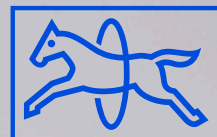


PFERD



TOOLS



5



# Outils diamant et CBN

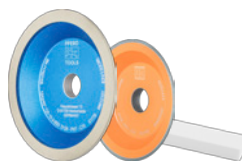
### Outils diamant et CBN

■ Produits phares de la gamme PFERD TOOLS	3
■ Fabrications sur mesure	4
■ L'outil idéal en un claquement de doigts	5
■ Matériaux	6
■ Consignes de sécurité et vitesses de coupe recommandées	6
■ Plage de vitesse recommandée	8



### Outils diamant et CBN à liant galvanique

■ Limes pour échappement de montre diamant	9
■ Limes aiguille diamant	11
■ Rifloirs diamant	15
■ Limes à main diamant	16
■ Limes diamant coniques	17
■ Limes d'atelier diamant	18
■ Limes diamant souples	19
■ Tôles diamant	20
■ Limes diamant pour appareils à limer manuels	20
■ Meules sur tige diamant	21
■ Aiguilles diamant	26
■ Disques abrasifs diamant	27
■ Meules sur tige CBN	27
■ Disques abrasifs CBN	30
■ Disques à tronçonner diamant	31
■ Disques à tronçonner diamant et meules sur tige diamant pour fonderies	32
■ Disques abrasifs Diamant CC-GRIND SOLID DIAMOND	34
■ Disques abrasifs diamant DUODISC DIAMOND	34
■ Lames de scie sauteuse diamant	35



### Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique

■ Outils abrasifs diamant	41
■ Outils abrasifs CBN	43
■ Bloc à affûter pour outils diamant et CBN	44



### Outils diamant pour le secteur du bâtiment

■ Disques de tronçonnage diamant segmentés pour un tronçonnage rapide	48
■ Disques de tronçonnage diamant à bordure fermée pour un tronçonnage confortable (TURBO)	51
■ Disques de tronçonnage diamant à bordure fermée pour des coupes très fines	52
■ Barre à affûter pour disques à tronçonner diamant	53
■ Disques de ponçage	53
■ Foret diamant pour perçage à sec	54
■ Guide de perçage pour forets diamant pour perçage à sec DPD	55
■ Disque de tronçonnage Carbide pour tronçonnage universel	56



# Outils diamant et CBN

## Produits phares de la gamme PFERD TOOLS



### DUODISC DIAMOND

Convient parfaitement pour l'usinage de la fonte grise et à graphite sphéroïdal (GG et GGG ou GJL et GJS). Idéal pour les travaux de dégrossissage et de chanfreinage dans les ateliers d'ébarbage. La géométrie du revêtement permet le tronçonnage des petites masselottes.



Scannez le code QR pour en savoir plus sur DUODISC DIAMOND.

#### Avantages :

- Diamètre constant de l'outil.
- Changements d'outils réduits grâce à la durée de vie prolongée.
- Réduction de la poussière, étant donné que l'outil ne s'use pas.

### Multi Power Carbide Wheel

Le Multi Carbide Wheel est un disque de tronçonnage universel et constitue la solution parfaite pour les travaux de coupe exigeants dans le secteur de la construction et pour le bricolage. Grâce à ses grains en carbure tranchants, ce disque de tronçonnage garantit une excellente qualité de coupe et des temps de tronçonnage courts sur les matériaux les plus divers tels que le bois avec des clous, les plastiques, les métaux non ferreux et les matériaux de construction secs.



Scannez le code QR pour en apprendre plus sur le disque de tronçonnage universel.

- Le choix idéal pour les matériaux variés.
- Vitesse de coupe optimale grâce à un diamètre constant et un grand confort de coupe.
- Longue durée de vie grâce au liant spécial entre les grains de carbure et le corps en acier.

### Outils diamant pour le secteur du bâtiment

Les outils diamant PFERD TOOLS constituent la solution idéale pour les projets exigeants impliquant le traitement de matériaux durs tels que le béton, l'asphalte, le granit ou le carrelage. La vaste gamme de produits comprend l'outil adapté à chaque application, afin d'obtenir des résultats optimaux et d'augmenter la rentabilité de vos projets de construction.



Scannez le code QR pour en apprendre plus sur les outils diamant pour le secteur du bâtiment.

#### Avantages :

- Résultats de travail optimaux.
- Rentabilité et sécurité exceptionnelles.
- Une gamme complète de produits pour un large éventail d'applications.

### Plus d'informations sur le site Internet

Scannez le code QR pour obtenir des connaissances variées sur les outils et les applications concernant les outils de qualité supérieure de PFERD TOOLS et les matériaux les plus divers.



5





PFERD TOOLS est spécialisé dans le conseil et la fabrication d'outils diamant et CBN à liant galvanique sur mesure.

La quasi-totalité des géométries de support peut être revêtue avec des granulométries différentes. En outre, le liant galvanique permet une production économique de petites séries. Grâce aux multiples possibilités envisageables, notre outil de production s'adapte avec une grande flexibilité aux souhaits individuels des clients.

Nos conseillers techniques développent avec vous sur site une solution individuelle et rentable pour votre application d'usinage.

Conseil optimal pour des solutions solides ! Scannez le code QR pour en apprendre plus sur la fabrication sur mesure.



## Des solutions d'outillage sur mesure pour la fonte grise et à graphite sphéroïdal



### Outils pour contre-broches

PFERD TOOLS propose des outils pour contre-broches de différents formes/géométries et dimensions ainsi qu'avec filetage M12 et M16.



### Disques de tronçonnage et disques abrasifs

Les disques à tronçonner et disques abrasifs Diamant de PFERD TOOLS sont disponibles en diamètres jusqu'à 600 mm. Les formes et dimensions (alésage, rayon, cercle primitif, etc.) sont réalisables sur demande.



### Meules sur tige et rouleaux abrasifs

Outre les rouleaux abrasifs Diamant, les meules sur tige Diamant font également partie de l'offre d'outils PFERD TOOLS à la demande des clients. Elles peuvent être fabriquées suivant des exigences individuelles en termes de forme, dimension et tige.

## 1. Analyse des process et conception des outils

**N'hésitez pas à nous contacter sur le site [www.pferd.com](http://www.pferd.com)** et prenez rendez-vous avec nos conseillers commerciaux chevronnés et experts du service technique.

Si vous avez déjà une idée précise de l'outil que vous recherchez, n'hésitez pas à nous transmettre un dessin technique ou un croquis coté ainsi que des indications concernant l'abrasif souhaité et sa granulométrie.

Nos collaborateurs **analysent avec vous sur site l'application d'usinage** et développent une solution d'outillage sur mesure vous offrant une rentabilité maximale ! Ensuite, nous vous soumettons une offre. Nous vous proposons trois variantes de fabrication :

## 2. Fabrication

### ■ Fabrication complète

PFERD TOOLS prend en charge toutes les étapes de fabrication : conception et modélisation, fabrication de la structure (acier, acier inoxydable ou laiton) et de son revêtement avec des grains diamant ou CBN, équilibrage de l'outil fini. Nous vous garantissons ainsi une qualité exceptionnelle, une grande flexibilité et une livraison dans les délais.

### ■ Nouveau revêtement

Les supports d'acier, acier inoxydable ou laiton mis à disposition par le client peuvent, eux aussi, être revêtus de grains diamant ou CBN. Dans ce cas, nous recommandons une étroite collaboration dès en amont du projet.

### ■ Renouvellement du revêtement

PFERD TOOLS propose le renouvellement du revêtement des outils usés dotés d'un support en acier ou en acier inoxydable, comme alternative économique à la fabrication complète. Cette solution n'est pas applicable aux outils dotés d'un support en laiton.






## 3. Utilisation

Notre outil de production très souple et notre réseau logistique global garantissent une livraison dans les délais convenus.

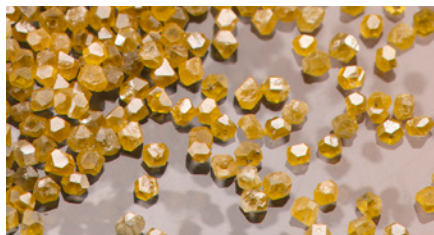
Si vous le souhaitez, votre conseiller commercial et un expert du service technique règlent avec vous tous les paramètres de processus.

**La qualité, les performances et la rentabilité des outils PFERD TOOLS sauront vous convaincre.**



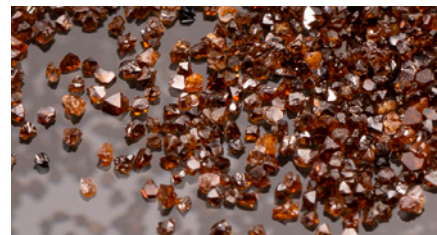
Utilisation	Matériau	Application	Outils
<b>Limes</b> 	Aciers trempés, carbure, céramique, verre, ferrite, alliages à base de nickel et de titane	Limes de précision	Limes diamant
		Limage de précision avec appareil à limer pneumatique	Limes diamant pour appareils à limer pneumatiques
		Usinage de surfaces concaves et convexes	Limes diamant souples
			Tôles Diamant
	Matières synthétiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC)	Ébavurage, chanfreinage et biseautage d'arêtes	Limes d'atelier diamant, granulométrie D 251
<b>Meulage</b>   	Carbure, céramique, verre, ferrite (matériau magnétique), alliages à base de nickel et de titane	Usinage d'alésages, de rayons, contours, profilés et dégagements ainsi qu'ébavurage et chanfreinage	Meules sur tige diamant à liant galvanique
			Disque abrasif diamant CC-GRIND SOLID DIAMOND
		Rectification intérieure d'alésages	Meules sur tige diamant à liant galvanique, forme cylindrique ZY
			Disques abrasifs diamant à liant galvanique
	Carbure	Affûtage d'outils en carbure	Disques abrasifs diamant à liant à résine synthétique
	Aciers trempés à partir de 54 HRC env.	Usinage d'alésages, de rayons, contours, profilés et dégagements ainsi qu'ébavurage et chanfreinage	Meules sur tige CBN à liant galvanique
			Meules sur tige CBN à liant galvanique, forme cylindrique ZY
		Rectification intérieure d'alésages	Disques abrasifs CBN à liant galvanique
	HSS (acier rapide)	Affûtage d'outils en HSS	Disques abrasifs CBN à liant à résine synthétique
	Matières synthétiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC)	Ébavurage, chanfreinage et opérations générales de meulage	Meules sur tige diamant à liant galvanique, forme cylindrique à bout arrondi WR, granulométrie D 357
			Disque abrasif diamant CC-GRIND SOLID DIAMOND
	Fonte grise et à graphite sphéroïdal	Meulage d'incrustations, d'inclusions sableuses et de sable adhérent	Meules sur tige pour fonderies
		Meulage d'incrustations, d'inclusions sableuses et de sable adhérent, et tronçonnage des petites masselottes	DUODISC DIAMOND
<b>Tronçonnage</b> 	Carbure, céramique, verre, ferrite, alliages à base de nickel et de titane	Tronçonnage	Disques à tronçonner diamant, granulométrie D 64/D 151
	Matières synthétiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC)	Tronçonnage, rognage, réalisation de découpes et coupe à longueur de contours droits	Disques à tronçonner diamant, granulométrie D 357/D 427
		Sciage, rognage, réalisation de découpes et coupe à longueur de contours courbes	Lames de scie sauteuse diamant
	Fonte grise et à graphite sphéroïdal	Élimination des masselottes, barbes, bavures et culots d'injection, démoulage, etc.	Disques à tronçonner diamant, granulométrie D 852

L'abrasif diamant et CBN s'utilisent lorsque des matériaux ne peuvent pas être usinés avec des abrasifs traditionnels tels que le corindon ou le carbure de silicium. Pour de nombreuses applications, ils constituent par ailleurs une solution plus économique. En raison de leur usure chimique importante, les outils diamant rotatifs ne conviennent pas à l'usinage de l'acier. L'usinage de ce matériau s'effectue avec des outils CBN. Les deux abrasifs se complètent de manière optimale. Vous trouverez dans le récapitulatif ci-contre une liste de différents matériaux convenant à ces abrasifs.



### Diamant

- Plastiques thermodurcissables, notamment renforcés de fibres de verre ou de carbone (PRFV et PRFC)
- Ferrite (matériau magnétique)
- Verre
- Graphite et électrocarbone
- Fonte grise et à graphite sphéroïdal
- Carbure
- Superalliages à base de nickel ou de titane
- Céramique technique
- Revêtements anti-usure (alliages pulvérisés et d'apport)



### CBN

- Aciers de cémentation
- Aciers pour roulements à billes et roulements mécaniques
- Aciers à outils
- Autres aciers trempés d'une dureté minimum d'env. 54 HRC

## Consignes de sécurité et vitesses de coupe recommandées

5

### Consignes de sécurité

Pendant le ponçage, l'utilisateur est responsable de l'utilisation conforme de la machine motrice ainsi que du maniement correct des outils de ponçage.



Porter une protection oculaire !



Porter une protection auditive !



Porter des gants !



Porter un masque antipoussière !



Respecter les recommandations de sécurité !

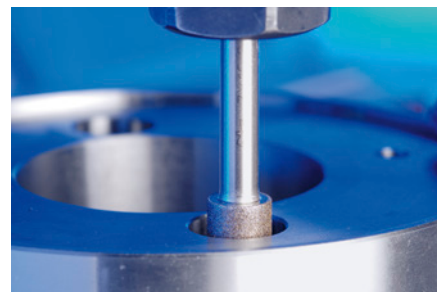


### Vitesses de coupe recommandées

Les plages de vitesse de coupe recommandées sont fonction de l'application et ne doivent pas dépasser la vitesse circonférentielle maximale autorisée. La multiplicité des applications et domaines d'utilisation des outils diamant et CBN à liant galvanique ainsi que le rôle important joué par la machine motrice utilisée ne permettent pas de définir des vitesses de coupe s'appliquant à tous les cas. Les plages de vitesse de coupe recommandées ici sont des valeurs indicatives.

#### De manière générale :

- En meulage à sec, les outils diamant ne doivent pas être utilisés à des vitesses de coupe trop élevées afin d'éviter une détérioration thermique de l'abrasif.
- Dans la mesure du possible, les outils CBN ne doivent pas être utilisés à des vitesses de coupe inférieures à celles indiquées ci-dessous. La vitesse de coupe optimale a un impact direct sur la rentabilité des outils.
- Il convient de toujours ajuster les uns aux autres tous les paramètres du processus de meulage. En cas de modification de la vitesse de coupe, il est nécessaire d'adapter entre autres l'avance, la profondeur de passe et l'apport de liquide de refroidissement.



