyautage sable.
419

La gamme d'enduits proposée par FOSECO couvre l'ensemble des besoins des fondeurs. Les enduits sont soit à l'eau, soit à l'alcool pour l'aluminium, les cuivreux et les ferreux. Ces enduits peuvent être appliqués au pinceau, au pistolet ou à l'arrosage. Pour tout complément d'information, n'hésitez pas à nous consulter.


FOSECO

1) Enduits à l'eau. Ac : Acier - Ft : Fonte - NF : Non ferreux

Désignation	Segments	Enduits à l'eau		Référence
		Applications	Préconisations	
HOLCOTE 110	Ac, Ft et NF	Pinceau, Arrosage	Enduit réfractaire, protection pièces en traitement thermique	64.760155
RHEOTEC XL	Ft et NF	Trempe	Anti-gerces Ft et moules NF	419.555
SEMCO COATING 69 FG	Ft et NF	Pinceau, pulvérisation, arrosage	Décapage, anti-gerces Ft et aspect NF	419.556
TERRAPAIN 223	Ft et NF	Pinceau, trempé	Enduit réfractaire pour Ft, protection outils pour NF	64.760009
TELLURIT 1H	Ac, Ft et NF	Pinceau	Trempe superficielle Ac et Ft. Enduit refroidisseur en NF	64.202309PA
CERAMOL 258 G2	NF	Brosse	Protection poches et réfractaire pour Aluminium	419.557
CERAMOL 58/1	Ac, Ft	Brosse	Protection poches et réfractaire Acier et Fonte	419.558
Crete R	Ft et NF	Brosse	Protection poche	64.200386LC
PID W1946	Ac, Ft et NF	pulvérisation	Sable à vert: lutte contre le grésage, abreuvage, calcination	419.559

2) Enduits à l'alcool :

Désignation	Segments	Enduits à l'alcool		Référence
		Applications	Préconisations	
ZIRMOZOL OZ	Ac et Ft	Pinceau, pulvérisation	Très réfractaire pour Acier, supers alliages, Fontes	64.202033LH
TENO COATING ZBBP16	Ac, Ft et NF	Pinceau, pulvérisation, arrosage, trempé	Enduit réfractaire Acier, Ft et NF toutes applications	419.700
TENO COATING ZKPX	Ac, Ft et NF	Pinceau, trempé, arrosage	Pénétrant pour Acier, Ft et NF	419.701
TENO COATING 6700 ES	Ac et Ft	Pinceau, pulvérisation, trempé, arrosage petits moules	Enduit réfractaire, sur Chromite, Acier, Acier Managèse	419.702
TENO COATING 7040 A	Ac, Mn et NF	Pinceau, pulvérisation, trempé, arrosage	Acier, Acier Managèse	419.703
TENO TEC ZR 7000 K	Ft et NF	Pinceau, Pulvérisation, Arrosage, trempé	Enduit réfractaire pour Ft et NF	419.704
TENO SOL 21 FG	Ft et NF	Trempe	Anti-gerces, aspect F et NF, moule NF, refroidisseurs	419.705
TENO COATING 41 WIT	Ft et NF	Pulvérisation, arrosage, trempé	Anti-gerces Ft, moules NF	64.200218LH
MOLDCOTE 11P	Ft et NF	Pinceau, Pulvérisation, Arrosage, trempé	Décapage, Aspect	64.760045
TENO TEC 7804 A	Ft et NF	Pulvérisation, arrosage	Arrosage en Fonte	419.706
TELLURIT 50H	Ac, Ft et NF	Pinceau	Trempe superficielle Acier et Ft. Refroidisseur pour NF	64.202309PA
MOLCO 50	Ft et NF	Pinceau	Refroidisseur Ft et NF	419.707
MOLDCOTE 13	Ac, Ft et NF	Pinceau	Laitons et Bronzes Phosphoreux / refroidisseurs	64.76044
MOLCO 9600 A	Alliage Mg	Pinceau, pulvérisation	Magnésium	419.708

SOLVANT P : Tous les revêtements à base d'alcool doivent être dilués avec du SOLVANT P jusqu'à une consistance appropriée.

Poteyage - DYCOTE.

419A

Poteyages pour la coulée des non-ferreux en moules métalliques

Applications en Coquille gravité et Basse-pression

Les poteyages Dycote sont utilisés pour :

- la protection physique et chimique des outillages métalliques,
- contrôler le transfert thermique pour obtenir une solidification dirigée et des pièces saines,
- contrôler le remplissage, pour assurer un bon remplissage et éviter les défauts
- faciliter l'extraction des pièces,
- et améliorer l'aspect de surface des pièces moulées.

Les Dycotes sont appliqués en général par pulvérisation sur les outillages préparés. Ils peuvent aussi être appliqués par trempé ou au pinceau. Des soins particuliers seront apportés à la préparation du poteyage (homogénéité) et à celle des outillages (propreté et température).



Nom du Dycote	App.	Taille du grain	Dilution	T°C	Description, applications	Référence
Dycote D R 87	G	18	1:1 - 1:3	180	Sous-couche favorisant l'accrochage des couches de finition	64.760065
Dycote Hardener	D	/	/	/	Liant (ss) augmentant l'accrochage des poteyages	419.801
Dycote F 39	G	15	1:1 - 1:3	200	Dyc. à grains fins pour très bonne définition	64.760083
Dycote F 34	G	40	1:1 - 1:3	200	Dyc. isolant d'emploi général	64.760075
Dycote F 36	G		1:1 - 1:3	200	Dyc. isolant & lubrifiant : semi-conducteur	64.760088
Dycote F 140	G	40	1:1 - 1:3	200	Dyc. très isolant pour masselottes et systèmes de coulée	64.760063
Dycote D 6 ESS	G.BP	75	1:3 - 1:5	200	Dyc. fortement isolant pour culasses G pour ex	64.132293
Dycote 32 ESS	G.BP	30	1:3 - 1:5	200	Dyc. moy. isolant pour roues BP	64.760071
Dycote D BN 120	G.BP	35	1:5 - 1:20	200	Dyc. au nitrure de bore pour aspect fin et longue durée	64.760067
Dycote D BN 7039	G.BP	78	1:3 - 1:5	200	Dyc. au nitrure de bore à grains moyens pour aspect	64.760066
Dycote 2050	G.BP	35	1:8 - 1:10	300	Dyc. LLD à isolation moyenne et grains fins	419.802
Dycote 2040	G.BP	35	1:8 - 1:10	300	Dyc. LLD isolant pour pièces automobiles à section fine	419.803
Dycote 3975	G.BP		1:2 - 1:3	100	Dyc. LLD isolant à grain très fin et très bon démoulage	419.804
Dycote 7029	G	/	/	200	Dyc. très isolant (> F140) pour masselottes	64.024648
Dycote D 5	G		1:3 - 1:5		Dyc. moy. isolant à bonne propriétés de démoulage	64.760091
Dycote D 38	G	5-20	1:10		Dyc. à base de graphite colloïdal pour démoulage & aspect	64.184203
Dycote D 11	G	30	1:10		Dyc. graphité améliorant l'aspect 5kg : 64.131571 - 25kg	64.184204
Dycote 61	G		1:10		Dyc. pour la coulée des laitons coquilles	64.760089
Dycote W	D	/	Prêt	50 - 70	Dyc. pour louche de coulée - Tous procédés : G, BP, SP	419.806

Applications : G : Gravité - BP : Basse Pression - D : Divers - Voir aussi à partir de l'article 435

Préalliage en baguettes pour l'aluminium.

420

bons pour l'environnement, d'emploi simple, ne forment pas de crasses, se dissolvent rapidement, à haut rendement, à action prolongée, refusible (documentations détaillées sur demande).



Produit	Composition	Caractéristiques	Conseil de mise en oeuvre	Taux d'addition par 100 kg de métal fondu	Conditionnement
baguettes d'affinage AITiB Référence : 420.001	5% Titane, 1% Bore, reste = aluminium pur à 99,7%	affinage du grain très efficace pour alliages d'aluminium comme p.ex. G-ALSi5-12, G-ALCU4Ti, G-ALMgSi etc.	charger et fondre le métal à 700 - 750°C dégazer (si nécessaire) ajouter les flux, dégrasser ajouter les baguettes, mélanger à la main modifier si nécessaire, avec des baguettes affinage du grain se produit après 30 sec. tient durant ± 2 - 3 heures	2 - 5 baguettes	baguettes de 500 mm de long. Ø9,5 mm, 100 grammes la baguette, paquets de 25 ki
baguettes de modification AlSi 10% Référence : 420.003	10% Strontium, reste = aluminium pur à 99,7%	modification très efficace et durable pour les alliages de coulée AlSi hypoeutectiques et proches de l'eutectique	charger et fondre le métal à 700-750°C. dégazer (si nécessaire) et dégrasser affiner à la baguette (si nécessaire) introduire les baguettes dans un bain propre à la main. La modification se produit après 1 min. et tient ± 3 heures Attention: en cas de modification au strontium, ne pas traiter le bain ni au phosphore, ni au fluor, ni au chlore.	AlSi 12: 2 à 7 baguettes AlSi 7: 2-5 baguettes	baguettes de 330 mm de long. Ø9,5 mm, 70 grammes la baguette, paquets de 25 kg
baguettes de cuivre au phosphore Référence : 420.004	6,8-7% Phosphore, rest = cuivre pur électrolytique	baguettes d'amélioration pour l'affinage durable du grain de Si dans les alliages de coulée, AlSi hypereutectiques et proches de l'eutectique	charger et fondre le métal à 780-840°C. dégazer ajouter les flux, dégrasser. Introduire les baguettes à la main; mélanger dégrazer, ajouter les flux, dégrasser à nouveau l'amélioration vient après 20 - 30 minutes, tient plus de 12 heures (le Sodium et le Strontium sont nuisibles)	AlSi 12: 3-4 baguettes AlSi 18/23: 3-4 baguettes	baguettes de 500 mm de long. Ø6,3 mm, 130 grammes la baguette, paquets de 25 kg

Flux de traitements métallurgiques, en poudre, granulés (GR...), pastilles ou tubes. 421

Notre partenaire, Foseco propose une gamme de produits pour le traitement des métaux, des alliages ferreux et non ferreux propres de qualité constante.

Les produits proposés présentent des avantages en termes de sécurité, d'hygiène et d'environnement mais aussi sur le plan de l'automatisation, de la maîtrise du process et de la productivité du traitement des métaux.

La gamme étant très vaste, nous vous présentons, ici, quelques solutions techniques de traitement. N'hésitez pas à nous consulter pour obtenir notre assistance dans la détermination des solutions de traitement.

Remarque importante : Pour des raisons d'hygiène-sécurité, les traitements granulés/pastilles sont à privilégier.