- Les outils diamant et CBN à liant galvanique peuvent être utilisés dans des machines stationnaires conçues à cet effet jusqu'à une vitesse circonférentielle de 125 m/s.



Vitesse de coupe [m/s] ▶			5	10	15	20	25	30	35	40	45	...	80
Liant galvanique	Diamant	Meulage à sec			8–18 m/s					30–80 m/s			
		Meulage sous arrosage				15–25 m/s							
	CBN	Meulage à sec				15–25 m/s							
		Meulage sous arrosage					20–40 m/s						
Liant à résine synthétique	Diamant	Meulage à sec			15–20 m/s								
		Meulage sous arrosage				20–30 m/s							
	CBN	Meulage à sec				18–30 m/s							
		Meulage sous arrosage					25–40 m/s						
Liant métallique	Diamant	Meulage à sec		10–15 m/s									
		Meulage sous arrosage			15–30 m/s								
	CBN	Meulage sous arrosage					25–30 m/s						





Ø outil [mm]	Vitesse de coupe [m/s]											
	8	12	15	18	20	25	30	40	50	80	100	125
	Vitesse de rotation arrondie [tr/min]											
1	153 000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	76 400	115 000	143 000	172 000	191 000	-	-	-	-	-	-	-
3	50 900	76 400	95 500	115 000	127 000	159 000	191 000	-	-	-	-	-
4	38 200	57 300	71 600	85 900	95 500	119 000	143 000	-	-	-	-	-
5	30 600	45 800	57 300	68 800	76 400	95 500	115 000	153 000	-	-	-	-
6	25 500	38 200	47 700	57 300	63 700	79 600	95 500	127 000	159 000	-	-	-
7	21 800	32 700	40 900	49 100	54 600	68 200	81 900	109 000	136 000	-	-	-
8	19 100	28 600	35 800	43 000	47 700	59 700	71 600	95 500	119 000	191 000	-	-
9	17 000	25 500	31 800	38 200	42 400	53 100	63 700	84 900	106 000	170 000	-	-
10	15 300	22 900	28 600	34 400	38 200	47 700	57 300	76 400	95 500	153 000	191 000	-
12	12 700	19 100	23 900	28 600	31 800	39 800	47 700	63 700	79 600	127 000	159 000	199 000
14	10 900	16 400	20 500	24 600	27 300	34 100	40 900	54 600	68 200	109 000	136 000	171 000
15	10 200	15 300	19 100	22 900	25 500	31 800	38 200	50 900	63 700	102 000	127 000	159 000
16	9 500	14 300	17 900	21 500	23 900	29 800	35 800	47 700	59 700	95 500	119 000	149 000
18	8 500	12 700	15 900	19 100	21 200	26 500	31 800	42 400	53 100	84 900	106 000	133 000
20	7 600	11 500	14 300	17 200	19 100	23 900	28 600	38 200	47 700	76 400	95 500	119 000
22	6 900	10 400	13 000	15 600	17 400	21 700	26 000	34 700	43 400	69 400	86 800	109 000
25	6 100	9 200	11 500	13 800	15 300	19 100	22 900	30 600	38 200	61 100	76 400	95 500
30	5 100	7 600	9 500	11 500	12 700	15 900	19 100	25 500	31 800	50 900	63 700	79 600
40	3 800	5 700	7 200	8 600	9 500	11 900	14 300	19 100	23 900	38 200	47 700	59 700
50	3 100	4 600	5 700	6 900	7 600	9 500	11 500	15 300	19 100	30 600	38 200	47 700
75	2 000	3 100	3 800	4 600	5 100	6 400	7 600	10 200	12 700	20 400	25 500	31 800
100	1 530	2 300	2 900	3 400	3 800	4 800	5 700	7 600	9 500	15 300	19 100	23 900
125	1 220	1 830	2 300	2 800	3 100	3 800	4 600	6 100	7 600	12 200	15 300	19 100
150	1 020	1 530	1 910	2 300	2 500	3 200	3 800	5 100	6 400	10 200	12 700	15 900
175	870	1 310	1 640	1 960	2 200	2 700	3 300	4 400	5 500	8 700	10 900	13 600
200	760	1 150	1 430	1 720	1 910	2 400	2 900	3 800	4 800	7 600	9 500	11 900
230	660	1 000	1 250	1 490	1 660	2 100	2 500	3 300	4 200	6 600	8 300	10 400
250	610	920	1 150	1 380	1 530	1 910	2 300	3 100	3 800	6 100	7 600	9 500
300	510	760	950	1 150	1 270	1 590	1 910	2 500	3 200	5 100	6 400	8 000
350	440	650	820	980	1 090	1 360	1 640	2 200	2 700	4 400	5 500	6 800
400	380	570	720	860	950	1 190	1 430	1 910	2 400	3 800	4 800	6 000
450	340	510	640	760	850	1 060	1 270	1 700	2 100	3 400	4 200	5 300
500	310	460	570	690	760	950	1 150	1 530	1 910	3 100	3 800	4 800
600	250	380	480	570	640	800	950	1 270	1 590	2 500	3 200	4 000

Les vitesses de rotation recommandées selon le diamètre et la vitesse de coupe de l'outil sont indiquées dans le tableau.

### Exemple :

Meule sur tige diamant, diamètre : 20 mm

Vitesse de coupe : 25 m/s

**Vitesse de rotation arrondie : 23 900 tr/min**




### Limes pour échappement de montre Diamant, demi-rondes

Les limes pour échappement de montre diamant s'utilisent dans la fabrication d'outils pour l'usinage de profilés de très petite taille et dans la mécanique de précision. Grâce à leur tige forgée, elles peuvent être utilisées sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Demi-ronde	4,2	1,5	140	40	D 25	1	15308143	DF 3608 D 25
					D 46	1	15308140	DF 3608 D 46
					D 91	1	15308141	DF 3608 D 91
					D 126	1	15308142	DF 3608 D 126




### Limes pour échappement de montre Diamant, barrette

Les limes pour échappement de montre diamant s'utilisent dans la fabrication d'outils pour l'usinage de profilés de très petite taille et dans la mécanique de précision. Grâce à leur tige forgée, elles peuvent être utilisées sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Forme barrette	4	1,2	140	40	D 25	1	15310143	DF 3610 D 25
					D 46	1	15310140	DF 3610 D 46
					D 91	1	15310141	DF 3610 D 91
					D 126	1	15310142	DF 3610 D 126




### Limes pour échappement de montre Diamant, tiers-points

Les limes pour échappement de montre diamant s'utilisent dans la fabrication d'outils pour l'usinage de profilés de très petite taille et dans la mécanique de précision. Grâce à leur tige forgée, elles peuvent être utilisées sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Tiers-points	3	140	40	D 25	1	15314143	DF 3614 D 25
				D 46	1	15314140	DF 3614 D 46
				D 91	1	15314141	DF 3614 D 91
				D 126	1	15314142	DF 3614 D 126





### Limes pour échappement de montre Diamant, plates à main

Les limes pour échappement de montre diamant s'utilisent dans la fabrication d'outils pour l'usinage de profilés de très petite taille et dans la mécanique de précision. Grâce à leur tige forgée, elles peuvent être utilisées sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Plate à main	4	1,2	140	40	D 25	1	15317143	DF 3617 D 25
					D 46	1	15317140	DF 3617 D 46
					D 91	1	15317141	DF 3617 D 91
					D 126	1	15317142	DF 3617 D 126



### Limes pour échappement de montre Diamant, carrées

Les limes pour échappement de montre diamant s'utilisent dans la fabrication d'outils pour l'usinage de profilés de très petite taille et dans la mécanique de précision. Grâce à leur tige forgée, elles peuvent être utilisées sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Carré	2	2	140	40	D 25	1	15319143	DF 3619 D 25
					D 46	1	15319140	DF 3619 D 46
					D 91	1	15319141	DF 3619 D 91
					D 126	1	15319142	DF 3619 D 126



### Limes pour échappement de montre Diamant, rondes

Les limes pour échappement de montre diamant s'utilisent dans la fabrication d'outils pour l'usinage de profilés de très petite taille et dans la mécanique de précision. Grâce à leur tige forgée, elles peuvent être utilisées sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Ronde	1,8	140	40	D 25	1	15321143	DF 3621 D 25
				D 46	1	15321140	DF 3621 D 46
				D 91	1	15321141	DF 3621 D 91
				D 126	1	15321142	DF 3621 D 126





### Assortiment de limes diamant pour échappement de montre

Les limes Diamant pour échappement de montre sont livrées dans un coffret en plastique incassable et pratique qui les protège des dommages. Ce dernier est idéal pour le rangement, par ex. dans une servante d'atelier ou un établi.


#### Contenu :

Contient une lime pour échappement de montre demi-ronde, une tiers-points, une plate à main, une carrée et une ronde.

- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.

Granulométrie		Réf. article	Désignation
D 25	1	15830903	DF 3090 D 25
D 46	1	15830900	DF 3090 D 46
D 91	1	15830901	DF 3090 D 91
D 126	1	15830902	DF 3090 D 126

## Limes aiguille diamant




### Limes aiguille Diamant, plates à main

Les limes aiguille Diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Plate à main, extramince	5,3	1,3	140	70	D 126	1	15102082	DF 4112S D 126
Plate à main	5,5	1,6	140	70	D 91	1	15101061	DF 4112 D 91
					D 126	1	15101062	DF 4112 D 126
					D 181	1	15101063	DF 4112 D 181




### Limes aiguille Diamant, plates à main avec bords arrondis

Les limes aiguille diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Plate à main avec bords arrondis	5,5	1,6	140	70	D 91	1	15102061	DF 4112R D 91
					D 126	1	15102062	DF 4112R D 126
					D 181	1	15102063	DF 4112R D 181





### Limes aiguille Diamant, plates pointues

Les limes aiguille diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Plate pointue	5,5	1,6	140	70	D 91	1	15103061	DF 4122 D 91
					D 126	1	15103062	DF 4122 D 126
					D 181	1	15103063	DF 4122 D 181



### Limes aiguille Diamant, tiers-points

Les limes aiguille Diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Tiers-points extramince	2,8	140	70	D 126	1	15104082	DF 4132S D 126
Tiers-points	3,5	140	70	D 91	1	15104061	DF 4132 D 91
				D 126	1	15104062	DF 4132 D 126
				D 181	1	15104063	DF 4132 D 181



### Limes aiguille Diamant, carrées

Les limes aiguille Diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Carré, extra mince	2,3	140	70	D 126	1	15105082	DF 4142S D 126
Carré	2,6	140	70	D 91	1	15105061	DF 4142 D 91
				D 126	1	15105062	DF 4142 D 126
				D 181	1	15105063	DF 4142 D 181



### Limes aiguille Diamant, demi-rondes

Les limes aiguille diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Demi-ronde	5,5	1,6	140	70	D 91	1	15106061	DF 4152 D 91
					D 126	1	15106062	DF 4152 D 126
					D 181	1	15106063	DF 4152 D 181




### Limes aiguille Diamant, rondes

Les limes aiguille Diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Ronde, extra mince	2,8	140	70	D 126	1	15107082	DF 4162S D 126
Ronde	3,2	140	70	D 91	1	15107061	DF 4162 D 91
				D 126	1	15107062	DF 4162 D 126
				D 181	1	15107063	DF 4162 D 181




### Limes aiguille Diamant, couteau

Les limes aiguille diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Forme de couteau	5	1,8	140	70	D 91	1	15108061	DF 4172 D 91
					D 126	1	15108062	DF 4172 D 126
					D 181	1	15108063	DF 4172 D 181




### Limes aiguille Diamant, pignon

Les limes aiguille diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Pignon	5	2,4	140	70	D 91	1	15109061	DF 4182 D 91
					D 126	1	15109062	DF 4182 D 126




### Limes aiguille Diamant, feuille de sauge

Les limes aiguille diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Forme de feuille de sauge	5	2,2	140	70	D 91	1	15110061	DF 4192 D 91
					D 126	1	15110062	DF 4192 D 126







### Limes aiguille Diamant, barrette

Les limes aiguille diamant conviennent à une utilisation universelle pour la fabrication d'outils.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Forme barrette	5	2	140	70	D 91	1	15100061	DF 4102 D 91
					D 126	1	15100062	DF 4102 D 126



### Assortiments de limes aiguille diamant

Les assortiments de limes aiguille diamant sont livrés dans un coffret en plastique incassable et pratique qui les protège des dommages. Ce dernier est idéal pour le rangement, par ex. dans une servante d'atelier ou un établi.

#### Contenu :

Contient une lime aiguille plate à main, une tiers-points, une carrée, une demi-ronde et une ronde.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Granulométrie		Réf. article	Désignation
D 91	1	15842051	DF 4205 D 91
D 126	1	15842052	DF 4205 D 126
D 181	1	15842053	DF 4205 D 181



### Assortiments de limes aiguille diamant

Les assortiments de limes aiguille diamant sont livrés dans un coffret en plastique incassable et pratique qui les protège des dommages. Ce dernier est idéal pour le rangement, par ex. dans une servante d'atelier ou un établi.

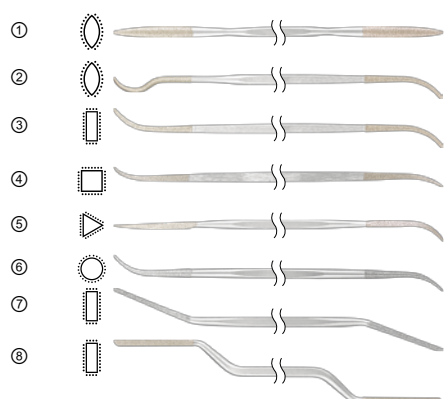
#### Contenu :

Contient une lime aiguille plate à main, une plate à main avec bords arrondis, une plate pointue, une tiers-points, une carrée, une demi-ronde, une ronde, un couteau, un pignon, une feuille de sauge et une barrette.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Granulométrie		Réf. article	Désignation
D 91	1	15842111	DF 4211 D 91
D 126	1	15842112	DF 4211 D 126
D 181	1	15842113	DF 4211 D 181




### Rifloirs diamant

Les rifloirs diamant s'utilisent pour l'usinage des zones difficiles d'accès et des géométries complexes. La longueur du revêtement est de 25 mm des deux côtés des limes.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Photo	Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement des deux côtés [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
①	Forme de feuille de sauge	3,2	2	150	25	D 91	1	15215070	DF 15 D 91
						D 126	1	15215100	DF 15 D 126
②	Forme de feuille de sauge	3,7	2	150	25	D 91	1	15216070	DF 16 D 91
						D 126	1	15216100	DF 16 D 126
③	Plate à main	3,1	3	150	25	D 91	1	15218070	DF 18 D 91
						D 126	1	15218100	DF 18 D 126
④	Carré	2,5	2,5	150	25	D 91	1	15220070	DF 20 D 91
						D 126	1	15220100	DF 20 D 126
⑤	Tiers-points	3	-	150	25	D 91	1	15222070	DF 22 D 91
						D 126	1	15222100	DF 22 D 126
⑥	Ronde	3	-	150	25	D 91	1	15224070	DF 24 D 91
						D 126	1	15224100	DF 24 D 126
⑦	Plate à main	3,8	1,6	150	25	D 91	1	15209141	DF 914 D 91
						D 126	1	15209142	DF 914 D 126
⑧	Plate à main	4	2	150	25	D 91	1	15209181	DF 918 D 91
						D 126	1	15209182	DF 918 D 126



### Assortiment de rifloirs diamant

L'assortiment de rifloirs diamant est livré dans un coffret en plastique incassable et pratique qui le protège des dommages. Ce dernier est idéal pour le rangement, par ex. dans une servante d'atelier ou un établi.




#### Contenu :

Contient un rifloir feuille de sauge, un plate à main, un carré, un tiers-points, un rond.

#### Caractéristiques :

- Boîte en plastique incassable pour éviter les dommages.

Granulométrie		Réf. article	Désignation
D 126	1	15816242	DF 1624 D 126




### Limes Handy Diamant, plates à main

En raison de leur tige forgée, les limes Handy diamant s'utilisent sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Plate à main	10,3	2,8	215	100	D 126	1	15430202	DF 2601 D 126
					D 181	1	15430203	DF 2601 D 181




### Limes Handy Diamant, demi-rondes

En raison de leur tige forgée, les limes Handy diamant s'utilisent sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Demi-ronde	12,5	3,8	215	100	D 126	1	15431202	DF 2602 D 126
					D 181	1	15431203	DF 2602 D 181




### Limes Handy Diamant, tiers-points

En raison de leur tige forgée, les limes Handy diamant s'utilisent sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Tiers-points	10	215	100	D 126	1	15432202	DF 2607 D 126
				D 181	1	15432203	DF 2607 D 181




### Limes Handy Diamant, carrées

En raison de leur tige forgée, les limes Handy diamant s'utilisent sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Carré	5,5	5,5	215	100	D 126	1	15433202	DF 2608 D 126
					D 181	1	15433203	DF 2608 D 181





### Limes Handy Diamant, rondes

En raison de leur tige forgée, les limes Handy diamant s'utilisent sans manche.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Ronde	6,7	215	100	D 126	1	15434202	DF 2610 D 126
				D 181	1	15434203	DF 2610 D 181



### Assortiments de limes à main diamant

Les assortiments de limes à main diamant sont livrés dans un coffret en plastique incassable et pratique qui les protège des dommages. Ce dernier est idéal pour le rangement, par ex. dans une servante d'atelier ou un établi.

#### Contenu :

Contient une lime Handy plate à main, une demi-ronde, une tiers-points, une carrée et une ronde.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Granulométrie		Réf. article	Désignation
D 126	1	15826272	DF 2627 D 126
D 181	1	15826273	DF 2627 D 181

## Limes diamant coniques



### Limes diamant coniques

Les limes diamant coniques s'utilisent pour l'usinage de contours particulièrement profonds et étroits lors de la fabrication d'outils. Elles peuvent être utilisées sans manche grâce à leur tige forgée.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Largeur A [mm]	Épaisseur B [mm]	Épaisseur B <sub>1</sub> [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
4	2	0,5	170	50	D 46	1	15917040	DF-K 170-4-2-0,5 D 46
					D 91	1	15917041	DF-K 170-4-2-0,5 D 91
					D 126	1	15917042	DF-K 170-4-2-0,5 D 126
6	2,4	0,5	170	50	D 46	1	15917060	DF-K 170-6-2,4-0,5 D 46
					D 91	1	15917061	DF-K 170-6-2,4-0,5 D 91
					D 126	1	15917062	DF-K 170-6-2,4-0,5 D 126
8	2,4	0,5	170	50	D 46	1	15917080	DF-K 170-8-2,4-0,5 D 46
					D 91	1	15917081	DF-K 170-8-2,4-0,5 D 91
					D 126	1	15917082	DF-K 170-8-2,4-0,5 D 126
10	2,5	0,5	170	50	D 46	1	15917100	DF-K 170-10-2,5-0,5 D 46
					D 91	1	15917101	DF-K 170-10-2,5-0,5 D 91
					D 126	1	15917102	DF-K 170-10-2,5-0,5 D 126






### Limes d'atelier Diamant, plates à main

Les limes d'atelier diamant sont notamment utilisées dans la fabrication industrielle d'outils. Elles sont fournies avec un manche ergonomique.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Plate à main	10	3,2	100	85	D 126	1	15400126	DF 1112/100 D 126
					D 151	1	15400151	DF 1112/100 D 151
					D 251	1	15400251	DF 1112/100 D 251
	11,2	4,2	125	110	D 126	1	15401126	DF 1112/125 D 126
					D 151	1	15401151	DF 1112/125 D 151
	13	5	150	135	D 126	1	15401192	DF 1112/150 D 126
					D 151	1	15401195	DF 1112/150 D 151
					D 251	1	15401199	DF 1112/150 D 251
	22,5	5,5	200	180	D 151	1	15401204	DF 1112/200 D 151
					D 251	1	15401205	DF 1112/200 D 251




### Limes d'atelier Diamant, tiers-points

Les limes d'atelier diamant sont notamment utilisées dans la fabrication industrielle d'outils. Elles sont fournies avec un manche ergonomique.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Tiers-points	7	100	85	D 126	1	15403126	DF 1132/100 D 126
				D 151	1	15403151	DF 1132/100 D 151
	14	200	180	D 151	1	15403204	DF 1132/200 D 151
				D 251	1	15403205	DF 1132/200 D 251




### Limes d'atelier Diamant, carrées

Les limes d'atelier diamant sont notamment utilisées dans la fabrication industrielle d'outils. Elles sont fournies avec un manche ergonomique.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Carré	7,5	7,5	200	180	D 151	1	15404204	DF 1142/200 D 151



### Limes d'atelier Diamant, demi-rondes pointues

Les limes d'atelier diamant sont notamment utilisées dans la fabrication industrielle d'outils. Elles sont fournies avec un manche ergonomique.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Demi-ronde, pointue	12	4	100	85	D 126	1	15405126	DF 1152/100 D 126
					D 151	1	15405151	DF 1152/100 D 151
	22	6,5	200	180	D 151	1	15405204	DF 1152/200 D 151
					D 251	1	15405205	DF 1152/200 D 251



### Limes d'atelier Diamant, rondes

Les limes d'atelier diamant sont notamment utilisées dans la fabrication industrielle d'outils. Elles sont fournies avec un manche ergonomique.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

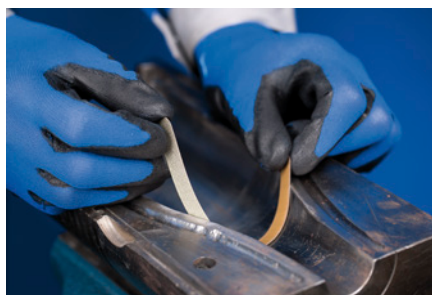
Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
Ronde	8	200	180	D 151	1	15406204	DF 1162/200 D 151

## Limes diamant souples



### Limes diamant souples

Les limes diamant flexibles s'adaptent avec une très grande souplesse aux surfaces à usiner. Leur flexibilité permet de les utiliser sur des contours convexes et concaves de faible rayon.



#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Revêtement	Granulométrie		Réf. article	Désignation
0,5	14	165	une face	D 76	5	15600076	DF-FLEX 14-165 D 76
				D 126	5	15600126	DF-FLEX 14-165 D 126
				D 181	5	15600181	DF-FLEX 14-165 D 181






### Tôles diamant

Les tôles diamant sont parfaites pour l'usinage de grandes surfaces. Les contours concaves et convexes peuvent être usinés avec peu de force.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Revêtement	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
0,7	30	170	complète	D 64	1	15600030	DBL 30-0,7-170 D 64
				D 126	1	15630126	DBL 30-0,7-170 D 126
1,3	35	350	complète	D 64	1	15635064	DBL 35-1,3-350 D 64
				D 126	1	15600035	DBL 35-1,3-350 D 126

## Limes diamant pour appareils à limer manuels




### Limes diamant pour appareils à limer manuels

Les limes diamant pour appareils à limer manuels conviennent à l'utilisation manuelle et sur machine. Le diamètre de tige des limes diamant est de 3 mm.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

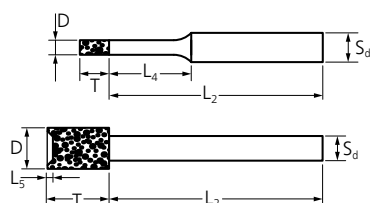
Photo	Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement des deux côtés [mm]	Revêtement	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
②	Plate à main	2	1	50	15	des deux côtés	D 126	1	15653102	DF 5310 D 126
		3	1	50	15	des deux côtés	D 126	1	15653112	DF 5311 D 126
		4	1	50	15	des deux côtés	D 126	1	15653122	DF 5312 D 126
		5	2	50	15	des deux côtés	D 126	1	15653132	DF 5313 D 126
				60	25	des deux côtés	D 126	1	15653142	DF 5314 D 126
③	Plate à main	0,5	4	50	15	de face	D 126	1	15653162	DF 5316 D 126
⑤	Ronde	1	-	50	15	complète	D 126	1	15653312	DF 5331 D 126
		2	-	50	15	complète	D 126	1	15653352	DF 5335 D 126
				60	25	complète	D 126	1	15653372	DF 5337 D 126
		3	-	50	15	complète	D 126	1	15653392	DF 5339 D 126
				60	25	complète	D 126	1	15653432	DF 5343 D 126
		4	-	50	15	complète	D 126	1	15653452	DF 5345 D 126
				60	25	complète	D 126	1	15653472	DF 5347 D 126
⑦	Forme de feuille de sauge	3,5	2	50	15	complète	D 126	1	15653562	DF 5356 D 126
		6	3	60	25	complète	D 126	1	15653622	DF 5362 D 126
⑥	Tiers-points	2	-	50	15	complète	D 126	1	15653652	DF 5365 D 126
		3,5	-	50	15	complète	D 126	1	15653672	DF 5367 D 126
				60	25	complète	D 126	1	15653712	DF 5371 D 126
		4,5	-	60	25	complète	D 126	1	15653752	DF 5375 D 126

Suite voir page suivante



Photo	Profilé	Largeur avec revêtement [mm]	Hauteur avec revêtement [mm]	Longueur totale [mm]	Longueur du revêtement des deux côtés [mm]	Revêtement	Granulométrie		Réf. article	Désignation
④	Carré	1,5	1,5	50	15	complète	D 126	1	15653902	DF 5390 D 126
		3	3	50	15	complète	D 126	1	15653912	DF 5391 D 126
		4	4	50	15	complète	D 126	1	15653922	DF 5392 D 126
⑨	Plate conique	3,3	1	55	16	complète	D 126	1	15601032	DF 0103 D 126
		6,3	1	55	16	complète	D 126	1	15601062	DF 0106/55 D 126
				73	16	complète	D 126	1	15601064	DF 0106/73 D 126

## Meules sur tige diamant



### Forme cylindrique ZY

La forme cylindrique ZY convient à l'utilisation manuelle et stationnaire pour le ponçage d'alésages, de rayons et de contours.



#### Caractéristiques :


- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

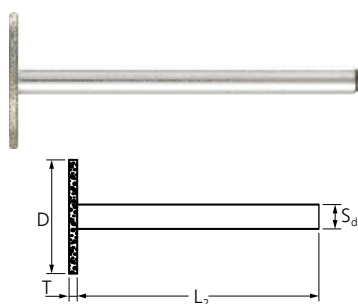
D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	L <sub>4</sub> [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
0,5	2	3	38	5	D 64	5	36000506	DZY-A 0,5-2/3 D 64
0,8	2	3	38	5	D 64	5	36000806	DZY-A 0,8-2/3 D 64
1	4	3	36	9	D 64	5	36001006	DZY-A 1,0-4/3 D 64
					D 91	5	36001009	DZY-A 1,0-4/3 D 91
					D 126	5	36001010	DZY-A 1,0-4/3 D 126
1,2	4	3	36	9	D 64	5	36001206	DZY-A 1,2-4/3 D 64
					D 91	5	36001209	DZY-A 1,2-4/3 D 91
					D 126	5	36001210	DZY-A 1,2-4/3 D 126
1,4	4	3	36	9	D 64	5	36001406	DZY-A 1,4-4/3 D 64
					D 91	5	36001409	DZY-A 1,4-4/3 D 91
					D 126	5	36001410	DZY-A 1,4-4/3 D 126
1,6	4	3	36	10	D 91	5	36001609	DZY-A 1,6-4/3 D 91
					D 126	5	36001610	DZY-A 1,6-4/3 D 126
1,8	4	3	36	10	D 91	5	36001809	DZY-A 1,8-4/3 D 91
					D 126	5	36001810	DZY-A 1,8-4/3 D 126
2	4	3	36	10	D 64	5	36002006	DZY-A 2,0-4/3 D 64
					D 91	5	36002009	DZY-A 2,0-4/3 D 91
					D 126	5	36002010	DZY-A 2,0-4/3 D 126
2,4	4	3	36	14	D 91	5	36002409	DZY-A 2,4-4/3 D 91
					D 126	5	36002410	DZY-A 2,4-4/3 D 126
2,6	4	3	36	14	D 91	5	36002609	DZY-A 2,6-4/3 D 91
					D 126	5	36002610	DZY-A 2,6-4/3 D 126
3	4	3	36	19	D 64	5	36003006	DZY-A 3,0-4/3 D 64
					D 91	5	36003009	DZY-A 3,0-4/3 D 91
					D 126	5	36003010	DZY-A 3,0-4/3 D 126