1) Alliages Cuivreux

Type d'alliages	Décrassage / Lavage (Poudres ou blocs)	Couverture	Dégazage (Pastilles)	Désoxydation (Tubes)
Cuivre haute conductivité (Cu-Cr, Cu-Ag, Cu-Cd)	CUPREX 1 (en bloc)	CUPRIT 8	LOGAS 50	1er : DEOX TUBES DS 2eme : DEOX TUBES CB 3ème : DEOX TUBES L
Cuivre commercial	CUPREX 1 (en bloc)	CUPREX 100 CUPREX 14 BL	LOGAS 50 LOGAS 50	DEOX TUBES DS
Laiton (Cu-Zn)	RECUPEX 120	CUPRIT 49	LOGAS 50	DEOX TUBES DS
Sable 60/40	ALBRAL 2	ALBRAL 2	LOGAS 50	DEOX TUBES DS
Coquille 60/40	ALBRAL 3	ALBRAL 3	LOGAS 50	DEOX TUBES DS
Bronze (Cu-Sn / CU-(Sn)-Pb / Cu-P)	CUPREX 1 (en bloc)	CUPREX 100 CUPREX 14 BL	LOGAS 50	DEOX TUBES DS
Cupro-Aluminium Bronze au silicium Bronze au Manganèse	RECUPEX 120	ALBRAL 2 ALBRAL 3	LOGAS 50	DEOX TUBES E
Cupro-Nickel	CUPREX 1 (en bloc)	CUPREX 100 CUPREX 14 BL	LOGAS 50	DEOX TUBES MG

Applications spéciales

Flux pour l'élimination de l'aluminium	ELIMINALU 8
Agglomérant de crasses	SLAX 20
Flux de couverture et lavage pour utilisation dans fours électriques, à induction	ELEKTRO 1743/2

2) Alliages de Zinc et Magnésium.

Type d'alliages	Couverture	Affinage	Désoxydation	Température de coulée
Zinc et Zamak	Zincex 85			<450 °C
	Zincex 87			< 470 °C
	Zincex RL 300 V			420 - 450 °C
Magnésium et ses alliages	Magrex 60	Nucléant 5000	Magrex 60	

3) Alliages aluminium

Code couleurs : ■ = poudres ou blocs ■ = Pastilles ■ = grains

Type d'alliages	Affinage	Modification	Désoxydation	Dégazage	Ecrémage	Nettoyage des fours
Al pur ou Alsi peu chargé A5 (électrique)	Nucléant 70 Tiboral 6 Aluflux B Nucléant 1582		Coveral Free 68 Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512	Nitral C 19 Degaser 701 SM	Coveral Free 68 Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512	
AS7G, AS10G, AS7G03, AS7G06, AS5U3, AS8U3, AS9U3	Nucléant 70 Tiboral 6 Aluflux B Nucléant 2812 Nucléant 1582	Simodal 32D Simodal CXS Simodal 77 Navac Simodal 2712 Simodal 1572	Coveral Free 68 Coveral 105 Coveral ECO 2531 Coveral 2410	Nitral C 19 Nitral C19 Mg Degaser 701 SM	Coveral Free 68 Coveral 105 Coveral ECO 2531 Coveral 2410 Coveral Pure 6512	Protectal 88 Protectal Or1
Alsi SB à modification permanente à l'antimoine	Nucléant 70 Nucléant 1582		Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512	Nitral C19 Mg Degaser 701 SM	Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512	
Alsi Sr à modification permanente au strontium	Nucléant 70 Nucléant 1582		Coveral Pure 68 Coveral 2410 Coveral ECO 2531 Coveral Pure 6512	Nitral C19 Mg Degaser 701 SM	Coveral Pure 68 Coveral 2410 Coveral ECO 2531 Coveral Pure 6512	Protectal 88 Protectal Or1

Flux de traitements métallurgiques.
421 suite
3) Alliages aluminium suite
Code couleurs : ■ = poudres ou blocs ■ = Pastilles ■ = grains


Type d'alliages	Affinage	Modification	Désoxydation	Dégazage	Ecrémage	Nettoyage des fours
AS13, AS12UN		Simodal 32D Simodal CXS Simodal 77 Navac Simodal 2715 Simodal 1572	Coveral Free 68 Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512	Nitral C19 Mg Degaser 701 SM	Coveral Free 68 Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512	Protectal 88 Protectal Or1
Hypersiliés et éventuellement AS12UNG			Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512 Coveral Free 68	Degaser 701 SM	Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512 Coveral Free 68	Protectal 88 Protectal Or1
Alliages de coulée sous pression AS9U3			Coveral ECO 94 Coveral 105 Coveral ECO 2531	Nitral C19 Degaser 701 SM	Coveral ECO 94 Coveral 105 Coveral ECO 2531 Coveral 2410	Protectal 88 Protectal Or1
AU8S, AU5GT, AU4NT, AU10GT, AU5NKZr	Nucléant 70 Nucléant 1582		Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512 Coveral Free 68	Nitral C19 Mg Degaser 701 SM	Coveral Pure 67 Coveral Pure 6512 Coveral Free 68	Protectal 88 Protectal Or1
AG3T, AG6, AG10	Nucléant 70 Nucléant 1582		Coveral Pure 67 Coveral Free 6511	Degaser 701 SM	Coveral Pure 67 Coveral Free 6511	
AZ10S8G	Nucléant 70 Nucléant 1582 Nucléant 2812	Simodal 32D Simodal CXS Simodal 77 Navac Simodal 2715 Simodal 1572	Coveral ECO 94 Coveral 105 Coveral ECO 2531 Coveral 2410	Nitral C19 Mg Degaser 701 SM Nitral C19	Coveral ECO 94 Coveral 105 Coveral ECO 2531 Coveral 2410	Protectal 88 Protectal Or1

Alliages aluminium, applications particulières

Flux pour le maintien de modification	Coveral PERMA TH
Flux pour le nettoyage des fours	Protectal Or 1
Flux pour la protection des parois des fours	Protectal 88
Flux sans fluo	Coveral 2002
Flux pour l'élimination du magnésium	Elimag 3
Flux pour le gazage	Dycastal 40 Hydral 40
Flux pour le dégazage	Nitral 10 Nitral 10 MG


4) Les fontes
FERROGEN

Une famille de flux destinés au nettoyage des poches de traitement, des poches de transfert et des fours à induction.

Les flux FERROGEN abaissent le point de fusion des crasses endogènes et les fluidifient : elles surnagent rapidement à la surface du bain

FERROGEN fluidifie les crasses non métalliques adhérentes aux parois des poches, coagule les inclusions en suspension dans la fonte.

FERROGEN n'a pas d'impact sur la teneur en magnésium résiduel ni sur la microstructure des fontes GS.

En sac de 25kg : **référence 64. 140475**

Sachets de 1kg en carton de 20 kg : **référence 64. 140438**

SLAX

Une gamme de produits pour la coagulation et l'extraction des crasses de la surface du métal liquide, en poche ou en four. Beaucoup de laitiers sont soit liquides de faible viscosité soit fort pulvérulents.

Leur écrémage est alors difficile. SLAX modifie la nature des laitiers et forme une croûte facile à éliminer.

Slax 33, granulométrie de 0,15 à 0,6 mm : en sac de 25kg - **référence 64.710005**

Slax M, granulométrie de 0,6 à 1,2 mm : en sac de 25kg - **référence 64.570000**

Plus d'informations sur demande.

Flux de traitements métallurgiques.

421 suite

5) Applications particulières

Application	Produit	Remarques
Elimination de l'Aluminium	ELIMINALU 8	Oxydant puissant pour cuivre haute conductivité et laiton (sable)
Protection contre la perte en chrome	CHOMBRAL 4	Pour alliages Cu-Cr haute conductivité
Coagulant de laitier/crasses	SLAX 20/SLAX 33/SLAX 44	Coagulant de laitier pour l'obtention de crasses sèches.
Poudre de couverture isolante pour four électrique et induction.	ELEKTRO 922	L'effet isolant empêche la perte de température et la réaction avec l'atmosphère.
Poudre de couverture et lavage pour four électrique et induction	ELEKTRO 1743/2	Agent de nettoyage spécialement conçu pour les fours à induction à canal
Poudre de couverture et nettoyage pour répartiteur lors de la coulée continue.	CUPRIT 103	Elimine l'oxyde de Zinc des busettes de coulée.
Poudre de couverture isolante pour alliage d'aluminium (Gestion des temps de maintien)	COVERAL 12	Flux isolant et couvrant pour l'aluminium et les alliages, permet de réduire la consommation d'énergie pendant les périodes de maintien.



Phosphore de cuivre.

422

Pour les cuivreux, action désoxydante d'après DIN 17657 ou d'autres normes d'analyses ou degrés de pureté.

Pourcentage	% / référence		
	8 %	10 %	15 %
En plaque gaufrée	-	422.001	422.101
En granulat	422.112	422.002	422.102
En tablettes	-	422.003	-



Cuivre au silicium.

422A

Pré-alliage de cuivre, pour apporter du Silicium, produit de désoxydation, en plaques gaufrées.

- 1) à 10% **Référence 422.201**
- 2) à 20% **Référence 422.202**



Lingots de laiton et de cuivre rouge.

423

D'après spécifications DIN ou d'autres analyses. Sur demande.



Sodium dose.

424

Additif servant à la modification des Alliages d'Aluminium.

Conditionné en petites doses qui sont emballées dans une feuille d'aluminium afin de permettre la modification des alliages Aluminium/Silicium eutectiques et hypo-eutectiques. Permet une modification rapide sans présence de flux
Référence : 64.910284 - 160 doses de 36gr (d'autres conditionnements sur demande)



Poudres exothermiques, couvertures exothermiques.

424A

Pour éviter les retassures en profondeur dues aux pertes de température dans les masselottes.

Le métal coulé devient homogène à structure fermée.

Demandez le mode d'emploi.

- 1) Pour la fonte grise et acier : **FERRUX 16**, en sac de 25kg - **référence 64.020923**
- 2) Pour l'aluminium : **FEEDOL 20**, en sac de 25 kg - **référence 64.0212068**
- 3) Pour les alliages cuivreux : **FEEDOL 17**, en sac de 25 kg - **référence 64.020921**
- 4) Pour le zinc et ses alliages (couverture et decrassage) : **ZINCREX** en sac de 25 kg - **Référence 64.813022**



NAVAC, Capsule de sodium pour la modification de l'Aluminium.
424B

Sodium métal traité sous vide, introduit dans des capsules hermétiques en Aluminium. Avantages : Le NAVAC n'est pas souillé par l'huile, utilisation de la quantité exacte requise, suppression des risques inhérents à l'emploi du sodium ordinaire, modification adéquate et rapide de l'alliage.

A partir de 600 °C.

Référence Navac	Poids de Sodium	Quantité de Métal à traiter	Emballage (u/carton)	Référence
Navac 12,5	12,5 g	20 Kg	400 u	64.710021
Navac 25	25 g	40 Kg	230 u	64.710023
Navac 50	50 g	80 Kg	125 u	64.710026
Navac 100	100 g	150 Kg	60 u	64.710017
Navac 500	500 g	750 Kg	15 u	424.500


Bétons pour utilisation en aluminium.
425

1)Triad 45AL, en sac de 25kg - réf : **425.600**

Béton sans ciment, séchage rapide, pour poche de transfert, garnissage poche, conservation longue (12 mois).