Suite voir page suivante





D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	L <sub>4</sub> [mm]	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
3,5	5	3	45	-	D 91	5	36003509	DZY-N 3,5-5/3 D 91
					D 126	5	36003510	DZY-N 3,5-5/3 D 126
4	5	3	45	-	D 91	5	36004009	DZY-N 4,0-5/3 D 91
					D 126	5	36004010	DZY-N 4,0-5/3 D 126
4,5	5	3	45	-	D 91	5	36004509	DZY-N 4,5-5/3 D 91
					D 126	5	36004510	DZY-N 4,5-5/3 D 126
5	5	3	45	-	D 91	5	36005009	DZY-N 5,0-5/3 D 91
					D 126	5	36005010	DZY-N 5,0-5/3 D 126
5,5	6	3	44	-	D 91	5	36005509	DZY-N 5,5-6/3 D 91
					D 126	5	36005510	DZY-N 5,5-6/3 D 126
					D 181	5	36005518	DZY-N 5,5-6/3 D 181
6	6	6	54	19	D 91	1	36006009	DZY-A 6,0-6/6 D 91
					D 126	1	36006010	DZY-A 6,0-6/6 D 126
					D 181	1	36006018	DZY-A 6,0-6/6 D 181
7	8	6	52	-	D 126	1	36007010	DZY-N 7,0-8/6 D 126
8	8	6	52	-	D 91	1	36008009	DZY-N 8,0-8/6 D 91
					D 126	1	36008010	DZY-N 8,0-8/6 D 126
					D 181	1	36008018	DZY-N 8,0-8/6 D 181
9	8	6	52	-	D 126	1	36009010	DZY-N 9,0-8/6 D 126
10	8	6	52	-	D 91	1	36010009	DZY-N 10,0-8/6 D 91
					D 126	1	36010010	DZY-N 10,0-8/6 D 126
					D 181	1	36010018	DZY-N 10,0-8/6 D 181
12	8	6	52	-	D 91	1	36012009	DZY-N 12,0-8/6 D 91
					D 126	1	36012010	DZY-N 12,0-8/6 D 126
					D 181	1	36012018	DZY-N 12,0-8/6 D 181
15	10	6	50	-	D 126	1	36015010	DZY-N 15,0-10/6 D 126
18	10	6	50	-	D 126	1	36018010	DZY-N 18,0-10/6 D 126
20	10	6	50	-	D 126	1	36020010	DZY-N 20,0-10/6 D 126
15	10	10	110	-	D 126	1	36015110	DZY-N 15,0-10/10 D 126
25	10	12	110	-	D 126	1	36025110	DZY-N 25,0-10/12 D 126




### Forme spéciale ZY

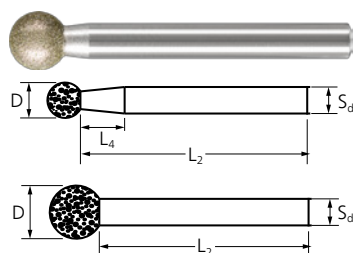
La forme spéciale ZY convient au ponçage de fentes et de rainures dans les zones difficiles d'accès.



#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
8	0,5	3	35	D 64	1	36050806	DZY-N 8,0-0,5/3 D 64
14	0,5	3	35	D 64	1	36051406	DZY-N 14,0-0,5/3 D 64
				D 64	1	36051416	DZY-N 14,0-1,0/3 D 64
	1	3	35	D 91	1	36051419	DZY-N 14,0-1,0/3 D 91




### Forme sphérique KUD

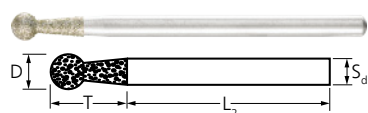
La forme sphérique KU s'utilise fréquemment pour l'usinage manuel. Cette forme convient à la gravure, au ponçage de contours et à l'ébavurage.



#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

D [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	L <sub>4</sub> [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
1	3	44	10	D 64	5	36201006	DKU-A 1,0/3 D 64
				D 91	5	36201009	DKU-A 1,0/3 D 91
				D 126	5	36201010	DKU-A 1,0/3 D 126
				D 181	5	36201018	DKU-A 1,0/3 D 181
2	3	43	8	D 64	5	36202006	DKU-A 2,0/3 D 64
				D 91	5	36202009	DKU-A 2,0/3 D 91
				D 126	5	36202010	DKU-A 2,0/3 D 126
				D 181	5	36202018	DKU-A 2,0/3 D 181
3	3	42	6	D 64	5	36203006	DKU-A 3,0/3 D 64
				D 91	5	36203009	DKU-A 3,0/3 D 91
				D 126	5	36203010	DKU-A 3,0/3 D 126
				D 181	5	36203018	DKU-A 3,0/3 D 181
4	3	41	5	D 91	5	36204009	DKU-A 4,0/3 D 91
				D 126	5	36204010	DKU-A 4,0/3 D 126
				D 181	5	36204018	DKU-A 4,0/3 D 181
5	3	40	2	D 91	5	36205009	DKU-A 5,0/3 D 91
				D 126	5	36205010	DKU-A 5,0/3 D 126
				D 181	5	36205018	DKU-A 5,0/3 D 181
6	3	39	-	D 91	1	36206009	DKU-N 6,0/3 D 91
				D 126	1	36206010	DKU-N 6,0/3 D 126
				D 181	1	36206018	DKU-N 6,0/3 D 181
8	6	52	10	D 126	1	36208010	DKU-A 8,0/6 D 126
10	6	50	5	D 126	1	36210010	DKU-A 10,0/6 D 126
12	6	48	-	D 126	1	36212010	DKU-N 12,0/6 D 126




### Forme spéciale KU

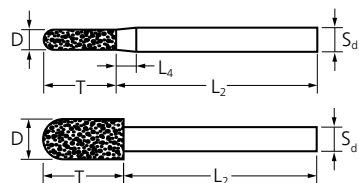
Utilisée fréquemment pour l'ébavurage manuel de profilés en matière plastique. Les outils de cette forme sont en outre dotés de grains abrasifs au niveau du dégagement de la tige, sous la tête sphérique. La forme spéciale permet un usinage optimal des profilés.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
3	10	3	40	D 181	1	36223018	DKU 3,0-10/3 D 181
4	10	3	40	D 181	1	36224018	DKU 4,0-10/3 D 181





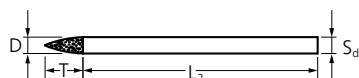
### Forme cylindrique à bout arrondi WR

La forme cylindrique à bout arrondi WR convient parfaitement pour l'utilisation manuelle et peut être utilisée pour un très large éventail de travaux d'ébavurage et de ponçage.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	L <sub>4</sub> [mm]	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
5	18	6	50	5	D 126	1	36425026	DWR-A 5,0-18/6 D 126
					D 357	1	36425035	DWR-A 5,0-18/6 D 357
6	18	6	50	5	D 126	1	36426026	DWR-A 6,0-18/6 D 126
					D 357	1	36426035	DWR-A 6,0-18/6 D 357
10	20	6	50	-	D 126	1	36431026	DWR-N 10,0-20/6 D 126
					D 357	1	36431057	DWR-N 10,0-20/6 D 357



### Forme d'ogive SPG

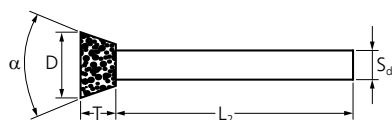
La forme d'ogive SPG est idéale pour l'usinage d'ouvertures et d'alésages de petite taille, de même que pour la gravure.



#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
3	7	3	43	D 126	1	36443010	DSPG 3,0-7/3 D 126
	13	3	37	D 126	1	36443020	DSPG 3,0-13/3 D 126
6	18	6	50	D 126	1	36443030	DSPG 6,0-18/6 D 126



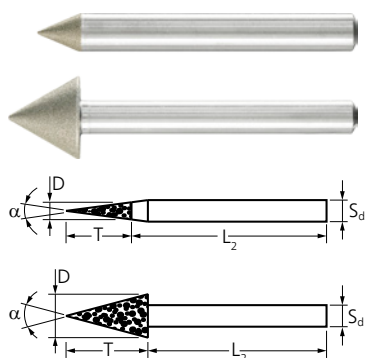
### Forme conique inversée KT

La forme KT est optimale pour l'usinage des profilés, surfaces planes et dégagements sans risque d'endommager la surface cylindrique.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

D [mm]	T [mm]	α [°]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
3	7	8	3	43	D 126	1	36453010	DKT 3,0-8°/3 D 126
10	5	30	6	50	D 126	1	36461010	DKT 10,0-30°/6 D 126




### Forme conique à bout pointu SK

La forme conique à bout pointu SK est idéale pour l'ébavurage d'alésages, la rectification d'alésages de centrage et la réalisation de chanfreins.



#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

D [mm]	T [mm]	α [°]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
6	45	7	6	50	D 64	1	36476007	DSK 6,0-7°/6 D 64
					D 126	1	36476026	DSK 6,0-7°/6 D 126
	26	12	6	50	D 64	1	36476012	DSK 6,0-12°/6 D 64
					D 126	1	36476120	DSK 6,0-12°/6 D 126
	21	15	6	50	D 64	1	36476015	DSK 6,0-15°/6 D 64
					D 126	1	36476150	DSK 6,0-15°/6 D 126
	11	30	6	50	D 64	1	36476006	DSK 6,0-30°/6 D 64
					D 126	1	36476030	DSK 6,0-30°/6 D 126
	5	60	6	50	D 64	1	36476060	DSK 6,0-60°/6 D 64
					D 126	1	36470126	DSK 6,0-60°/6 D 126
10	9	60	6	50	D 64	1	36476104	DSK 10,0-60°/6 D 64
					D 126	1	36476106	DSK 10,0-60°/6 D 126
	5	90	6	50	D 64	1	36476124	DSK 10,0-90°/6 D 64
					D 126	1	36476126	DSK 10,0-90°/6 D 126
15	13	60	6	50	D 64	1	36476144	DSK 15,0-60°/6 D 64
					D 126	1	36476146	DSK 15,0-60°/6 D 126
	7,5	90	6	50	D 64	1	36476164	DSK 15,0-90°/6 D 64
					D 126	1	36476166	DSK 15,0-90°/6 D 126



### Assortiment de meules sur tige diamant

L'assortiment comprend dix meules sur tige diamant de granulométrie D 126 dans les formes et dimensions les plus courantes. Le coffret en plastique incassable protège les outils contre les salissures et les dommages.

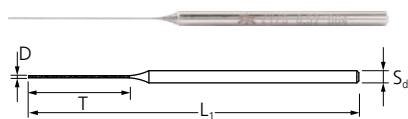
#### Contenu :

Contient une meule sur tige diamant de chaque type : DZY-A 1,0-4/3 D 126, DZY-A 2,0-4/3 D 126, DZY-N 4,0-5/3 D 126, DZY-N 5,0-5/3 D 126, DZY-N 14,0-1,1/3 D 126, DKU-A 2,0/3 D 126, DKU-A 4,0/3 D 126, DKU-N 6,0/3 D 126, DSPG 3,0-7/3 D 126 et DKT 3,0-8°/3 D 126.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

S <sub>d</sub> [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
3	D 126	1	36476067	D-Set/3 D126




### Forme cylindrique ZY/S

Convient très bien au retrait de salissures dans des petits alésages aux endroits difficiles d'accès. Grâce à la géométrie particulière des outils, la zone revêtue est flexible. Convient aussi bien à l'utilisation manuelle qu'au guidage manuel en rotation.

#### Caractéristiques :

- L'idéal pour le ponçage et le nettoyage de petits alésages.
- Pour obtenir un résultat optimal, introduire d'abord l'aiguille diamant dans l'alésage puis augmenter lentement la vitesse de rotation.

- Il convient d'éviter des contraintes latérales élevées afin de garantir une longue durée de vie des aiguilles.

D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	L1 [mm]	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
0,42	20	3	60	80	D 46	5	36061222	DZY-A 0,42-20/3 D46
0,52	30	3	50	80	D 64	5	36061223	DZY-A 0,52-30/3 D64
0,62	30	3	50	80	D 64	5	36061224	DZY-A 0,62-30/3 D64
0,72	30	3	50	80	D 64	5	36061225	DZY-A 0,72-30/3 D64



### Assortiment d'aiguilles diamant


L'assortiment comprend huit aiguilles diamant, divisées en quatre paires. Le coffret en plastique incassable protège les outils contre les salissures et les dommages.

#### Contenu :

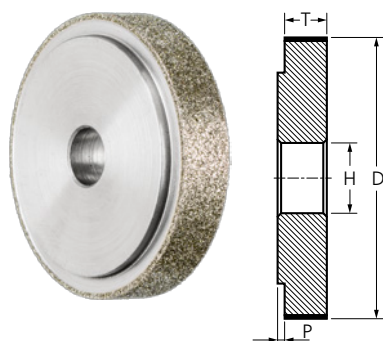
L'assortiment comprend deux types de chaque : DZY/S 0,42-20/3, D46, DZY/S 0,52-30/3, D64, DZY/S 0,62-30/3, D64, DZY/S 0,72-30/3 D64.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

S <sub>d</sub> [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
3	fine	1	36476059	D-Set/3 D46/64





### Disques abrasifs 1A1

Les disques abrasifs Diamant s'utilisent sur des machines stationnaires. Ils sont dotés d'un épaulement permettant de les monter et les ajuster avec précision sur la broche de la machine. Combinés à un solide mandrin de fixation, ils permettent un usinage optimal des alésages profonds ou de grande longueur.

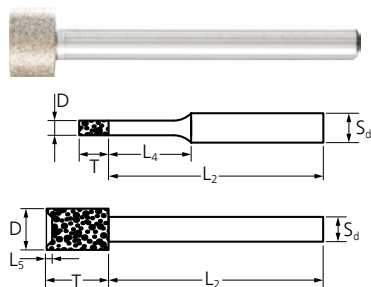


#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage de carbure.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

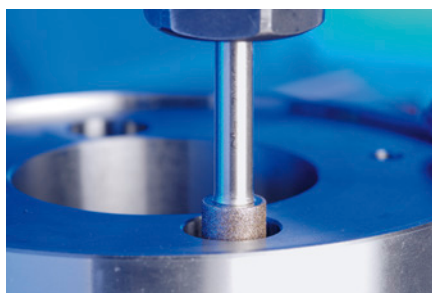
D [mm]	T [mm]	H [mm]	P [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
18	10	8	2	D 151	1	36618015	D1A1 18-10-8 D 151
20	10	8	2	D 151	1	36622015	D1A1 20-10-8 D 151
30	10	10	2	D 151	1	36623015	D1A1 30-10-10 D 151
40	10	10	2	D 151	1	36624015	D1A1 40-10-10 D 151
50	10	10	2	D 151	1	36625015	D1A1 50-10-10 D 151

## Meules sur tige CBN



### Forme cylindrique ZY

La forme cylindrique ZY convient à l'utilisation manuelle et stationnaire pour le ponçage d'alésages, de rayons et de contours.