2) Alugard CE-S, en sac de 25kg - réf : **425.601**

Base ciment, à couler et vibrer, 79% Al₂O₃, béton pour zones fortement sollicitées mécaniquement.

3)Cergun 1400AL (Cergun 1550, BBX36), en sac de 25kg - réf : **64.LEL00107B0025**

Béton à truelle pour petites réparations de becs de fours, poches...

4)Litewate 80 AL, en sac de 25kg. Béton isolant garnissage couvercles, sous-couche...


Réfractaires pour cuivreux et ferreux
425A

Tuncast G 270 : Réfractaire sacrificiel pour la protection des garnissage de poche. Destiné à protéger les réfractaires de l'attaque des laitiers et faciliter les opérations de décrassage. Conçu pour des applications sur poche en fonderies de fonte ou d'acier. Décrassage facile avec une élimination rapide des laitiers adhérents.

KALTEK* ISO 60 KA&KB : Réfractaire isolant bi-composant destiné au garnissage des poches de coulée et de transfert en fonderie d'alliages ferreux ou cuivreux. Système silico-alumineux de garnissage de poches. Application simple et rapide, opérations de préchauffage réduites et génèrent des économies d'énergie. Fort pouvoir isolant permettant d'assurer une meilleure maîtrise des températures.


Masses à damer, masses plastiques pour ferreux, non ferreux, cuivreux
425B

BluRam HS: Masse plastique réfractaire pour fonderie de métaux ferreux ou non ferreux

Masse plastique réfractaire à base de mullite et à liaison phosphatique, fournie PRETE A L'EMPLOI pour une installation par marteau pneumatique, BLU-RAM HS est un réfractaire moulable destiné à des utilisations en fonderie de métaux ferreux ou non ferreux. Destiné à des applications, avec ou sans modèle, en fonderie de fonte, d'acier, de cuivreux ou d'aluminium. Il peut être utilisé pour la confection de becs de coulée de four à induction, collerettes de fours à induction, garnissages de poche de faible capacité, réparations de four ou de poche, goulottes diverses

Avantages: Excellente réfractarité, longue durée de service, résistance aux laitiers, résistance à l'abrasion et à l'érosion

réf : **64.LEL00166X0025**

BluRam HSW: Mêmes applications, grains plus fins et plus malléable que BluRam HS.

Produit en vrac dans seaux de 25Kg.

X9 Plaster: Mastic réfractaire pour utilisation en fonderies d'alliages ferreux ou non ferreux. Réparations diverses.

A base d'alumine tabulaire, à liaison phosphatique, prêt à l'emploi pour une utilisation manuelle. Il est destiné à des réparations ponctuelles sur garnissages de fours à induction, poches, goulottes...

Avantages : Excellente réfractarité, durée de service longue, non mouillé par le métal liquide, résistance à l'agression du métal liquide et des laitiers, mise en oeuvre facile et propre.

En seaux plastique de 25 kg - réf : **64.LPA00058K0025**


Pièces de forme en INSURAL 50, 140, 170, 180.
425C

Pour aluminium

Poches de coulée et disques de fonds de poches

Goulottes

Cônes de remplissage

Tubes doseurs

Busettes

Nombreuses pièces diverses

-Mastic Insural: Insural 800 (X9 Plaster en réparation, BluRam en collerette...)

-Calage: Insural 10.

-Enduction Insural: Terrapaint 223.



Cires pour le moulage.
426*
1) Cire pour le process "CIRE PERDUE"

Référence	Désignation	Descriptif	Point de fusion	Couleurs
426.201	ARTCAST	A couler, moyennement dure, conçue pour obtenir une surface lisse, texture uniforme et exceptionnelle, reproduction des détails, en granulés (vente au kg).	66°C	Saumon
426.202	BRUSH WAX	Donne d'excellentes propriétés en 1ère couche pour le procédé en cire perdue. Assure une bonne reproduction de surface. Doit être appliquée sur un moule de telle sorte qu'aucune partie du moule ne soit visible. Une cire de qualité moindre est ensuite utilisée à une température inférieure à celle-ci afin de donner de la résistance, en granulés (sac 25kg)	74°C	Violet
426.203	BACK-UP WAX II	Cire économique qui peut être utilisée pour la deuxième et troisième couches. Extension minimale, en granulés	80°C	Brun ou vert


2) Cire de sculpture

Référence	Désignation	Descriptif	Point de fusion	couleurs
426.301	Bronze	La cire PREMIERE BRONZE a été spécialement développée pour la fonderie d'art et de sculpture. Cette cire hautement raffinée est idéale pour le modelage manuel. Pliable mais non collante, elle est suffisamment ferme pour être facilement déformée.	70°C	Brun foncé
426.302	Cuivre	Une cire souple adaptée au modelage et à la sculpture. Si nécessaire, ce matériau peut être pétri à la main ou chauffé légèrement pour faciliter la manipulation. Vendue en bloc de 5 kg	61°C	Brun clair
426.303	Cire d'abeille	Cire naturelle très fine, de haute qualité pour un modelage exigeant. Vendue sous forme de granulés.	64°C	Blanc/nature


3) Cire spéciale

Référence	Désignation	Descriptif	Point de fusion	couleur
426.401	STICKTITE	Une cire collante conçue pour aider l'assemblage des modèles en cire perdue, en granulés	66°C	Jaune
426.402	PATCH WAX	De haute qualité, cire à pâte molle. Facile à appliquer avec les doigts pour réparer des défauts de surface. Assure un état de surface lisse et un retrait minimal, pot de 2.72 kg	75°C	Blanc

4) Feuilles de cire d'épaisseurs calibrées : Point de fusion de 60 à 150°C, de 0.25 à 8mm d'épaisseur. Voir détails dans catalogue modelage article 968.

Cires extrudées de formes différentes.
426A

Formes différentes, souples et résistantes, permettent la conception d'un système de montage flexible. Ces extrusions peuvent être façonnées sans crainte de fissuration ou de rupture.

Point de fusion typique: 75 ° C. Seront livrées en longueur d'environ, 60 cm. conditionnement 20. kg env.

Référence	426.500	426.501	426.511	426.512	426.513
Formes	Carré plein		Carré évidé, creux		
Dimensions.mm	9,5 x 9,5	12,5 x 12,5	12,5 x 12,5	19 x 19	25 x 25

Référence	426.521	426.522	426.523	426.523A	426.524	426.525	426.526	426.527	426.531	426.532	426.533
Formes	Rond plein									Rond évidé, creux	
Ø mm	Ø3	Ø5	Ø6,5	Ø9,25	Ø12,5	Ø15,6	Ø18,8	Ø25	Ø12,5	Ø19	Ø25



Silicones à réticulation par condensation.
427*

Système modulaire peu onéreux de silicones réticulables par condensation, tous miscibles entre eux, car ils réagissent tous avec le même durcisseur (rapport 100 : 1,5-2,5%). Ceci permet d'ajuster le mélange avec précision pour qu'il ait les propriétés requises et la dureté Shore souhaitée. Les types de base suivants sont disponibles:

Désignation	Propriétés	Dureté Shore	Applications	Couleur	Temps*	Ref. 1 kg	Ref. 5 kg	Ref. 25 kg
Silcolan NV	Basse viscosité env.24000 mPa.s Caoutchouc universel	30 A	Modèle légères contre- dépouilles	Blanc/gris	40 à 100 min 1-3h	970.401	970.402	970.404
Silcotin HB	Résiste à la chaleur env.400°C Basse viscosité	48 A	Pour couler des métaux à bas point de fusion	Terre cuite	30 à 60 min 2-3h	970.407	970.408	970.409
Silcoflex HE	Grande souplesse Résistance déchirure Basse viscosité	8 A	Moule complexe avec fortes contre-dépouilles	Bleu clair	60 à 120 min 3-5h	970.412	970.413	970.414
Silcoform HV	Viscosité élevé 90000 mPas spatulable - tixotropant	34 A	Prise d'empreinte sur mur, plafond	Bleu clair	10 à 30 min 15-40 min	970.417	970.418	-

*: Pot life (min) / temps de démoulage (heure)

Tableau de mixage des différentes combinaisons :

NV%	HE%	HV%	HB%	Huile* %	Dureté	Consistance	Propriétés vulcanisées	Type d'application
100					30 A	Viscosité moyenne	Mi-dur	Polyvalent
80	20				23 A	Viscosité moyenne	Mi-mou /mi-dur	Polyvalent
70	20			10	21 A	Coulable	Mi-mou	Moulage en résine de coulée
60	40				16 A	Coulable	Mou	Pièces résines
50	40			10	12 A	Coulable	Très mou	Formes délicates
40	60				14 A	Fluide	Très mou	Moule pour cire
20	80				11 A	Fluide	Extrêmement mou	Moulage par peau (épais)
	100				8 A	Fluide	Extrêmement mou	Moulage par peau (épais)
		100			34 A	Très visqueux	Dur	Moulage stuc (épais)
20		80			26 A	Très visqueux	Mi-mou /mi-dur	Moulage stuc (épais)
20		75		5	22 A	Viscosité moyenne	Mi-mou	moule enveloppe - carapace
40		60			20 A	Spatulable ferme	Mi-mou	moule enveloppe - carapace
60		40			22 A	Spatulable ferme	Mi-mou	Polyvalent
50		40		10	15 A	Coulable	Très mou	Moule pour cire
80		20			26 A	Viscosité moyenne	Mi-mou /mi-dur	Moulage stuc (épais)
40	20	40			20 A	Coulable	Mi-mou	Moulage par peau (épais)
	20	80			17 A	Spatulable ferme	Mou	Pièces résines
	15	70		15	9 A	Viscosité moyenne	Extrêmement mou	Moulage par peau (épais)
	40	60			16 A	Spatulable ferme	Mou	PUform
			100		48 A	Très visqueux	Dur - résiste à la chaleur	Moule de coulée
	20		80		26 A	Viscosité moyenne	Mi-mou/mi-dur - résiste à la chaleur	Moule de coulée pour métaux
	20		70	10	18 A	Coulable	Mou - résiste à la chaleur	Moule de coulée pour métaux
	60		40		18 A	Coulable	Mou - résiste à la chaleur	Moule de coulée pour métaux
	80		20		14 A	Fluide	Très mou - résiste à la chaleur	Moule de coulée pour métaux

Produits connexes

Durcisseur silicone : Adapté à tous les grades de caoutchouc, quantité ajoutée en fonction de la température toujours entre 1,5 et 2,5%. Les kits sont toujours fournis avec une quantité appropriée de durcisseur, si besoin d'une quantité supérieure :

Flacon de 20ml pour le traitement d'un kg de résine : Réf. **970.441**

Flacon de 100ml pour le traitement de 5 kg de résine : Réf. **970.442**

Décapant silicone : Pour nettoyer l'équipement souillé avant de polymériser le caoutchouc. Flacon de 100ml : Réf. **970.601**

Huiles de silicone : Par exemple pour la dilution du caoutchouc de silicone, mais également comme agent d'imprégnation et de démoulage, résistant à la chaleur, plage de température : - 50 à +250° C. Viscosité : 350

Bidon d'un litre : Réf. **427.601**

Bidon de 5 litres : Réf. **427.605**



Silicones SIKA.