#### Caractéristiques :


- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	L <sub>4</sub> [mm]	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
0,5	2	3	38	5	B 64	5	36100506	BZY-A 0,5-2/3 B 64
0,8	2	3	38	5	B 64	5	36100806	BZY-A 0,8-2/3 B 64
1	4	3	36	9	B 64	5	36101006	BZY-A 1,0-4/3 B 64
					B 126	5	36101010	BZY-A 1,0-4/3 B 126
1,2	4	3	36	9	B 64	5	36101206	BZY-A 1,2-4/3 B 64
					B 126	5	36101210	BZY-A 1,2-4/3 B 126
1,4	4	3	36	9	B 126	5	36101410	BZY-A 1,4-4/3 B 126
1,6	4	3	36	10	B 64	5	36101606	BZY-A 1,6-4/3 B 64
					B 126	5	36101610	BZY-A 1,6-4/3 B 126
1,8	4	3	36	10	B 126	5	36101810	BZY-A 1,8-4/3 B 126
2	4	3	36	10	B 64	5	36102006	BZY-A 2,0-4/3 B 64
					B 126	5	36102010	BZY-A 2,0-4/3 B 126
2,2	4	3	36	14	B 126	5	36102210	BZY-A 2,2-4/3 B 126
2,4	4	3	36	14	B 64	5	36102406	BZY-A 2,4-4/3 B 64
					B 126	5	36102410	BZY-A 2,4-4/3 B 126
2,6	4	3	36	14	B 64	5	36102606	BZY-A 2,6-4/3 B 64
					B 126	5	36102610	BZY-A 2,6-4/3 B 126

Suite voir page suivante





D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	L <sub>4</sub> [mm]	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
2,8	4	3	36	14	B 126	5	36102810	BZY-A 2,8-4/3 B 126
3	4	3	36	19	B 64	5	36103006	BZY-A 3,0-4/3 B 64
					B 126	5	36103010	BZY-A 3,0-4/3 B 126
3,5	5	3	45	-	B 64	5	36103506	BZY-N 3,5-5/3 B 64
					B 126	5	36103510	BZY-N 3,5-5/3 B 126
4	5	3	45	-	B 64	5	36104006	BZY-N 4,0-5/3 B 64
					B 126	5	36104010	BZY-N 4,0-5/3 B 126
4,5	5	3	45	-	B 126	5	36104510	BZY-N 4,5-5/3 B 126
5	5	3	45	-	B 64	5	36105006	BZY-N 5,0-5/3 B 64
					B 126	5	36105010	BZY-N 5,0-5/3 B 126
5,5	6	3	44	-	B 126	5	36105510	BZY-N 5,5-6/3 B 126
6	6	6	54	19	B 126	1	36106010	BZY-A 6,0-6/6 B 126
7	8	6	52	-	B 126	1	36107010	BZY-N 7,0-8/6 B 126
8	8	6	52	-	B 126	1	36108010	BZY-N 8,0-8/6 B 126
9	8	6	52	-	B 126	1	36109010	BZY-N 9,0-8/6 B 126
10	8	6	52	-	B 126	1	36110010	BZY-N 10,0-8/6 B 126
12	8	6	52	-	B 126	1	36112010	BZY-N 12,0-8/6 B 126
13	10	6	50	-	B 126	1	36113010	BZY-N 13,0-10/6 B 126
14	10	6	50	-	B 126	1	36114010	BZY-N 14,0-10/6 B 126
15	10	6	50	-	B 126	1	36115010	BZY-N 15,0-10/6 B 126
18	10	6	50	-	B 126	1	36118010	BZY-N 18,0-10/6 B 126
20	10	6	50	-	B 126	1	36120010	BZY-N 20,0-10/6 B 126
15	10	10	110	-	B 126	1	36115110	BZY-N 15,0-10/10 B 126

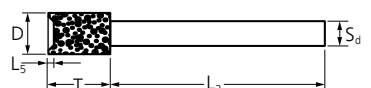



### Meules cylindriques avec tige en carbure

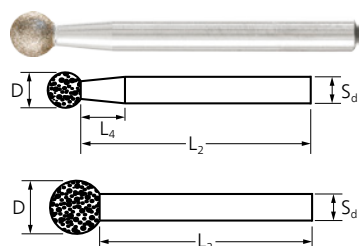
Les meules cylindriques avec tige en carbure sont utilisées pour la rectification intérieure sur des machines stationnaires. Dans le cas de la rectification intérieure, les tiges en carbure permettent d'obtenir de meilleures performances d'enlèvement de matière, des surfaces de qualité supérieure et des tolérances de forme et de position plus précises.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.



D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	L <sub>4</sub> [mm]	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
4	5	3	43	-	B 151	1	36154515	BZY-N 4,0-5/3 HM B 151
6	6	6	98	19	B 151	1	36136615	BZY-A 6,0-6/6 HM B 151
8	8	6	98	-	B 151	1	36158815	BZY-N 8,0-8/6 HM B 151
12	8	6	98	-	B 151	1	36161151	BZY-N 12,0-8/6 HM B 151



### Forme sphérique KUD

Les meules sphériques CBN sur tige s'utilisent fréquemment pour la gravure, la réalisation de contours ou encore l'ébavurage.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

D [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	L <sub>4</sub> [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
1	3	44	10	B 126	5	36301010	BKU-A 1,0/3 B 126
2	3	43	8	B 126	5	36302010	BKU-A 2,0/3 B 126
3	3	42	6	B 64	5	36303006	BKU-A 3,0/3 B 64
				B 126	5	36303010	BKU-A 3,0/3 B 126
4	3	41	5	B 126	5	36304010	BKU-A 4,0/3 B 126
5	3	40	2	B 126	5	36305010	BKU-A 5,0/3 B 126
6	3	39	-	B 126	1	36306010	BKU-N 6,0/3 B 126
8	6	52	10	B 126	1	36308010	BKU-A 8,0/6 B 126
10	6	50	5	B 126	1	36310010	BKU-A 10,0/6 B 126
12	6	48	-	B 126	1	36312010	BKU-N 12,0/6 B 126



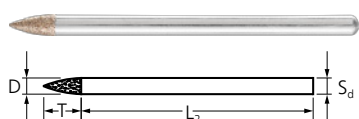
### Forme cylindrique à bout arrondi WR

La forme cylindrique à bout arrondi WR convient parfaitement pour l'utilisation manuelle et peut être utilisée pour un très large éventail de travaux d'ébavurage et de ponçage.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
5	10	3	40	B 126	1	36525010	BWR-N 5,0-10/3 B 126
6	10	3	40	B 126	1	36526010	BWR-N 6,0-10/3 B 126



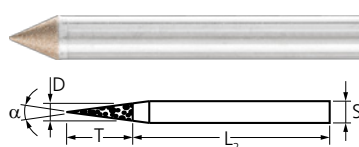
### Forme d'ogive SPG

La forme d'ogive SPG est idéale pour l'usinage d'ouvertures et d'alésages de petite taille, de même que pour la gravure.

#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
3	7	3	43	B 126	1	36543010	BSPG 3,0-7/3 B 126
6	18	6	50	B 126	1	36546010	BSPG 6,0-18/6 B 126



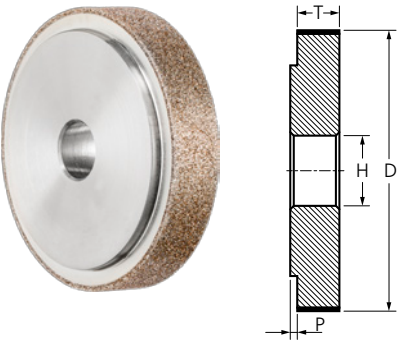
### Forme conique à bout pointu SK

La forme conique à bout pointu SK est idéale pour l'ébavurage d'alésages, la rectification d'alésages de centrage et la réalisation de chanfreins.

#### Caractéristiques :

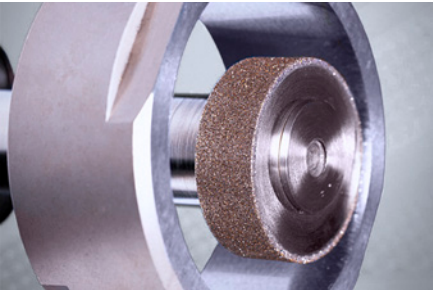
- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

D [mm]	T [mm]	α [°]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
6	7	45	6	50	B 64	1	36576045	BSK 6,0-45°/6 B 64
	5	60	6	50	B 64	1	36576060	BSK 6,0-60°/6 B 64




### Disques abrasifs 1A1

Les disques abrasifs CBN s'utilisent sur des machines stationnaires. Ils sont dotés d'un épaulement permettant de les monter et les ajuster avec précision sur la broche de la machine. Combinés à un solide mandrin de fixation, ils permettent un usinage optimal des alésages profonds ou de grande longueur.



- Caractéristiques :**
- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
  - Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	P [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
20	10	8	2	B 151	1	36722015	B1A1 20-10-8 B 151
30	10	10	2	B 151	1	36723015	B1A1 30-10-10 B 151
40	10	10	2	B 151	1	36724015	B1A1 40-10-10 B 151
50	10	10	2	B 151	1	36725015	B1A1 50-10-10 B 151



# Outils diamant et CBN à liant galvanique

## Disques à tronçonner diamant



### Forme D (revêtement intégral)

Le revêtement intégral est particulièrement approprié pour les coupes très fines.



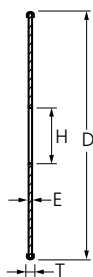
### Forme G (à segments de protection)

Le revêtement intégral à étrier de garde permet une coupe non guidée optimale.



### Forme S 2 (segmentée)

Les segments procurent une évacuation des copeaux particulièrement efficace.



### Disques à tronçonner diamant

Les disques à tronçonner diamant à revêtement galvanique s'utilisent pour le tronçonnage des matériaux durs tels que le carbure ou la céramique et des matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC).



#### Caractéristiques :

- Idéale pour l'usinage d'acier trempé.
- Pas d'usure chimique grâce aux faibles températures de travail.
- Durée de vie plus longue grâce à la dureté supérieure des cristaux de diamant.

D [mm]	T [mm]	E [mm]	H [mm]	Forme	Étrier garde de chaque côté	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
-----------	-----------	-----------	-----------	-------	--------------------------------------	--------------------	--	-----------------	-------------

#### Matériaux durs comme le vers, la céramique ou le carbure

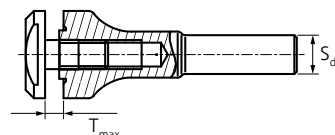
22	0,5	0,3	1,7	D	pas de	D 64	1	68402206	D1A1R 22-0,5-1,7 D 64 GAD
30	1	0,6	10	D	pas de	D 151	1	68403015	D1A1R 30-1-10 D 151 GAD
40	1	0,6	10	D	pas de	D 151	1	68404015	D1A1R 40-1-10 D 151 GAD
50	1,4	1	10	D	pas de	D 151	1	68405025	D1A1R 50-1,4-10 D 151 GAD
			6	D	pas de	D 151	1	68405015	D1A1R 50-1,4-6 D 151 GAD
125	1,4	1	20	D	pas de	D 151	1	68412115	D1A1R 125-1,4-20 D 151 GAD

#### Plastiques renforcés de fibres (PRFV et PRFC) ainsi que céramique préfrittée et verte

50	2	1	10	D	pas de	D 357	1	68405164	D1A1R 50-2-10 D 357 GAD
				G	3	D 357	1	68405163	D1A1R 50-2-10 D 357 GAG
			6	D	pas de	D 357	1	68405064	D1A1R 50-2-6 D 357 GAD
				G	3	D 357	1	68405063	D1A1R 50-2-6 D 357 GAG
75	2	1	10	D	pas de	D 357	1	68407503	D1A1R 75-2-10 D 357 GAD
				G	3	D 357	1	68407103	D1A1R 75-2-10 D 357 GAG
100	2	1	22,23	D	pas de	D 427	1	68410237	D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAD
				G	3	D 427	1	68410238	D1A1R 100-2-22,23 D 427 GAG
115	2	1	22,23	D	pas de	D 427	1	68411237	D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAD
				G	3	D 427	1	68411238	D1A1R 115-2-22,23 D 427 GAG
125	2	1	22,23	D	pas de	D 427	1	68412237	D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAD
				G	3	D 427	1	68412238	D1A1R 125-2-22,23 D 427 GAG
178	2	1	22,23	D	pas de	D 427	1	68417838	D1A1R 178-2-22,23 D 427 GAD
230	2,5	1,5	22,23	S2	pas de	D 427	1	68423227	D1A1RSS 230-2,5-22,23 D 427 GAS2
250	2,5	1,5	22,23	S2	pas de	D 427	1	68425037	D1A1RSS 250-2,5-22,23 D 427 GAS2
300	2,5	1,5	30	S2	pas de	D 427	1	68430037	D1A1RSS 300-2,5-30,0 D 427 GAS2
350	2,8	1,8	30	S2	pas de	D 427	1	68435037	D1A1RSS 350-2,8-30,0 D 427 GAS2
400	3,8	2,8	30	S2	pas de	D 427	1	68440137	D1A1RSS 400-3,8-30,0 D 427 GAS2





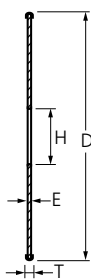
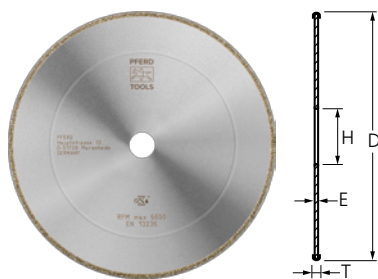


### Porte-outils pour disques à tronçonner diamant

Accessoires pour le serrage de disques à tronçonner diamant jusqu'à un diamètre de 75 mm compris.

$S_d$ [mm]	Pour $\varnothing$ d'alésage [mm]	$T_{max}$ [mm]	tr/min max. [mm]		Réf. article	Désignation
3	1,7	1	28 000	1	68400317	BO 3/1,7 1
6	10	3	30 000	1	33512040	BO 6/10 3
8	10	3	30 000	1	33513900	BO 8/10 3

## Disques à tronçonner diamant et meules sur tige diamant pour fonderies



### Disques à tronçonner diamant pour fonte grise et à graphite sphéroïdal

Les disques à tronçonner diamant à liant galvanique de granulométrie D 852 sont idéals pour l'usinage de fonte grise et de fonte à graphite sphéroïdal (GG et GGG ou GJL et GJS), de même que pour l'utilisation sur des robots. Ils se distinguent par une durée de vie très élevée.



#### Caractéristiques :

- Usinage optimal des zones profondes grâce au diamètre constant de l'outil.
- Suppression aisée et rapide des incrustations.
- Faible dégagement de poussière grâce au revêtement monocouche et aux copeaux grossiers.

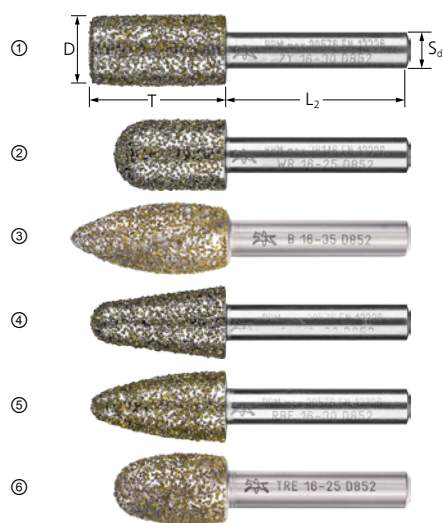
D [mm]	T [mm]	E [mm]	H [mm]	Forme	Étrier garde de chaque côté	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
-----------	-----------	-----------	-----------	-------	--------------------------------------	--------------------	--	-----------------	-------------

#### Fonte grise et à graphite sphéroïdal (GG et GGG ou GJL et GJS)

230	3,8	1,8	22,23	D	pas de	D 852	1	68423228	D1A1R 230-3,8-22,23 D 852 GAD
400	4,5	2,5	40	D	pas de	D 852	1	68440037	D1A1R 400-4,5-40,0 D 852 GAD

# Outils diamant et CBN à liant galvanique

## Disques à tronçonner diamant et meules sur tige diamant pour fonderies



### Meules sur tige diamant pour fonte grise et à graphite sphéroïdal

Les meules sur tige Diamant de granulométrie D 852 sont parfaites pour l'usinage de fonte grise et de fonte à graphite sphéroïdal (GG et GGG ou GJL et GJS). Elles se distinguent par une durée de vie exceptionnelle.



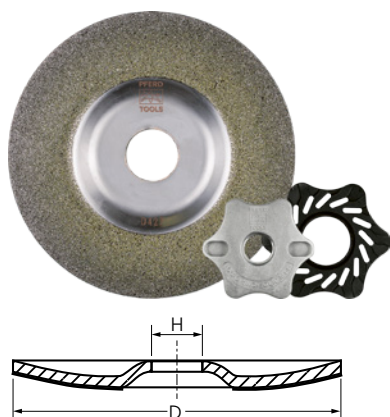
- Suppression confortable et rapide des incrustations grâce à l'abrasif diamant super dur.
- Faible dégagement de poussière grâce à la bonne tenue de l'outil abrasif (qui ne s'use pas).

#### Caractéristiques :

- Meulage agressif et rapide avec un enlèvement de matière maximal.

Photo	D [mm]	T [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	Granulo- métrie		Réf. article	Désignation
<b>Forme cylindrique ZY</b>								
①	16	30	8	40	D 852	1	36015019	DZY-N 16-30/8 D 852
	20	30	8	40	D 852	1	36015020	DZY-N 20-30/8 D 852
	24	30	8	40	D 852	1	36015022	DZY-N 24-30/8 D 852
	45	6,5	8	40	D 852	1	36803965	DZY-N 45-6,5/8 D 852
<b>Forme cylindrique à bout arrondi WR</b>								
②	10	20	6	40	D 852	1	36476061	DWR-N 10-20/6 D 852
	12	25	6	40	D 852	1	36476062	DWR-N 12-25/6 D 852
	16	25	8	40	D 852	1	36476063	DWR-N 16-25/8 D 852
	20	30	8	40	D 852	1	36476068	DWR-N 20-30/8 D 852
	24	30	8	40	D 852	1	36476069	DWR-N 24-30/8 D 852
<b>Forme de flamme B</b>								
③	16	35	8	40	D 852	1	36803966	DB-N 16-35/8 D 852
<b>Forme conique KEL</b>								
④	12	25	6	40	D 852	1	36476071	DKEL-N 12-25/6 D 852
	16	30	8	40	D 852	1	36476064	DKEL-N 16-30/8 D 852
	20	30	8	40	D 852	1	36476070	DKEL-N 20-30/8 D 852
	24	30	8	40	D 852	1	36476072	DKEL-N 24-30/8 D 852
<b>Forme ogive à bout arrondi RBF</b>								
⑤	12	25	6	40	D 852	1	36476065	DRBF-N 12-25/6 D 852
	16	30	8	40	D 852	1	36476066	DRBF-N 16-30/8 D 852
	20	30	8	40	D 852	1	36476073	DRBF-N 20-30/8 D 852
<b>Forme goutte TRE</b>								
⑥	16	25	8	40	D 852	1	36803967	DTRE-N 16-25/8 D852





### CC-GRIND SOLID DIAMOND

Le disque CC-GRIND SOLID DIAMOND a été spécialement conçu pour les matériaux durs qui ne peuvent pas être usinés avec des outils classiques en corindon ou carbure de silicium.



#### Caractéristiques :

- Meulage agressif et rapide avec un enlèvement de matière maximal.
- Suppression confortable et rapide des incrustations grâce à l'abrasif diamant super dur.
- Faible dégagement de poussière grâce à la bonne tenue de l'outil abrasif (qui ne s'use pas).

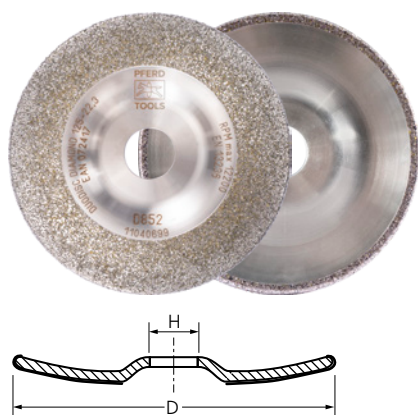
D [mm]	H [mm]	Granulo- métrie	tr/min max.		Réf. article	Désignation
-----------	-----------	--------------------	-------------	---	-----------------	-------------

#### Set de flasques de serrage intégré SFS CC-GRIND SOLID/FLEX 115/125 M14

115	22,23	D 427	13 300	1	36611542	CC-GRIND SOLID DIAMOND 115-22,23 D 427
		D 852	13 300	1	36611585	CC-GRIND SOLID DIAMOND 115-22,23 D 852
125	22,23	D 427	12 200	1	36612542	CC-GRIND SOLID DIAMOND 125-22,23 D 427
		D 852	12 200	1	36612585	CC-GRIND SOLID DIAMOND 125-22,23 D 852

5

## Disques abrasifs diamant DUODISC DIAMOND




### DUODISC DIAMOND

Convient parfaitement pour l'usinage de la fonte grise et à graphite sphéroïdal (GG et GGG ou GJL et GJS). Idéal pour les travaux de dégrossissage et de chanfreinage dans les ateliers d'ébarbage. La géométrie du revêtement permet le tronçonnage des petites masselottes.

#### Caractéristiques :

- Diamètre constant de l'outil.
- Changements d'outils réduits grâce à la durée de vie prolongée.
- Réduction de la poussière, étant donné que l'outil ne s'use pas.


D [mm]	H [mm]	Granulo- métrie	tr/min max.		Réf. article	Désignation
125	22,23	D 852	12 200	1	36803644	DUODISC DIAMOND 125-22,23 D852
150	22,23	D 852	10 200	1	36803860	DUODISC DIAMOND 150-22,23 D852



Lames de scie sauteuse diamant

Les lames de scie sauteuse diamant sont adaptées à l’usinage des matières plastiques renforcées de fibres (PRFV/PRFC). Guidage de coupe variable pour la réalisation de géométries les plus diverses et durée de vie élevée. Convient pour la réalisation d’ouvertures et le tronçonnage.



Longueur totale [mm]	Largeur totale [mm]	Longueur du revêtement [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
75	2	50	D 357	1	15600571	DIA-SSB 50/75 D 357
100	2	75	D 357	1	15600791	DIA-SSB 75/100 D 357

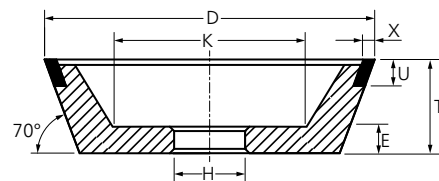
# Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique

Solutions d'outillage sur mesure



Outre les outils abrasifs diamant et CBN à liant à résine synthétique directement disponibles en stock, nous vous proposons également des solutions d'outillage sur mesure. Dans votre demande, veuillez préciser le matériau à usiner, l'application d'usinage ainsi que la machine motrice.

Les tableaux suivants indiquent toutes les formes et dimensions disponibles. Dans le cas des dimensions séparées par des barres obliques, veuillez indiquer la dimension de votre choix.



## Explication des abréviations

$\alpha$	= angle du support
D [mm]	= diamètre extérieur
E [mm]	= épaisseur du fond
H [mm]	= diamètre d'alésage
J [mm]	= petit diamètre
K [mm]	= diamètre intérieur
L <sub>2</sub> [mm]	= longueur de tige
L <sub>4</sub> [mm]	= longueur du dégagement de tige
R [mm]	= rayon
S <sub>1</sub> [mm]	= diamètre du dégagement de tige
S <sub>a</sub> [mm]	= diamètre de tige
T [mm]	= largeur totale
U [mm]	= largeur du revêtement
W [mm]	= largeur de la bordure abrasive
X [mm]	= épaisseur utile du revêtement abrasif



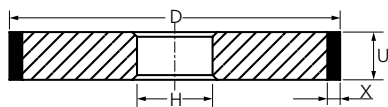


# Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique

Solutions d'outillage sur mesure



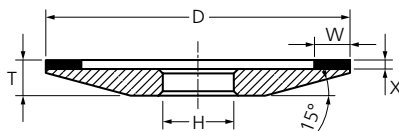
## Forme 1A1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	H [mm]
50	4 / 6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	À préciser
75	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	
100	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6	
125	8 / 10 / 12 / 15	3 / 4 / 5 / 6	
150	8 / 10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6	
175	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5	
200	12 / 15 / 20 / 25 / 30	3 / 4 / 5 / 6	
225	12 / 15 / 20	3 / 4 / 5	
250	15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5	
300	15 / 20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
350	20 / 25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
400	25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
450	25 / 30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
500	30 / 40 / 50	3 / 4 / 5 / 6	
600	35 / 40	3 / 5	

Exemple de commande : 1A1 200-20-4-127 D 126 PHN C 75

## Forme 4A2

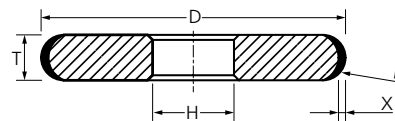


D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]
50	3 / 5	2 / 3 / 4	À préciser	5
75	3 / 5			5
100	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10			6
125	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10			7
150	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12,5			9

Exemple de commande : 4A2 100-4-2-20 D 64 PHT C 50

Autres dimensions sur demande !

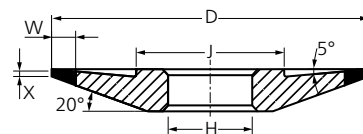
## Forme 1FF1



D [mm]	T [mm]	X [mm]	R [mm]	H [mm]
50	6	2	3	À préciser
	8		4	
	10		5	
75	6		3	
	8		4	
	10		5	
100	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12		6	
125	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12		6	
150	6		3	
	8		4	
	10		5	
	12		6	

Exemple de commande : 1FF1 150-8/4R-2-32 D 126 PHN C 75

## Forme 4BT9



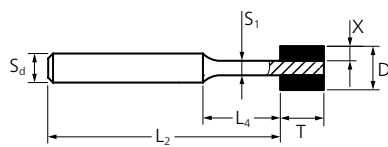
D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T [mm]	J [mm]
75	6	1	À préciser	8	36
100	6 / 10	1		10	50
125	6 / 10	1		12	65
150	6 / 10	1		15	80

Exemple de commande : 4BT9 100-6-1-20 D 126 PHN C 75

5



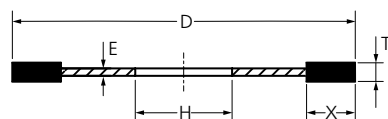
## Forme 1A1W



D [mm]	T [mm]	X [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]	S <sub>1</sub> [mm]	L <sub>4</sub> [mm]
3	6	0,75	3	60	1,5	8
4	6	1	3	60	2	8
5	6	1,5	3	60	2	8
6	6	1,5	6	60	3	8
6	8	1,5	6	60	3	10
7	6	2	6	60	3	8
8	6	2	6	60	4	8
8	10	2	6	60	4	12
9	6	2	6	60	5	8

Exemple de commande : 1A1W 8-6-2-6-60-4-8 D 91 PHNT C 100

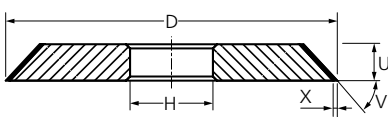
## Forme 1A1R



D [mm]	T [mm]	X [mm]	H [mm]	E [mm]
75	1	5	H ≥ 20 mm	0,8
100	1	5	À préciser	0,8
125	1	5	À préciser	0,8
150	1	7	À préciser	0,8
175	1,2	7	À préciser	0,9
200	1,2	7	À préciser	0,9

Exemple de commande : 1A1R 150-1-7-20 D 151 PHT C 75

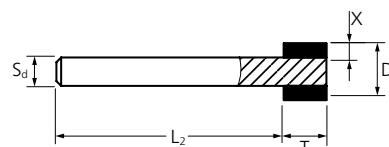
## Forme 1V1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	V	H [mm]
50	6 / 8	3 / 4	20° à 89°	À préciser
75	6 / 8 / 10	3 / 4	À préciser	À préciser
100	8 / 10	3 / 4	À préciser	À préciser
125	8 / 10	3 / 4	À préciser	À préciser
150	8 / 10	3 / 4	À préciser	À préciser
175	10	3 / 4	À préciser	À préciser
200	12 / 15	3 / 4	À préciser	À préciser
250	15 / 20	3 / 4	À préciser	À préciser
300	15 / 20	3 / 4	À préciser	À préciser