427A*

Résine	A	ESSIL 291	ESSIL 125	ESSIL 222
Catalyseur B		ESSIL 291	ESSIL 125	ESSIL 222
Mélange A/B		100/10	100/5	100/100
Couleur		Transparent	Blanc	Bleu
Caractéristiques		Silicone gras Réduit l'usure du moule	Polycondensation, excellente résistance à la déchirure, version lente et rapide, valeur élevée d'allongement à la rupture, résistance aux T° élevées, additif thixotrope (ESSIL 126)	Polyaddition, très bonne tenue en T°C, résistance à la déchirure, très basse viscosité, mélange 100/100, démoulable très rapidement.
Applications		Négatifs souples, moules flexibles pour industrie proto, convient pour résine PX en coulée sous vide. ESSIL 292 recommandé pour augmenter le nombre de tirage fabriqué dans un même moule.	Obtention de négatifs souples par couléet de moules souples présentant de nombreuses applications de prototype ou de production série à petite échelle pour pièce artistique et décoratives.	Moules souples pour l'industrie du prototype (coulée gravitaire ou sous vide)
Viscosité mPas		40 000	-	4000
Temps		Pot life 60min / Tps démoulage 16h à 23°C	80min / 24h	40min / 12h
ShA, %all, R.déch		38 shore A, 350% allongt, 24 kN/m	24A, 500%, 17 kN/m	22A, 380%, 20 kN/m



Silicones standards à réticulation par condensation.

427B*

Désignation	Propriétés	Dureté Shore	Applications	Couleur	Temps* durcis.	Ref. 1 kg	Ref. 5 kg
Nedsil 20	Faible viscosité Spatulable avec l'ajout d'un tixotropant	20 A	Peu couteux pour application peu exigeante	Blanc	50 8	Nedsil B	427.020A 427.021A
CARA-514	Souple, liquide (25000 mPa.s), résiste aux résines de coulée	25 A	idéale pour fortes contre-dépouilles résine au polyester	Blanc	40 4-5	T21	427.201 427.202
Elastosil M1470	Maléable, multi usages, haute résistance mécanique	50 A	Prise d'empreinte peu complexe avec peu de contre-dépouilles	Rose	20 2	T40 en pâte	427.001 427.002
Elastosil M4470	Faible viscosité (10000 mPa.s), résistant à la chaleur (300°C) et à la déformation	60 A	Moule pour couler des métaux bas point de fusion	Rouge /brun	40 2-4	T40	427.101 427.102
Elastosil M4440	Viscosité faible (20000 mPa.s) Universel pour cire, platre, résine...	37 A	Prise d'empreinte avec faible contre-dépouilles. stabilité intrinsèque	Blanc	40 2-4	T	427.401 427.402
Elastosil RT 480	Viscosité moyenne (30000 mPa.s), à peindre, grande, stabilité	55 A	Prise d'empreinte avec agent tixotropant, spatulable	Gris clair	40 2-4	T40	427.301 427.402



Les durcisseurs :

Nedsil B :
50 gr (Réf. 427.020B)
250 gr (Réf. 427.021B)

T21 :
50 gr (Réf. 427.211)
250 gr (Réf. 427.212)

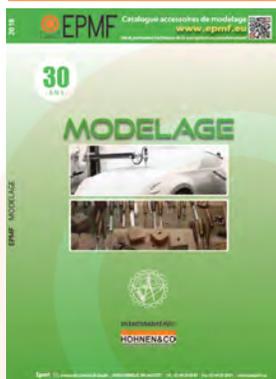
T40 :
40 gr (Réf. 427.011)
100 gr (Réf. 427.015)
200gr (Réf. 427.012)

T :
40 gr (Réf. 427.411)
200 gr (Réf. 427.412)

*: Pot life (min) / temps de démoulage (heure)

Planches usinables, résines de coulée, produits connexes.

427C



Retrouvez toute la gamme des produits SIKAAAXSON, dans notre catalogue vert

"MODELAGE" articles 954 ou sur www.epmf.eu :



Systèmes EP et PUR hautes performances pour OUTILLAGES ET COMPOSITES

- PLANCHES USINABLES ET PÂTES DE MODELAGE
- RÉSINES DE COULÉE SOUS VIDE ET SYSTÈMES DE RIM
- SYSTÈMES COMPOSITES ET DE STRATIFICATION
- RÉSINES DE COULÉE EP ET PUR
- ELASTOMÈRES DE POLYURÉTHANE
- MATÉRIEL AUXILIAIRES



Mastic à congés VITOLUX (11.401), monocomposant.
428

Pâte à congé, pour tirer des congés. Sur bois, métal et résine. De couleur beige, bonne adhérence. Facile à appliquer, séchage 1h/mm de rayon
En 1.5L : référence 933.001 En 1 kg : référence 933.002


Cordes en fibre de bois, en rouleau. Référence 429.004
429

Tressées solidement et régulièrement, tirage d'air, favorisent la dilatation des noyaux pour l'acier.
Ø25mm - bobine de 130 mètres


Poudre de prise de mesure Scanner 3D. Référence 13.R.764.SI
430

Pour le relevé numérique de mesure 3D (scanner 3D).
Supprime les reflets perturbant le scan. En Aérosol de 400 ml


Echomètre.
430A

Pour vérifier l'épaisseur des parois des pièces métalliques.
Plage de mesure (pour l'acier) 0,7 à 400 mm.
Résolution de la lecture 0,1 ou 0,01 mm.
Poids 150 g.
Adaptateurs pour différentes mesures, plusieurs accessoires et logiciels sont disponibles. Sur demande


Produits de vérification d'aspect de surface MET-L-CHECK.
431

Mode d'emploi: Nettoyez les pièces avec le produit nettoyant NPU. Appliquez le liquide pénétrant VP 30 et attendez 5 à 30 min. Éliminez le liquide pénétrant, essuyez la surface et appliquez finement le révélateur D 70. Après un séchage rapide, le liquide pénétrant révélera les criques. Des lignes signifient des fissures et des points signifient des pores.

Conditionnement	produit/référence		
	Pénétrant VP30	révélateur D70	Nettoyant NPU
Aérosol 400 ml	431.001	431.101	431.201
Bidon 1000 ml	431.002	431.102	431.202

Voir aussi article 340B


Métal à souder en barre. Référence 432.001
432*

Point de fusion 260°C.
Pour la réparation de trous et défauts dans les pièces en métal-léger.
Peut être troussé. Chauffer la zone à réparer à plus de 300°C et faire la liaison par étalement.
Dimensions barres : Ø 6 mm, longueur 500 mm, poids 100 gr.
D'autres métaux à souder sur demande.


Mastics SINTO.
433*

07.SINTOSTAND : SINTOFER standard, mastic standard polyester bi-composant. Pour le ragréage des surfaces, la soudure à froid, la réalisation de congés ou le rebouchage de trous.

07.SINTOEXTRA : SINTOFER pro extra, mastic polyester 2 composants multifonctions, développé pour tous les travaux de réparation pour carrosserie quelque soit le support. C'est un mastic de ragréage allégé et extra fin. Il apporte une grande facilité de ponçage après 15min, 24h ou plus. Reconstitue, comble, colle... toutes les surfaces endommagées

07.SINTOPROALU1000 : SINTOFER pro alu, mastic polyester 2 composants chargés en aluminium pour tous types de réparations sur carrosseries. Idéal pour outillage sable métallique.
Grâce à sa charge ce mastic présente moins de porosité. Il peut remplacer une soudure à l'étain, il est spécialement étudié pour reconstituer les arrêtes vives.


Supermetall AIRO. Référence 929.001
433A

Mastic à deux composants contenant de l'aluminium pour la réparation des parties de fonte d'aluminium ou de fer endommagées. Il est approprié pour le remplissage des trous de fonte et le masticage des fissures. Dans le domaine de la réparation de carrosserie, il remplace les réparations à l'étain. En outre il est approprié pour le masticage des soudures. Haute stabilité thermique de airo SUPERMETALL (max.30 min. à +220°C sans perte d'adhésion). Excellente adhérence aux différents fonds particulièrement aux tôles d'acier, d'aluminium ou de fer.
Conditionnement 1.4 kg.



DIAMANT - Métaux plastiques, ciment de fer / DIAMANT - Multimétal / DIAMANT - DICTOL 434*

1) Métaux plastiques bi-composant

Liant polymère métallique de réparation à prise rapide pour combler les cavités de petites et moyennes dimensions (jusqu'à 50 mm en horizontal et 30 mm en vertical). Le taux de charge élevé présente un aspect métallique et peut être retouché et usiné. Avec ses multiples combinaisons il peut être adapté à de nombreux cas. Le ratio variable permet d'ajuster la viscosité, de liquide à pâteuse. Particulièrement pratique et économique c'est idéal pour les petites réparations. **Caractéristiques:** Aspect métallique - Très bonne adhésion sur tout les types d'alliage - Résistant aux substances chimiques - Tenue à la température jusqu'à 250 °C en continu et 350°C en courte durée - Temps de prise rapide - Viscosité adaptable en variant le ratio de mélange - Usinage et application peinture possible

Intitulé (code)	% charge	Type	Caractéristiques	Conditionnement	Référence
Ferro-plastique supérieur foncé (0067B)	96	Fonte grise		1,15 kg	434.022
Ferro-plastique supérieur clair (0223)	96	Fonte grise	Bon aspect de surface, usinable avec les mêmes outils que la matière de base.	1,15 kg	434.032
Acier-plastique supérieur (0199B)	96	Acier		1,15 kg	434.062
Aluminium-plastique supérieur (0008B)	96	Aluminium		1,15 kg	434.092
Aluminium-plastique A (0005B)	92	Aluminium		0,65 kg	0005B.W06
Acier-plastique A (0196B)	92	Acier		0,65 kg	0196B.W06
Bronze-plastique A (0014B)	92	Bronze	Bon aspect de surface, usinable avec les mêmes outils que la matière de base.	0,65 kg	434.102
Laiton-plastique A (0136B)	92	Laiton		0,65 kg	434.112
Laiton rouge-plastique A (0190B)	92	Laiton-rouge		0,65 kg	434.122
Cuivre-plastique A (0127B)	92	Cuivre		0,65 kg	434.132
Fer-plastique oxyde (0054B)	96	Fonte grise et acier	S'oxyde et rouille comme la matière de base	0,65 kg	434.142
Alliage-plastique (0263B)	96	Fonte grise, acier acier inoxydable	Structure métallique fine, en particulier pour les surfaces au sol.	0,65 kg	434.152
Model ceram (0811B)		Céramique	Applicable sur tous les métaux, pour la résistance à l'abrasion		

DURCISSEURS : Tous les durcisseurs sont compatibles. *Pot life : Temps de vie en ration poudre/liquide						
Durcisseurs	*Pot life 1/1	*Pot life 2/1	Temps prise	Applications	Conditionnement	Référence
HF standard	8-10 min	5-7 min	20 min	Standard pour EUROPE	0,35 kg	434.160
HF fast	5-7 min	3-5 min	13 min	Pour réparation d'urgence	0,35 kg	434.161
HF slow	18-20 min	15-17 min	30 min	Pour application en série	0,35 kg	434.162
HF WF	5-6 min	4-5 min	11 min	Pour tenue haute température 250°C	0,35 kg	434.163
HF SF	7-9 min	6-8 min	13 min	Pour système ADF, réparations résistantes aux radiations / souple	0,35 kg	434.164
HF thixo	7-9 min	6-8 min	15 min	Thixotrope étanchéité	0,35 kg	434.165

D'autres conditionnements sur demande

2) LIQUIDMETAL mono-composant, temps de durcissement 120 min.

Mastic prêt à l'emploi chargé de particule métallique. Sa viscosité permet une application à la spatule. Après durcissement la réparation présente un aspect métallique correspondant à la pièce retouchée. Particulièrement adapté aux retouches mineures de 2-3 mm en série. Le produit épaissi dans son conditionnement, excepté pour les tubes, peut être rendu réutilisable grâce au diluant. Ce dernier peut être également utilisé pour changer la texture du produit pour l'adapter au mode d'application : spatule, coulée.

LIQUIDMETAL Acier (078)	Petites réparations rapides, protection de surface, réparations de tubulure, de radiateur, d'échangeur. Caractéristiques :	Tube 200 ml	434.200A
	- Polyvalent (viscosité adaptable avec le diluant)	Boite 500 gr	434.200B
	- Résistance à la température jusqu'à 200°C	Boite 1kg	434.200
LIQUIDMETAL Fonte (077)	- Prêt à l'emploi et d'application aisée	Tube 200 ml	434.201A
	- Résistance chimique	Boite 500 gr	434.201B
	- Charge métallique de haute qualité	Boite 1kg	434.201
LIQUIDMETAL Alu (076)	- Résistance aux intempéries	Tube 200 ml	434.202A
	- Résistant aux liquides chauds.	Boite 500 gr	434.202B
		Boite 1kg	434.202
LIQUIDMETAL Diluant (079)		500 ml	434.204

3) Ciments de fer mono-composant, prêt à l'emploi et d'application aisée

Inoffensive d'un point de vue hygiène et sécurité, destinée à des applications haute température jusqu'à 1600°C. Après durcissement IRONCEMENT protège les moules de l'agression de l'acier en fusion. Peut être utilisé comme joint pour les moules de coulée continue et également comme mastic de réparation pour les fours.

Iron Cement	fonte grise et acier	Protection lingotière, jointement briques refractaires	1 kg	434.700
-------------	----------------------	--	------	---------

4) Ultrametall bi-composant, résistance à la T°C 160° permanent, temps total de prise 24heures.

polymère à 2 composants de haute qualité destiné à la réparation de pièces en métal. La résine époxy sans solvant a un haut niveau de résistance chimique et ne se corrode pas.

Acier version fluide	Facilité de mélange des deux composants, consistance drainante, adapté pour la coulée ou l'injection dû à sa viscosité, durée de vie en pot 45-55 minutes, traitement idéal à	0,5 kg	434.431
Fonte version fluide	température ambiante, sans retrait, ni fissure. Durcissement même en couches épaisses,	0,5 kg	434.432
Bronze version fluide	résistance mécanique et chimique optimale et très bon caractère métallique. ration 67:33	0,5 kg	434.433
Alu version fluide		0,5 kg	434.434
Acier version mastic	Mélange facile des deux composants, peut être façonné et modelé à la main, durée de vie en pot 45-55 minutes - traitement idéal à température ambiante. Durcissement sans	0,5 kg	434.441
Fonte version mastic	retrait, ni fissure, même en couches épaisses, résistance mécanique et chimique optimale	0,5 kg	434.442
Bronze version mastic	et très bon caractère métallique. ratio 65:35	0,5 kg	434.443
Alu version mastic		0,5 kg	434.444

5) Dichtol mono-composant, prêt à l'emploi, méthode d'imprégnation économique et fiable.

Solution très efficace contre les microporosités et crevasses, à appliquer au pinceau, à pulvériser ou à appliquer par immersion (sans pression ou vide!), laisser durcir 24 heures (sans montée en °C): Etanche jusque 350 bars, résistant à la température de -40°C jusqu'à 300°C ponctuellement, 200°C permanent. D'autres formules suivant vos contraintes.

Dichtol WFT liquide		Porosité jusqu'à 0.1mm	1 Litre : 434.581 - 10 Litres : 434.582
Dichtol WFT spray	Tous types de		Aérosol 0,5 L 434.583
Dichtol WFT - MAKRO	métaux coulés	Porosité de 0.1 à 0.5mm	1 Litre : 434.591 - 10 Litres : 434.592
Dichtol WFT - MAKRO spray			Aérosol 0,5 L 434.593

Poteyage blanc.
435

Pour outils de coulée, très isolant, également pour coulée et masselottes pour moulage coquilles.

En boîte de 1 kg - référence : 908.ISO01

En bidon de 10 kg - référence : 908.ISO10


Poteyages WOHO pour coquilles en seaux de 5 kg
436

1) pour alliage léger

Woho blanche pour petites pièces à parois fines. réf : **436.101**

Woho vert-blanc pour pièces de taille moyenne à parois fines. réf : **436.102**

Woho Super pour grandes pièces à parois fines. réf : **436.103**

Woho noire pour petites pièces à parois épaisses. réf : **436.104**

2) pour métaux lourds

Woho Hydrosol poteyage à immersion pour coquilles et noyaux (états de surface excellents). réf : **436.105**

3) pour acier à couler **Woho grise** pour coquilles en acier et en fonte. réf : **436.106**

4) protection des creusets **Woho Tiegel** enduit de protection pour creusets et outils de four. réf : **436.107**

Poteyage à base de nitrure de bore.
437

Protection exceptionnelle et propriétés lubrifiantes («blanc graphite»), résistante thermique jusqu'à 900 °C, conductivité thermique élevée.

Type	Propriété	Utilisation	Application		Référence
PLW 130 (433W)	à base d'eau adhérence moyenne	coulée sous vide agent de démoulage	pulvérisation pinceau	1 kg 10 kg	437.101 437.110
PLW 250 (10W)	à base d'eau bonne adhérence	revêtement pour la fonderie outils, 10W	pulvérisation pinceau immersion	1 kg 10 kg	437.301 437.310
SLE125 (401E)	à base d'alcool bonne adhérence	idem 10W pour petites surfaces	pulvérisation	carton 12 bombes	437.202


Revêtement spécial LP 461.
438

Pour les outils de fonderie (également utilisable pour des outils avec revêtement céramique)

Peut être appliqué sur des outils chauds, légèrement nettoyés à la brosse.

Réduit l'adhérence de l'aluminium fondu et réduit l'usure des outils.

En 1 kg - référence **438.102**

DELTA CAST 696, pour outils de coulée.
438A

Une protection efficace contre l'agression de l'aluminium en fusion, application facile prêt à l'emploi, séchage rapide, résiste à plusieurs utilisations et facile à éliminer.

En 1kg - référence **438.696**

En 25 kg - référence **438.697**

Revêtement pour outils CAST M.
439

Multiplie la durée de vie des outils de fonderie en fonte ou en acier. Suspension à base d'eau et de poudre céramique pour la protection contre les agressions de l'aluminium.

Application à la brosse ou avec dilution d'eau par pulvérisation ou trempage, couche optimale d'épaisseur 1,5mm.

En 6 kg - référence **439.206**

En 12 kg - référence **439.212**

Revêtement pour outil MR. Référence 439.001
439A

Poudre rouge, pour protéger louches, écumeurs, cloches d'immersion et d'autres outils contre la corrosion causée par l'aluminium. Rapport de mélange: dilution 1:2, 5-5 pulvérisation.

En sac de 25 kg



Poteyage pour louches de coulée. Référence 440.001
440

Poudre blanche sur base MgO, protège les outils de four de la corrosion par l'aluminium, rejette l'alu, ne colle pas, a une fonction isolante. Pour 1 kg de poudre, utiliser env. 5l d'eau. Pour buses de machines à couler à basse pression, et pour leurs creusets en fonte.

En sac de 20 kg


Poudre d'os. Référence 441.001
441

Très finement moulue, à pulvériser sur les coquilles pour de belles pièces: également comme poteyage pour les louches, poches de coulée, jusque 1100°C, à diluer dans l'eau à raison de 25%, convient pour pistolets d'enduisage et soufflettes à bouche en sacs de 25 kg

OILDAG EU, lubrifiant à base de graphite colloïdal.
442

Pour la lubrification de la forge, de l'emboutissage à chaud et de l'extrusion de l'acier et des métaux non-ferreux, pour lubrifier des moules de presse et d'emboutissage, convient aussi comme poteyage pour la coulée sous pression de l'aluminium ou à la lubrification à haute température. A diluer dans l'huile minérale, la benzine etc.

En 1kg - référence 442.010

En 25kg - référence 442.020


Huile graphitée en spray. Référence 442.201
442A

Lubrifiant très efficace, même sous la contrainte de température. Pulvérisation d'huile graphitée, reste souple même par temps froid et non fragile. Utilisation jusqu'à + 250 ° C.

Laisse un film résistant après évaporation du solvant

Lubrification de machine de noyautage/moulage, entretien moule coquille.

En aérosol de 500ml


Graphite en aérosol. Référence 442.101
442B

Noir, lubrifiant à séchage rapide, après la vaporisation de solvant, formation d'un film résistant à la pression, imperméable à l'eau, anti-corrosif et très adhésif.

Utilisable en tant que:

- Agent de démoulage pour procédés synthétiques et en boîte froide.
- Lubrifiant pour les coulisses, les noyaux, pignons et crémaillères
- Film de protection contre les adhérences de sable, comme sur des machines de tir, mélangeurs, etc.

En aérosol de 500 ml


PULVEGRAPH.
442C

1) Pulvegraph D17A : Aérosol de graphite chimiquement pur de finesse colloïdale, permettant après évaporation des solvants, l'obtention d'un film ayant des fonctions lubrifiantes et anti-adhérentes sur une large gamme température.

Lubrification à sec de tous mécanismes, préformation de surface : organes en frottement, moules de verrerie, moules métalliques et modèles, outils travaillant à haute température (forge...). Film conducteur pour dépôt électrolytique.