Exemple de commande : 1V1 150-8-3/60°-32 B 126 PHN C 75

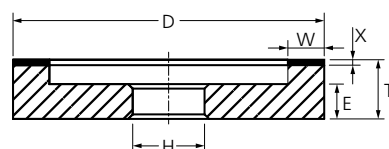
## Forme 1A1W



D [mm]	T [mm]	X [mm]	S <sub>d</sub> [mm]	L <sub>2</sub> [mm]
10	6	2	6	60
	10	2	6	60
12	6	2	6	60
	10	2	6	60
15	6	2	6	60
	10	2	6	60
18	6	2	6	60
	10	2	6	60
20	6	2	6	60
	10	2	6	60

Exemple de commande : 1A1W 15-10-2-6-60 D 91 PHNT C 100

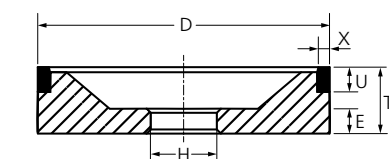
## Forme 6A2



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
50	3 / 5	2 / 3 / 4	À préciser	20	10
75	3 / 5 / 10	2 / 3 / 4	À préciser	20	10
100	5 / 8 / 10 / 12,5 / 15	2 / 3 / 4	À préciser	20	10
125	4 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25	2 / 3 / 4	À préciser	23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15 / 20 / 25	2 / 3 / 4	À préciser	23	10

Exemple de commande : 6A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

## Forme 6A9



D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]
75	1,5	6 / 10	À préciser	25	10
	2	6 / 10	À préciser	25	10
	3	6 / 10	À préciser	25	10
100	1,5	6 / 10	À préciser	30	10
	2	6 / 10	À préciser	30	10
	3	6 / 10	À préciser	30	10
125	1,5	6 / 10	À préciser	30	10
	2	6 / 10	À préciser	30	10
	3	6 / 10	À préciser	30	10
150	1,5	6 / 10	À préciser	35	10
	2	6 / 10	À préciser	35	10
	3	6 / 10	À préciser	35	10

Exemple de commande : 6A9 100-2-10-20 D 126 PHN C 100

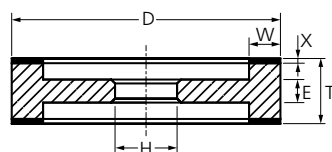
Autres dimensions sur demande !

# Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique

Solutions d'outillage sur mesure



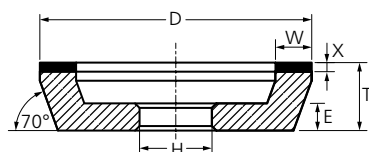
## Forme 9A3



D [mm]	W [mm]	X [mm]	T [mm]	H [mm]	E [mm]
100	6 / 8 / 10	2 / 3	22	À préciser	10
125	6 / 8 / 10		22		10
150	4 / 6 / 8 / 10 / 15		25 / 35		14
175	3 / 4 / 6 / 8 / 10 / 15		25 / 35		14
200	8 / 10 / 15		30		18

Exemple de commande : 9A3 150-8-2-25-20 D 64 PHN C 75

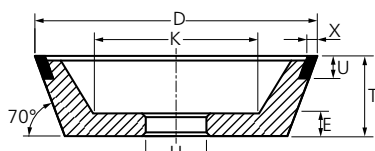
## Forme 11A2



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
50	3 / 6	2 / 3 / 4	À préciser	20	8
75	3 / 6 / 10			20	10
100	4 / 6 / 8 / 10			20	10
125	5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
175	6 / 10 / 12,5 / 15			25	12

Exemple de commande : 11A2 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

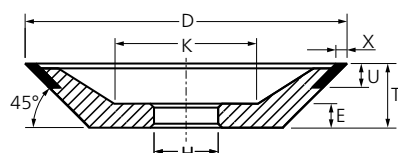
## Forme 11V9



D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]	K [mm]
50	2	10	À préciser	30	10	22
75	1,5 / 2 / 3	10		30	10	41
100	1,5 / 2 / 3	10		35	10	60
125	1,5 / 2 / 3	10		40	10	75
150	1,5 / 2 / 3	10		50	10	89

Exemple de commande : 11V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

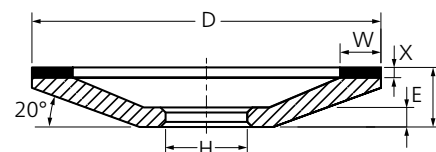
## Forme 12V9



D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]	K [mm]
50	2	6	À préciser	20	10	24
75	2 / 3	10		20	10	41
100	1,5 / 2 / 3	10		20	10	62
125	1,5 / 2 / 3	10		25	10	76
150	2 / 3	10		25	10	97

Exemple de commande : 12V9 100-2-10-20 D 126 PHT C 75

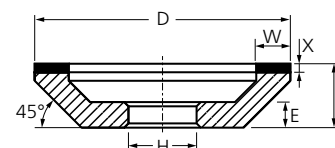
## Forme 12A2/20°



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
75	3 / 5 / 6 / 8 / 10	2 / 3 / 4	À préciser	8	5
100	3 / 5 / 6 / 8 / 10			10	6
125	5 / 6 / 8 / 10			14	8
150	5 / 6 / 8 / 10			16	9
175	6 / 10			18	10
200	6 / 10			20	11
250	6 / 10			23	13

Exemple de commande : 12A2/20° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

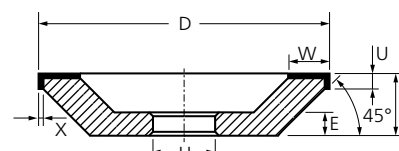
## Forme 12A2/45°



D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	T - X [mm]	E [mm]
50	3 / 6	2 / 3 / 4	À préciser	15	8
75	3 / 6 / 10			20	9
100	4 / 6 / 8 / 10			23	10
125	5 / 6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
150	6 / 8 / 10 / 12,5 / 15			23	10
175	6 / 10 / 12,5 / 15			25	12

Exemple de commande : 12A2/45° 125-10-2-20 D 126 PHT C 50

## Forme 12C9



D [mm]	W [mm]	U [mm]	X [mm]	H [mm]	T [mm]	E [mm]
100	6 / 10	4	2	À préciser	26	10
	10	4	3		27	10
125	6 / 10	4	2		26	10
	10	4	3		27	10
	12,5	5	2		26	10
150	10	4	2		26	10
	10	4	3		27	10
	12,5 / 15	5	2		26	10

Exemple de commande : 12C9 100-10-4-2-20 D 64 PHN C 75

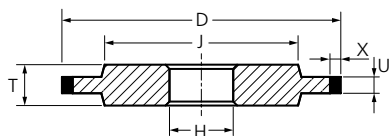
Autres dimensions sur demande !

# Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique

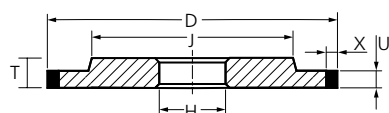
Solutions d'outillage sur mesure



## Forme 14A1



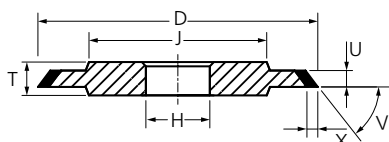
## Forme 3A1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	H [mm]	T [mm]	J [mm]
75	1 / 2	3 / 6	À préciser	6	50
	3 / 4 / 5	3 / 4 / 6		6	50
100	1 / 2	3 / 6		6	80
	3 / 4 / 5	3 / 4 / 6		6	70
125	1 / 2	3 / 6		7	105
	3 / 4 / 5 / 6	3 / 4 / 6		7	100
150	1 / 2	3 / 6		8	130
	3 / 4 / 5 / 6	3 / 4 / 6		8	120
175	1 / 2	3 / 6		10	150
	3 / 4 / 5 / 6 / 8	3 / 4 / 6		10	140
200	1 / 2	6		12	175
	3 / 4 / 5 / 6 / 8 / 10	3 / 4 / 5 / 6		12	160
225	6 / 8 / 10	3 / 4 / 5		12	180
250	6 / 8 / 10 / 12	3 / 4 / 5		15	200
300	8 / 10 / 12	3 / 4 / 5 / 6		15	250
350	10 / 12 / 15	3 / 4 / 5 / 6		20	300
400	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6		25	350
450	10 / 12 / 15 / 20	3 / 4 / 5 / 6		25	400
500	15 / 20 / 25	3 / 4 / 5 / 6		30	450
600	15 / 20 / 25 / 30	3 / 5		35	550

Exemple de commande : 14A1 150-6-3-32 D 107 PHN C 100

## Forme 14V1

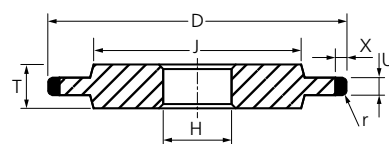


D [mm]	U [mm]	X [mm]	V	C [mm]	T [mm]	J [mm]
50	3 / 4 / 5	2 / 3 / 4	20° à 89°	À préciser	6	30
75	3 / 4 / 5				6	45
100	4 / 6		À préciser		8	70
125	4 / 6				8	100
150	4 / 6				8	120
175	4 / 6 / 8				10	140
200	4 / 6 / 8 / 10				12	160
250	4 / 6 / 8 / 10 / 12				15	200
300	4 / 6 / 8 / 10 / 12				15	250

Exemple de commande : 14V1 150-6-3/60°-32 B 126 PHN C 75

Autres dimensions sur demande !

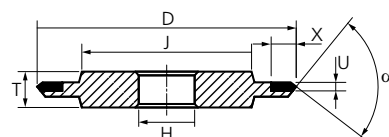
## Forme 14F1



D [mm]	U [mm]	X [mm]	R [mm]	H [mm]	T [mm]	J [mm]
40	2	3 / 4 / 5 / 6	1	À préciser	6	25
	3		1,5		6	25
	4		2		6	25
50	2		1		6	30
	3		1,5		6	30
	4		2		6	30
75	2		1		6	50
	3		1,5		6	50
	4		2		6	50
100	2		1		6	70
	3		1,5		6	70
	4		2		6	70
125	2		1		8	100
	3		1,5		8	100
	4		2		8	100
150	2		1		8	120
	3		1,5		8	120
	4		2		8	120

Exemple de commande : 14F1 150-2/1R-6-32 D 107 PHN C 125

## Forme 14E9

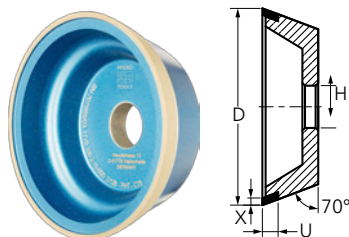


D [mm]	U [mm]	X [mm]	α	H [mm]	T [mm]	J [mm]
50	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°	À préciser	6	32
75	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		6	50
100	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		6	70
125	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		8	100
150	1 / 2	6	35° / 45° / 60° / 90°		8	120

Exemple de commande : 14E9 150-2-6-60°-32 D 107 PHN C 125

# Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique

Outils abrasifs diamant




## Forme 11V9, liant PHT

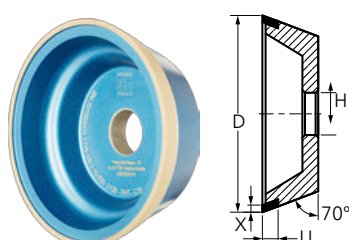
Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.

### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

- Dressage simple.

Forme	D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
11V9	100	2	10	20	PHT	D 126	1	68611021	11V9 100-2-10-20 D 126 PHT C75




## Forme 11V9, liant PHST

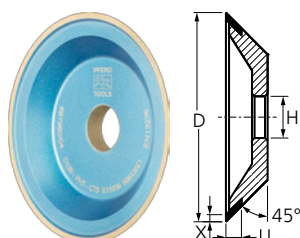
Liant à résine phénolique pour le meulage à sec. Le type de liant PHT permet un ponçage sans échauffement, même sans arrosage. Le type de liant PHST est plus résistant, p. ex. pour des passes plus élevées par course, mais a une durée d'affûtage et de vie légèrement plus courte.

### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

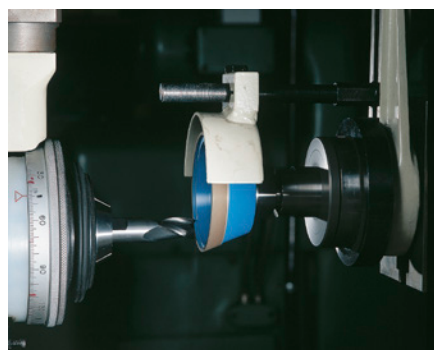
- Dressage simple.

Forme	D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
11V9	100	3	10	20	PHST	D 126	1	68611032	11V9 100-3-10-20 D 126 PHST C75




## Forme 12V9

Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.



### Caractéristiques :

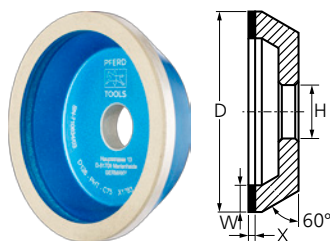
- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.
- Dressage simple.

Forme	D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
12V9	100	2	10	20	PHT	D 126	1	68612021	12V9 100-2-10-20 D 126 PHT C75



# Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique

Outils abrasifs diamant



## Forme 11A2/60°

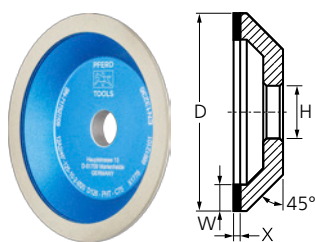
Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.

### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

■ Dressage simple.

Forme	D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
11A2/60°	100	8	2	20	PHT	D 126	1	68613081	11A2/60° 100-8-2-20 D 126 PHT C75
						D 64	1	68613086	11A2/60° 100-8-2-20 D 64 PHT C75



## Forme 12A2/45°

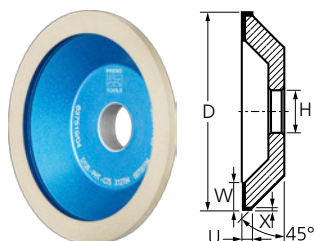
Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.

### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

■ Dressage simple.