En aérosol de 400ml - référence 31.16.435853

2) Pulvegraph D31A : Aérosol, vernis réfractaire se polymérisant à l'air ambiant, à base de graphite pur. Par traitement thermique au dessus de 150°C, le film se réticule pour atteindre sa résistance maximale à l'abrasion. Lubrification à sec de 300 à 1000°C (outils de forge, fonderie...). Agent de démoulage (moules verrerie, coquilles, moules...)

En aérosol de 400ml - référence 31.pulvegraph.D31A

3) Pulve D18A : Film sec au bisulfure de molybdène pour revêtement anti-grippage et anti-friction.

T°C d'utilisation : - 200 à 350°C

Film sec pour travail sous fortes charges à faible vitesse de déplacement.

En aérosol de 400ml - référence 31.16.435840



Produit métallique à glisser GLEITMETALL.
443

Résistance à la température jusqu'à 1400°C, adhésion certaine sur tous les métaux, résistance élevée aux acides, bases e.a. résistant à la pression jusqu'à 2350 kp/cm², d'utilisation efficace et économique, à coefficient de frottement très bas, anti-corrosion, ne contient ni Nickel, ni cuivre.

Référence	443.001	443.002	443.003
Conditionnement	aérosol 400ml	boite de 350gr	boite de 1kg


ALU-Spray. Référence 443.101
443A

Film protecteur à séchage rapide, couvre les réparations par soudure ou par masticage des pièces en aluminium. Convient aussi comme spray refroidisseur pour les moules et noyaux où il y a facilement des «joints creux» et où l'utilisation d'un refroidisseur métallique est impossible. en aérosol de 500 ml


Aérosol vernis métallique. Référence 443.301
443B

Aspect acier inoxydable, haute qualité, gris acier, vernis brillant de protection, séchage rapide, excellente anticorrosion. Pour la réparation et l'embellissement de pièces métalliques, résistant jusqu'à 240 ° C (température de courtes périodes) ou 120 ° C de façon permanente. en aérosol de 500 ml


ANTILÔWA W pour la coulée sous pression. (lubrifiant et démoulant plastique)
444

Cire d'anti étamage en pâte, de couleur bleu-noire, sans graphite, pour toutes les pièces d'aluminium, de zinc et de laiton. Les moules, outils de presse ou coquilles traités obtiennent rapidement une surface très lisse à éclat noir, par la combustion des composants. Grâce à cette amélioration de l'état de surface des moules acier, les pièces sont éjectées plus facilement. Les noyaux et la descente de coulée viennent facilement, donc pas besoin d'extraire les noyaux par traction, et pas de pièces fêlées d'où diminution des rebuts.

Référence	444.001	444.002	444.003
Conditionnement	1 kg	5 kg	10 kg


Démoulant DEMOTEX-S. Référence 445.201
445

Pour tous les processus de vulcanisation à froid classique, (procédé silicate de soude CO²) contient des pigments d'aluminium. En aérosol de 500ml


VITOL-SILBER 4/G
446*

Démoulant et lubrifiant à séchage rapide pour tous les procédés de moulage et de noyautage, en particulier pour les sables à prise à froid. Couleur argenté

Référence	933.805	933.810
Conditionnement	5L	10L



Démoulants pour procédé CO₂.

446A

Pâte SILVER-INK T1005 contenant de l'aluminium.
Spécialement conçu pour le procédé au CO₂, comme démoulant pour boîtes à noyaux. Permet un démoulage impeccable. Ne pas appliquer au pinceau mais tamponner afin d'obtenir une couche homogène. Egalement applicable au pistolet d'enduisage ou à la soufflette à bouche.
Références 1 kg : 446.001 - Solvant 1kg 446.101



Produits de nettoyage pour moule.

446B*

1) Nettoyant en spray TN. Elimine certains résidus de démoulant et de résine
500 ml - **référence : 988.100**
2) Nettoyant universel DETERNET : Détergent nettoyant concentré à 12% de matière active, multi usages, utilisable pur ou dilué, pour tous matériaux, ininflammable, biodégradable, sans composés toxiques, sans solvants, double action dégraissante, nettoyant avec essuyage, sans rinçage. En bidon de 5L - **référence : A71.515342**
3) Nettoyant BF : Nettoyage, rinçage, décapage des matériels d'application de résines et polymères. Haut pouvoir solvant, non dangereux dans les conditions normales d'utilisation pour les utilisateurs et l'environnement. Remplace les solvants toxiques (dichlorométhane, NMP, NEP, DMF, DMAc)
NON EMETTEUR DE COV (COMPOSES ORGANO-VOLATILS)
En bidon de 20L - **référence : A71.102068**
En fût de 200L - **référence : A71.102067**



CONTACTAL HPG, pâtes de Contact pour les raccords électriques .

446C

Pâtes de protection des contact pour les raccords électriques chargée au Zinc Aluminium / Aluminium - Aluminium / Cuivre - Cuivre / Cuivre
Pour la protection des contacts électriques de four, pont roulant, chariot, batterie... en tube de 200gr - **référence 13.E140557**
en pot de 1kg - **référence 13.E140174**
Autres conditionnements 5kg, 10kg, 80kg
Existe en pâte chargée au Cuivre.



ACHEM, agents de démoulage pour coulées au sable.

447

Produits de qualité pour les besoins particuliers des fonderies
Choix et présentation des produits en fonction des process :

Référence	Sable à vert	Boite froide	Résines Furaniques ou Phenoliques	Boite chaude croning	Procédé silicate+CO ₂ et silicate+ester	Red-set - Beta-set	Ecolotec et process similaires	Démoulage difficile	Démoulage moyen	Démoulage facile	Avec charges aluminium	Avec cire	Point éclair PE : AI : PE < 21°C AII : PE > 21°C < 55°C AIII : PE > 55°C < 100°C n.u. : pas de restriction réglementaire
SG - 1000	X							X	X				n.u
SG - 1007	X								X	X			n.u
SG - 1092DB	X								X	X			AIII
SG - 1001		X			X	X	X		X	X			AI
SG - 1001S									X				Spray
SG - 1018									X				AI
SG - 1018S									X				Spray
SG - 1050									X				AIII
SG - 1260R		X	X		X	X	X	X	X			X	AI
SG - 1008			X						X	X		X	AI
SG - 1010			X						X		X	X	AI
SG - 1031S		X	X						X		X	X	B
SG - 3552		X	X	X	X	X	X	X	X	X			Miscible à l'eau
SG - 3992	X			X			X	X	X	X			Miscible à l'eau
SG - 2000				X				X	X	X			Miscible à l'eau



VbF = réglementation pour les liquides inflammables : n.u : pas de restriction règlementaire

ACHEM, agents de démoulage pour coulées au sable.
447 suite

Référence	Application/remarque	Conditionnement/référence	
SG - 1000	Sable à vert, très adhésif, bonne glisse, pour le démoulage répété	447.202 Fût de 160 kg	937.DEM.SG1000 Bidon de 20 kg
SG - 1007	Sable à vert, donne un bon glacis de surface et une bonne capacité au démoulage (contient du silicone)	937.DEM.SG1007/160 Fût 160 kg	937.DEM.SG1007 Bidon de 20 kg
SG - 1092DB	moulage silico-argileux, pour modèle résistant à la chaleur, à l'humidité et à un pouvoir lubrifiant. L'adhérence du sable est largement stoppée. Les empreintes obtenues ont des arêtes vives et une bonne définition Exempt de silicone.	447.242 Fût 160 kg	447.241 Bidon 20 kg
SG - 1001	Résistant, donne une surface très lisse et procure une grande réserve de démoulage. Ainsi les démoulages sont possibles plusieurs fois. Contient du silicone.	447.208 Fût 150 kg	937.DEM.SG1001 Bidon de 20 kg
SG - 1001S	SG-1001 en aérosol de 500 ml Carton de 12 boîtes	937.DEM.SG1001S Aérosol de 500 ml	
SG - 1018	Il est très résistant, donne une surface très lisse et procure une grande réserve de démoulage. Ainsi les démoulages sont possibles plusieurs fois. Contient du silicone	937.DEM.SG1018/150 Fût 150 kg	937.DEM.SG1018 Bidon de 20 kg
SG - 1018S	SG-1018 en aérosol de 500 ml Carton de 12 boîtes	937.DEM.SG1018S Aérosol de 500 ml	
SG - 1050	Bonne adhésion sur le support, bonne glisse, démoulage répété non inflammable (acc. DIN 51755)	937.DEM.SG1050/150 Fût 150 kg	937.DEM.SG1050 Bidon de 20 kg
SG - 1260R	Pour moulage et noyautage main, adapté pour les vieux outillages.	447.258 Fût 150 kg	427.257 Bidon de 20 kg
SG - 1008	Moulage main, contient de la cire, sans silicone, Film démoulant résistant	447.218 Fût 140 kg	447.217 Bidon de 20 kg
SG - 1010	Moulage main, contient de la cire, sans silicone, Film démoulant résistant, contient des pigments d'aluminium	447.220 Fût 150 kg	937.DEM.SG1010 Bidon de 20 kg
SG - 1031S	Produit à base de cire pour le démoulage et noyautage. Il est très résistant, donne une surface lisse et procure un film démoulant fibreux souple contenant de l'aluminium. Aussi très utilisé pour les vieilles boîtes à noyaux.	937.DEM.SG1031S Aérosol de 500 ml	
SG - 3552	Pour moulage ou noyautage à base d'eau, pour presque tous les procédés connus. Contient du silicone. Ne contient pas de solvant (remarque : Conforme à l'ISO 14000) non concerné par les décrets sur les COV Ne s'enflamme pas - pas d'étiquettes Pas de stockage particulier, Excellentes conditions de travail - N'est pas classifié comme matière dangereuse, aucun danger pour la santé - Multiples démoulages avec une pulvérisation, très économique	447.244 200 kg	937.DEM.SG3552 Bidon de 25 kg
SG - 3992	Démoulant de moulage miscibles à l'eau pour les moules. En général avec la pulvérisation de ce démoulant exceptionnel, il sera possible de démouler plusieurs fois. Le SG-3992 contient du silicone. (remarques : idem que le SG3552)	447.246 200 kg	937.DEM.SG3992 Bidon de 25 kg
SG - 2000	Produit pour le démoulage à base d'eau pour les sables à durcissement à froid et à chaud, cronig. En général avec la pulvérisation de cet agent, il sera possible de démouler plusieurs fois	447.222 200 kg	937.DEM.SG2000 Bidon de 25 kg


CIRE MB-3540. Référence 937.cir.mb-3540
447A

Spécialement formulée pour le démoulage d'empreinte en modelage en PU, époxy, polyester, etc.... Le film de cire qui est particulièrement adhérent au support, forme une pellicule lubrifiante favorisant le démoulage. Le produit peut-être lustré avec un chiffon doux. En boîte de 800gr


ACHEM, agents de démoulage pour les pièces coulées SOUS PRESSION
447B

Des produits de qualité pour les besoins particuliers des fonderies SOUS PRESSION

Type	Application/remarque	Conditionnements/référence	
DG - 2007	Convient pour Al et Mg, donne une surface uniforme et brillante Mélange 1:100 jusqu'à 1:250	447.302 200 kg	447.301 25 kg
DG - 2017	Convient pour Al et Mg, donne une surface uniforme et brillante Mélange 1:30 jusqu'à 1:70	447.304 200 kg	447.303 25 kg
DG - 2008	Convient pour Al et Mg, sans silicone Mélange jusqu'à 1 à 200	447.306 200 kg	447.305 25 kg



Index

Désignations	Référence	Page
A		
Aérosols rechargeables, spécialement pour démoulants	227-227A	72
Abrasifs consommables, matières outils	287-305	104-120
Agents démoulants	417D et E-443-444 à 446A-447-447A et B	151 165 à 167
Aimants	202 à 202C	58-59
Air comprimé - accessoires	235 à 239	75 à 76
Alésoirs	280	93
ALU-Spray, aérosol	443A	165
Arrosoir	136	38
Axon-Sika, gamme complète	427B	160
B		
Bagues de guidage, mèches à façonner	199A-199B	58
Bagues, goujons, broches de guidage	194 à 199	57-58
Balais	106-106A 247-248	33-80
Balance : Déterminer l'humidité des sables	332	128
Bandes à raper les noyaux	254A	81
Barre à mine	135A	38
Bassins de coulée pour doseurs automatiques	039	13
Bassins de coulées, entonnoirs, masselottes, éjecteur	209 à 214	61 à 62
BENTONITE	411	150
Bétons pour aluminium	425	157
Blaireaux	096-097	31
Boite de rangement pour caractères de modelage	169	46
Bouchons d'oreilles	393 à 395	147
Branccards pour creusets/poches	003-049-052A	2-17-19
Broches, bagues, goujons de guidage	194 à 199	57-58
Brosses écouvillons	246-256B	79-83
Brosses rotatives de nettoyage	255-322	81-126
Brosses à lime.	268	85
Brosses métalliques	244 à 251	79 à 80
Brosses rotatives industrielles, plates, sur tige	255 à 256B-322	81 à 83-126
Brosses/balais	104 à 107	32 à 33
Brosses/pinceaux/queues de vache	100 à 103	32
Brouettes, chariots, diables	342 à 349	132 à 134
Bûrleurs gaz, mazout	223 à 223B	71
Burineurs pneumatiques	240 à 241A	77-78
Buses de tir de noyautage.	181C	51
Buses Unitube.	182	52
C		
Cagoules, masques, écrans de protection	352-383 à 389	135-144-145
Casques de protection + accessoires	350-351-372 à 374A	135-141-142
Caisse à outils	093	30
Calottes de coulée et accessoires	010-010A-017 018 019-035-036A	5 à 7-10-12
Cannes de dégazage en graphite	044A	16
Cannes pyro, sondes, thermomètres, pyromètres	053 à 056	19 à 21
Caractères à glisser et plaques dateuses	157	43
Caractères de modelage, en plastique bleu, jaune	163-163A	45
Casques protection de l'ouï, bouchons d'oreilles	392 à 395	146-147
Casques, masques, écrans de protection, cagoules	383 à 391A 350 à 352	144-146 135
Charbon de bois de hêtre	403	149
Chariots, brouettes, diables	342 à 349	132 à 134
Chassis de moulage	192	56

Désignations	Référence	Page
Chromite	413	150
Chaussures de sécurité	396	148
Cheneaux de coulée	205	60
Ciments réfractaires	415	150
Cire, cire perdue, moulage, calibrée	406-426-426A	149-158
Clapets de fermeture pour boîtes à noyaux.	180	51
Cloches de gazage	013-025 à 027 038	5-8-13
Clous, refroidisseurs, fils à noyaux, pointes de mouleurs	073 à 081	26 à 28
Coins à marteaux	150	41
Colles à noyaux, KOLPER R7, PULIT	206A-417I et J	60-152
Colles rapides spéciales, colle pour caractères de modelage, colle à bandage	163B-321	45-126
Colonnes et crochets acier	087-088	29
COMBIDISC, outils de ponçage	299	112
Compas d'épaisseur et d'intérieur	086	29
CONTACTAL HPG, pâte de contact électrique	446C	166
Contrôle de l'hydrogène dans l'aluminium	340D-340E	131
GASTEC		
Contrôle des défauts de surface SERVICRIC	340A-431	131-161
Contrôle des épaisseurs de parois, ECHOMETRE	430A	161
Contrôle des états de surface	328	127
Contrôle des jeux par écrasement, plastigauge	340	130
Contrôle métal : fusion de l'aluminium, K-MOLD	337-338A	129
Contrôle sable : Appareil d'essais mécaniques	334-336	128-129
Contrôle sable : Déterminer l'humidité des sables	331-332	128
Contrôle sable : Duromètre	329 à 330A-338	127-129
Contrôle sable : Perméamètre	335	128
Contrôle sable : Tamiseuse PSA	333	128
Contrôle structure de l'aluminium THERMATEST	340C	131
Contrôle viscosité	339	129
Coquilles pour analyse spectroscopique	339A	130
Corbeille/Panier de transport en acier galva.	139	39
Cordes de nylon, de cire, de fibre de bois	207-208-429	61-161
Cordons d'étanchéité, sans amiante	206	60
Cordons d'isolation en fibre de verre	220A	69
Couvercle isolant	220B	70
Couverture de protection thermique, isolante	371-220B	141-70
Crayons de marquage MST 31.	285A	98
Creusets et accessoires	007-008-020-042 à 043B-048-220B	3-7- 14 à 17-70
Creusets poudre	047	16
Crochets acier et colonnes	087-088	29
Cuivre au silicium	422A	156
D		
Diables, chariots, brouettes	342 à 349	132 à 134
Damoir de laboratoire PRA.	334	128
Dateurs, horo-dateurs	158 à 159	43-44
Débouches filtres	178	50
Décrasse-meules, molettes de décrassage	314	124
Démoulant PARTI GEL ALU	417G	151
Démoulants	417G/H-443-444 à 446A-447	151-165-167
Diabolos, supports, platines, , pinces à noyaux	057 à 070	22 à 26
DIAMANT - Métaux plastiques, ciment de fer, Liquimetal, Ultrametal, DICTOL	434	162
DISA, éjecteurs, raclours	201	58
Disques abrasifs et supports	300	114
Disqueuses pneumatiques	242-243	79
Doseur (verre)	112	34
Durcisseur de surface, DURSOL	417F	151

Index

Désignations	Référence	Page	Désignations	Référence	Page
Duromètre	329 à 330A-338	127-129	Horo-dateurs, dateurs	158 à 159	43-44
DURSOL, durcisseur de surface	417B	151	Huile de graissage outils/air comprimé	190C	55
E			Huile graphité en spray	442A	164
Ebavureur à mains	271	87	Huile spéciale guides de scies à ruban	319	126
ECHOMETRE	430A	161	Huiles à rectifier et pâtes à polir	297	111
Ecouvillons	246-256B	79-83	Huiles de silicone	427	159
Ecrans, masques, cagoules de protection	373-374-374A 383 à 389	143 à 145 142	Hygromètre pour sable	331	128
Ecumoire/raclette	023	7	I		
Ecumoirs	012-021-022 037 à 037A	5-7-12-13	Inserts isolants/poche de coulée	006	3
Ejecteurs pneumatiques LIFT-BOY	212	62	Insural	425B	157
Ejecteurs synthétiques pour DISA	201	58	Isoline	408	150
Elastomères/Silicones	427 à 427B	159-160	J		
Elingues/Bandes de levage	193A	56	Joint d'étanchéité "ABDICHTMASSE"	206B	60
Endoscope	108A	33	Joint spécial pour plaque de gavage	181	51
Enduits pour moulage et noyautage sable	419	152	Joint/cordon d'étanchéité, sans amiante	206	60
Entonnoirs de coulée, masselottes, bassin de coulées, ejecteur	209 à 212	61-62	Joint d'étanchéité pour boîte à noyaux	181A-181B	51
Etoiles POLINOX, roues sur tige POLINOX	294-295	109-110	K		
F			Kaolin	407	150
Fermetures de boîtes à noyaux	156-156A-180	42-43-51	KOLPER R 7 - Colle base solvants	417E	151
Feutres sur tige.	303A	119	L		
Fibres isolantes haute température	220-220A	69	Lames pour scies à ruban	316-316A	125
Fils à noyaux, clous, refroidisseurs, pointes de mouleurs	073 à 081	26 à 28	Lampe halogène magnétique	109	33
Filtration metal, filtres, manchons, galettes de striction	215 à 219A	63 à 69	Lanternes à noyaux	071-072	26
Filtres, événements, en aciers, laitons, alu, frittés, plastiques, à fentes, à trous, à toile, ...	170 à 177	47 à 50	Leviers de coquilleur	024	7
Filtres, outils de nettoyage	178	50	LIFT-BOY	213A	62
Filtres, plaque filtrant	180A	51	Limes/machine à limer pneumatique	307	121
Filtres, portes-filtre	179B	50	Limes, ébavureurs, rapés	257 à 274	83 à 87
Flexibles industrielles/accessoires AIR	235 à 239	75-76	Limes à machine pour scie à ruban	274	87
Flux de traitements métallurgiques	421 à 424B	154 à 157	Limes aiguilles, de précisions, diamants	277 à 279B	91 à 93
Forets à étages	179	50	Limes pour scie, fines, à ruban	272 à 274	87
Fouloirs en bois	122	36	Limes/râpes/bandes à raper les noyaux	253 à 254A	81
Fouloirs pneumatiques	190 à 191A	54 à 56	Lingotières, Supports lingotières	034-034A	10
Fourches	141	40	Louches de coulée	010-011-014 à 017-035 à 36	5-6-10 à 12
Fraises carbures, coniques	280A	94	Louches de prélèvement	040-041	13
Fraises sur tige.	281 à 286	95 à 104	Louches en graphite, sans manche.	044	15
Fromages creuset	043	15	Louches/calottes de coulée et manches	010-010A-018- 019-035-036A	5-7-10 à 12
G			Louches/poignées bois	017A	6
Gaines pyrométriques en graphite.	045	16	Lubrifiants : DV90 pour Aluminium graphite, cire...	323 442 à 443-444	126 164-165
Galettes de striction, manchons, filtration métal	215 à 219B	63 à 69	Lunettes de protection et de sécurité, regards	375 à 382	143-144
Gants, moufles de protection contre la chaleur, jetables	355 à 365A	136 à 140	Lycopode	409	150
GASTEC, mesure de l'hydrogène dans l'aluminium	340D-340E	131	M		
Goujons, bagues, broches de guidage	194 à 199	57-58	Machine à limer pneumatique, FRV110	307	121
Graisse de protection des contacts électriques CONTACTAL HPG	446C	166	Machines à flexibles "Mammut"	304 à 306	120-121
Graphite argenté	401	149	Maillets, masses, marteaux	124 à 134	36 à 38
Graphite en aérosol	442B	164	Malaxeurs, mélangeurs, manuels, pneumatiques	341 à 341D	131-132
Graphite noir	402	149	Manches à lime	267-277B	85-91
Grenailage : Protection de sécurité grenailleur/sableur	350 à 353	135-136	Manches en cuir - protection	367	140
Grenailles	311-312	123	Manches pelles, pioches, haches, marteaux...	142 à 149	40-41
Guêtre en cuir	368	141	Manchons abrasifs, porte manchons	287-289	104 à 107
Guides lames de scies à ruban et accessoires	317 à 324	125-126	Manchons, filtration métal, galettes de striction	215 à 219	63 à 69
H			Marquage, pochoir de marquage	164	45
Happes pour creuset	050A	17	Marquages matières, sigles de société, marque automobile...	160 à 162-168	44-46

Index

Désignations	Référence	Page
Marques à frapper	165 à 166B	45-46
Marqueurs à bille LYRA MARK.	120A	35
Marqueurs pyrométriques "Tempilstiks"	056	21
Marteaux pneumatiques	240 à 241A	77-78
Marteaux, masses, maillets	124 à 134	36 à 38
Masques, cagoules, écrans de protection	383 à 389	144-145
Masques de protection respiratoire	390 à 391A	145-146
Masse à damer	425B	157
Masselottes, entonnoirs de coulée, bassin, éjecteur	209 à 212	61-62
Masses, maillets, marteaux	124 à 134	36 à 38
Mastics	428-433 à 434	161-162
Mèches à façonner	199A-199B	58
Mélangeurs, malaxeurs, manuels, pneumatiques.	341 à 341D	131-132
Mesurettes.	112	34
Métal à souder en barre, étain à souder	324-432	126-160
Mètres à retrait	121-121A	35-36
Meules sur tige	301-302	114 à 118
Meuleuses pneumatiques	242-243	79
Minilab PVF-C	337	129
Miroirs de contrôle	108	33
Mouffles, gants de protection contre la chaleur	355 à 363	136 à 139
Moules pour analyse spectroscopique	339A-339B	130

N

Nappe isolante superwool	220A	69
NAVAC, Capsule de sodium	424B	157
Nettoyant, détergent universel, de moule	446B	166
Niveaux de précision (à bulles)	095	30
Noir d'étuve	400	149
Noir minéral	397	149

O

Outils de nettoyage pour filtres	178	50
Outils de ponçage COMBIDISC	299	112-113
Outils et porte-outils de ponçage à lamelles	293A	108-109
Outils Surform, pour le travail des métaux doux, le bois, le plâtre, etc...	275	88
Oxyde de fer	414	150

P

Palan à chassis de moulage (Balance)	193	56
Pâtes à polir, huiles à rectifier	297	111
Pelles	140-140A	39-40
Pelles de pesée	116	34
Perméamètre sable	335	128
Phosphore de cuivre	422	156
Pieds de fouloir	191-191A	55-56
Pierre à profiler les meules sur tige	303	119
Pinces de manipulation creusets, matières, pièces	028 à 033 050 à 052A	8 à 10 17 à 19
Pince dymo pour marquage	167	46
Pinceaux/tire-lignes.	099	32
Pinceaux à huile et essence	251	80
Pinceaux à poils de porc.	252	80
Pinceaux à viroles métalliques.	098	31
Pinceaux, brosses, balais métallique	244 à 252	79-80
Pinceaux/brosses	100 à 102	32
Pinceaux/queue de vache	103	32
Pinces, supports, platines, diabolos, pour noyaux	057 à 070	22 à 26
Pioches	135	38
Pistolets à colle	418A	152
Pistolets de pulvérisation	224 à 230A	72-73
Pistolets de sablage	310-310A	123
Pistolets souffleur	233-233A	74
Planches usinables, résines de coulée, produits connexes	427C	160

Désignations	Référence	Page
Plaque filtre laiton	180A	51
Plaques dateuses et caractères à glisser	157	43
Plaques de renfort, rondes, en acier forgé	200	58
Plaques modèle - plaques de gazage	204-204A	60
Plaques pour chemins à rouleaux en aluminium	203	59
Plasticines/plastilines	113 à 114	34
Plastigauge, mesure des jeux par écrasement	340	130
Plateau de coupe orientable pour scie à ruban	315A	124
Plateaux de séchage, gazage pour noyaux	203A	59
Platines, supports, , diabolos, pinces à noyaux	057 à 070	22 à 26
Plâtres	404-405	149
Poches de coulée	001-002-004 005-006A-009	1 à 4
Pochoirs de marquage	164	45
Pointeau d'aération	085	29
Pointes à graver	285	97
Pointes à tracer en métal-dur	119	35
Pointes de mouleurs, clous, refroidisseurs, fils à noyaux	073 à 081	26 à 28
Pointeau de marquage	166B	46
POLICAP et porte POLICAP	288-288A-289	106-107
POLICO et porte POLICO	290A-291	108
POLINOX, étoiles et roues sur tige	294-295	109-110
POLIROLL et porte POLIROLL	290-291	107-108
POLISTAR et porte-outils	292-293	108
Pompe à cylindre	222	70
Porte-manchons, manchons abrasifs	287-289	104 à 107
Porte-filtres	179B	50
Poteyages	419A-435 à 440	153-163-164
Poudre d'os	441	164
Poudre de prise de mesure Scanner 3D	430	161
Poudre à creuset	047	16
Poudres exothermiques, couvertures exothermiques	424A	156
Poussière de coke	398	149
Préalliage en baguettes pour l'aluminium	420	153
Procédé "CIRE PERDUE - CARAPACE"	406	149
Procédé Silicates de soude (CO ²)	221-417	70-151
Produits de nettoyage pour moule	446B	166
Protection de la peau PEVA	366	140
PULIT, colle à noyaux, KOLPER R7	206A-417F et G	60-151
Pulvegraph	442C	164
Pulvérisateurs rechargeables	227-227A	73
Pulvérisateurs, pistolets	224 à 230A	70 à 73
Pyromètres, thermomètres, sondes, cannes	053 à 056	19 à 21

Q

Queue de vache/pinceau	103	32
------------------------	-----	----

R

Raccord VARIACOR/pneumatiques	190B-236-239	55-75-76
Raclette/racloir fusion	023	7
Racloirs moule	123	36
Racloirs pour DISAMATIC	201	58
Râpes à noyaux	253 à 254A	81
Réfractaires pour cuivreux et ferreux	425B	157
Refroidisseurs, clous, fils à noyaux, pointes	073 à 081	26 à 28
Régulateurs de coulée en céramique.	218-218A	68
Réparation noyaux, TAPAPLAST 41	417E	151
Résines de coulée, planches usinables,	427B	160
Résine furanique, ESHANOL 710 G	427C	151
Résine phénolique alcaline, ECOLOTEC* 750	427B	151
Résine polyuréthane autodurcissant - POLISET	427D	151
Rifloirs	276-276A	89-90
Roues sur tige POLINOX, étoiles	294-295	109
Roues à lamelles	296	110
Rugosimètre	328	127

Index

Désignations	Référence	Page	Désignations	Référence	Page
S					
Sablage : Protection de sécurité grenailleur/sableur	350 à 353	134-136	Suie de pin	399	149
Sablage	308 à 312	122-123	Supports, platines, diabolos, pinces à noyaux	057 à 070	22 à 26
Sable à l'huile	416	150	Supports creuset	043	15
Sable de zircon	412	150	T		
Sacs à saupoudrer (talc)	118	35	Tabliers en cuir, PVC, toile	369 à 370A	141
Scanner 3D, poudre de prise de mesure	430	161	Talc	410	150
Scies à ruban, lames, limes, consommables, entretiens	315 à 322 272 à 274	124 à 126 87	Tamis de mouleurs, de labo, verticaux...	151 à 155	41-42
Seaux	117-137-138A	35-38-39	Tamiseuse de laboratoire Type PSA	333	128
Serre-joints	183 à 189	52 à 54	Tenailles	094	30
SERVICRIC, révélateur de défaut de surface	340A-431	130-161	THERMATEST, ctrl structure de l'aluminium	340C	131
Sika, gamme complète	427B	160	Thermomètres, pyromètres, sondes, cannes	053 à 056	19 à 21
Silicones/élastomères	427 à 427B	159-160	Toile/tamis, grille, grillage métallique	154	42
SODIUM DOSE	424	156	Tourillons	182A-182B	52
Sondes de mesure de température	055A à 055B	21	Traitements métallurgiques, flux	421 à 424B	154 à 157
Sondes, thermomètres, pyromètres, cannes	053 à 056	19 à 21	Tribofinition, étoile	313-314	124
Soufflets	115	34	Truelles et manches en acier	083-84	29
Soufflettes à air comprimé	231 à 234B	73-74	Tubes en laiton, cylindriques	214	62
Soufflettes à bouche	110-111	33-34	V		
Spatules en acier, colonne, crochets, lissoirs cuillères, outils de précision	082 à 091	28 à 30	Vernis métallique, aérosol	443B	165
Spéctroscopique, moules, coquilles	339A	130	Vêtements de protection contre les projections de métal et chaleur	354-355	135-136
Stylo de marquage sur métal	120-120A	35	Viscosimètre	339	129

“ Il n'est point raisonnable de payer trop cher, mais payer trop peu c'est pire. Car lorsque vous payer trop vous perdez un peu d'argent, c'est tout.

Si par contre vous payez trop peu, vous perdez souvent tout, parce que l'objet acheté est incapable de remplir la tâche qui lui est confiée. La loi de l'économie politique nous interdit d'acquérir la qualité pour trop peu d'argent. Si vous acceptez l'offre la moins chère, vous devez calculer un supplément pour le risque que vous prenez. Et, si vous faites cela, c'est que vous avez donc assez d'argent pour payer un peu plus pour quelque chose de mieux. ”

John Ruskin

réformateur social anglais, 1819 - 1900

Notes





EPMF

Catalogue accessoires de fonderie

www.epmf.eu

Votre partenaire technique de la conception au parachèvement



CATALOGUE MODELAGE



EPMF

Catalogue accessoires de modelage

www.epmf.eu

Votre partenaire technique de la conception au parachèvement



30
- ANS -

MODELAGE



EN PARTENARIAT AVEC

HOHNEN&CO
ACCESSOIRES DE MODELAGE

Epmf 111, avenue du Général de Gaulle - 60550 VERNEUIL-EN-HALATTE - Tél. : 03 44 28 58 00 - Fax : 03 44 28 58 01 - contact@epmf.eu

www.epmf.eu

Votre partenaire technique de la conception au parachèvement



EN PARTENARIAT AVEC

ACCESSOIRES DE FONDERIE
HOHNEN & CO



111, avenue du Général de Gaulle
60550 VERNEUIL-EN-HALATTE

Tél. : 03 44 28 58 00 - Fax : 03 44 28 58 01 - contact@epmf.eu