Forme	D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
12A2/45°	125	10	2	20	PHT	D 126	1	68612101	12A2/45° 125-10-2-20 D 126 PHT C75
						D 64	1	68612106	12A2/45° 125-10-2-20 D 64 PHT C50



## Forme 12C9

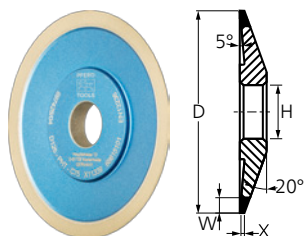
Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.

### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

■ Dressage simple.

Forme	D [mm]	W [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
12C9	100	10	3	4	20	PHT	D 126	1	68612023	12C9 100-10-4-3-20 D 126 PHT C75



## Forme 4BT9

Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.

### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

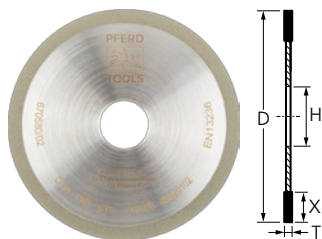
■ Dressage simple.

Forme	D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
4BT9	100	6	1	20	PHT	D 126	1	68615101	4BT9 100-6-1-20 D 126 PHT C75



# Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique

Outils abrasifs diamant



## Forme 1A1R

Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.

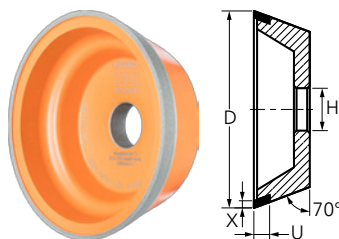
### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

- Dressage simple.

Forme	D [mm]	T [mm]	X [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
1A1R	100	1	5	20	PHT	D 151	1	68620102	1A1R 100-1-5-20 D 151 PHT C75
	150	1	7	20	PHT	D 151	1	68620152	1A1R 150-1-7-20 D 151 PHT C75

## Outils abrasifs CBN



## Forme 11V9

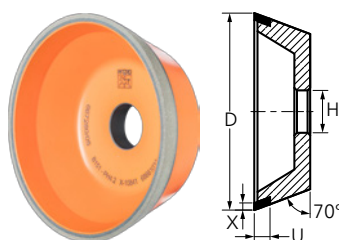
PH 4.1 est un liant à résine phénolique pour une performance d'enlèvement de matière maximale. Durée de vie très élevée et bonne adaptation au meulage à sec et sous arrosage. Uniquement pour 11V9 et 12V9 jusqu'à ø 150 mm.

### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

- Dressage simple.

Forme	D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
11V9	100	2	10	20	PH 4.1	B 126	1	68664101	11V9 100-2-10-20 B 126 PH 4.1 C75



## Forme 11V9, liant PH 4.2

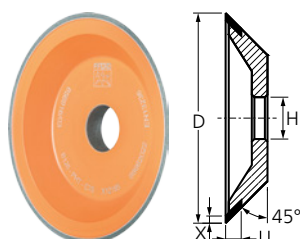
Le type de liant PH 4.2 est un liant haute performance pour un meulage à sec sans échauffement avec une faible profondeur de passe. Uniquement pour 11V9 et 12V9 jusqu'à ø 150 mm.

### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

- Dressage simple.

Forme	D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
11V9	100	2	10	20	PH 4.2	B 151	1	68661032	11V9 100-2-10-20 B 151 PH 4.2



## Forme 12V9

Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.

### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

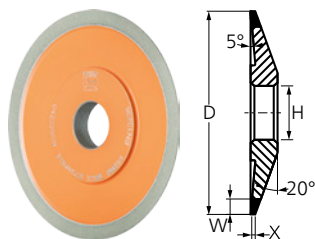
- Dressage simple.

Forme	D [mm]	X [mm]	U [mm]	H [mm]	Liant	Granulo-métrie		Réf. article	Désignation
12V9	100	2	10	20	PHT	B 126	1	68662022	12V9 100-2-10-20 B 126 PHT C75



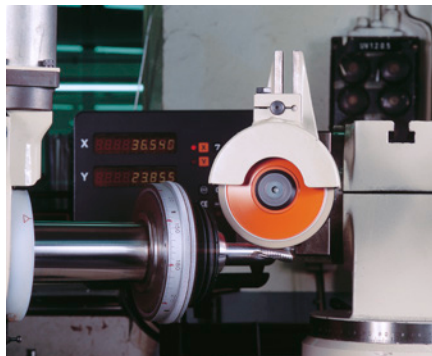
# Outils diamant et CBN à liant à résine synthétique

Outils abrasifs CBN



## Forme 4BT9

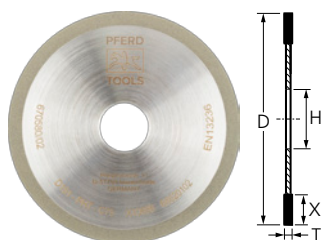
Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.



### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.
- Dressage simple.

Forme	D [mm]	W [mm]	X [mm]	H [mm]	Liant	Granulométrie		Réf. article	Désignation
4BT9	100	6	1	20	PHT	B 126	1	68665101	4BT9 100-6-1-20 B 126 PHT C75



## Forme 1A1R

Liant à résine phénolique pour un meulage à sec à rendement très élevé. Le type de liant PHT est conçu pour un travail à sec. Il permet un ponçage sans échauffement, y compris sans fluide de refroidissement.

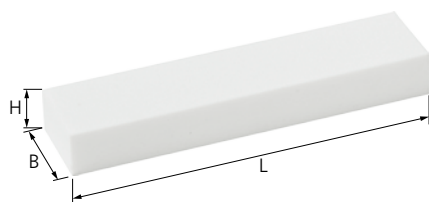
### Caractéristiques :

- Les caractéristiques de revêtement du liant à résine synthétique peuvent être adaptées de façon optimale à l'application concernée.

- Dressage simple.

Forme	D [mm]	T [mm]	X [mm]	H [mm]	Liant	Granulométrie		Réf. article	Désignation
1A1R	100	1	5	20	PHT	B 151	1	68670102	1A1R 100-1-5-20 B 151 PHT C100

## Bloc à affûter pour outils diamant et CBN



### Bloc à affûter

Sert à rétablir le pouvoir tranchant des disques abrasifs diamant et CBN en résine synthétique. Le bloc à affûter est d'abord imprégné de fluide de refroidissement, puis mis en contact avec l'outil. L'affûtage vise à rétablir très rapidement le pouvoir tranchant.

L [mm]	B [mm]	H [mm]		Réf. article	Désignation
100	24	13	5	68402413	SBL 1002413

# Outils diamant pour le secteur du bâtiment

## Informations générales

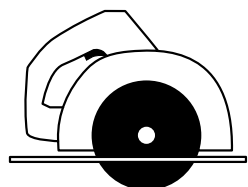


Dans le monde exigeant de l'industrie du bâtiment, la précision, l'efficacité et la longévité sont déterminantes. Lorsqu'il s'agit d'usiner des matériaux durs tels que le béton, l'asphalte, le granit ou le carrelage, les outils conventionnels atteignent rapidement leurs limites. C'est là qu'interviennent les outils diamant PFERD TOOLS : la solution pour les projets exigeants. Les outils diamant PFERD TOOLS permettent d'obtenir des coupes nettes et précises ainsi que des états de surface parfaits, même dans les applications les plus difficiles.

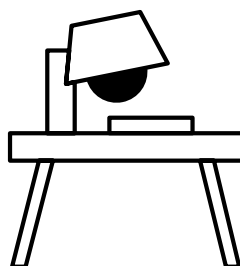
La gamme complète d'outils diamant pour le secteur du bâtiment comprend, outre des disques de tronçonnage, des forets pour perçage à sec et des disques de ponçage dans différentes versions adaptées à l'application ou au matériau à usiner. Faites confiance à la qualité éprouvée de PFERD TOOLS pour rendre vos projets de construction plus efficaces, plus sûrs et plus performants.



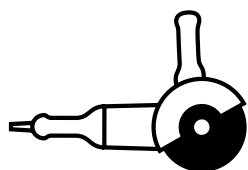
### Machines motrices adaptées



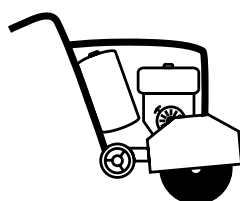
Scie circulaire portable



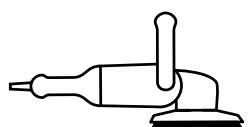
Scie circulaire sur table



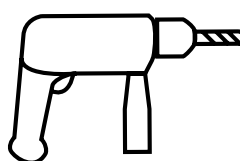
Meuleuses d'angle



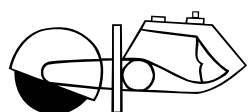
Découpeur de joints



Meuleuse à béton



Perceuse



Tronçonneuse à moteur thermique

5



# Outils diamant pour le secteur du bâtiment

## Informations générales



### Consignes de sécurité

- Tenez compte des restrictions d'utilisation ainsi que des avertissements ou consignes de sécurité :



Porter une protection oculaire !



Porter une protection auditive !



Porter un masque antipoussière !



Porter des gants !



Respecter les recommandations de sécurité !



Ne convient pas meulage latéral !



Ne pas utiliser si endommagé !



### Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V. (oSa)



PFERD TOOLS s'engage volontairement avec d'autres fabricants de renom à produire des outils de qualité conformes aux standards de sécurité les plus stricts. Les sociétés membres de l'Organisation allemande pour la sécurité des outils abrasifs (Organisation für die Sicherheit von Schleifwerkzeugen e.V., ou oSa) garantissent un contrôle constant de la sécurité et la qualité de leurs produits. Les outils PFERD TOOLS disposent du marquage oSa. Scannez le code QR pour plus d'informations.



#### Norme de sécurité :

- Les outils diamant PFERD TOOLS répondent aux exigences de sécurité les plus strictes selon la norme EN 13236 « Exigences de sécurité pour les outils abrasifs à base de diamant ou de nitrure de bore ».

5



### Emballage POS

PFERD TOOLS propose des outils diamant pour le secteur du bâtiment dans un emballage individuel attractif. La mention « POS » figurant dans la désignation identifie tous les outils diamant en emballage POS.

#### Avantages :

- Euro-perforation pour une présentation optimale du produit sur votre mur d'exposition.
- Identification facile du produit grâce à la fenêtre pratiquée dans l'emballage.



## Disques à tronçonner diamant pour le secteur du bâtiment

Les disques de tronçonnage diamant PFERD TOOLS sont fabriqués dans le respect des normes de qualité et de sécurité les plus strictes. Ces disques garantissent un résultat de tronçonnage optimal et permettent un usinage rentable de différents matériaux, par ex. béton, béton lavé, clinker, roche dure, granit ou autres matériaux de construction abrasifs. La vaste gamme de produits comprend l'outil optimal pour chaque application.



### Explication de la désignation de l'article

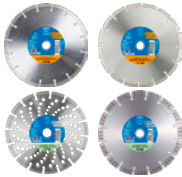




**DS 230 x 2,8 x 22,3 PSF**

① ② ③ ④ ⑤

- ① **Désignation et forme de l'outil** : (Voir les figures à droite)
- ② **Diamètre extérieur** :  $\varnothing$  extérieur D en [mm]
- ③ **Largeur de disque** : Largeur de disque T en [mm]
- ④ **Diamètre d'alésage** :  $\varnothing$  d'alésage H en [mm]
- ⑤ **Gamme PFERD TOOLS** : Gamme universelle PSF

La désignation de l'article PFERD TOOLS correspond à l'identification selon EN 13236.

### L'outil idéal en un claquement de doigts

Application	Matériau	Outils
<b>Tronçonnage agressif et rapide</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Béton (mi-dur, armé, dur)</li> <li>Béton gaz</li> <li>Pierre ponce</li> <li>Brique</li> <li>Clinker tendre</li> <li>Brique silico-calcaire</li> </ul>	Disques de tronçonnage de la version DS <ul style="list-style-type: none"> <li>Gamme de départ START</li> <li>Gamme universelle PSF</li> <li>Gamme performance SG</li> <li>Gamme spéciale SGP</li> </ul> 
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Asphalte</li> </ul>	Disques de tronçonnage de la version DS AS <ul style="list-style-type: none"> <li>Gamme performance SG</li> </ul> 
<b>Tronçonnage aisé avec une qualité de coupe élevée</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Béton frais</li> <li>Chape</li> <li>Brique réfractaire</li> </ul>	Disques de tronçonnage de la version DG <ul style="list-style-type: none"> <li>Gamme performance SG</li> </ul> 
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Grès</li> <li>Brique d'argile</li> <li>Ardoise</li> <li>Granit</li> <li>Marbre</li> </ul>	Disques de tronçonnage de la version DG <ul style="list-style-type: none"> <li>Gamme de départ START</li> <li>Gamme universelle PSF</li> <li>Gamme performance SG</li> </ul> 
<b>Tronçonnage sans éclats</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Carreaux émaillés</li> <li>Carrelage céramique</li> <li>Grès cérame fin</li> <li>Ardoise</li> <li>Marbre</li> </ul>	Disques de tronçonnage de la version DG FL <ul style="list-style-type: none"> <li>Gamme universelle PSF</li> <li>Gamme performance SG</li> </ul> 

### Formes

Les disques de tronçonnage diamant de PFERD TOOLS sont disponibles en quatre versions adaptées à divers matériaux, afin d'obtenir les meilleurs résultats pour chaque application.



#### Forme DS

- Version segmentée pour un tronçonnage rapide



#### Forme DG

- Version à bordure fermée pour un tronçonnage aisé (TURBO)



#### Forme DS AS

- Version segmentée pour un tronçonnage rapide de l'asphalte



#### Forme DG FL

- Version à bordure fermée pour des coupes très fines, p. ex. carrelage et carreaux



# Outils diamant pour le secteur du bâtiment

Disques de tronçonnage diamant segmentés pour un tronçonnage rapide



## Version DS START

Outil universel à bordure segmentée, pour un tronçonnage hautes performances, agressif et rapide ainsi qu'une longue durée de vie.

### Caractéristiques :

- Diamants haute qualité.
- Bonne capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Bon confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	H <sub>R</sub> [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
100	1,6	20	16	7	15 300	1	68300037	DS 100x1,6x16/20 START
110	1,6	20	-	7	13 800	1	68300052	DS 110x1,6x20 START
115	1,6	22,23	-	7	13 300	1	68300044	DS 115x1,6x22,23 START
125	1,6	22,23	-	7	12 200	1	68300045	DS 125x1,6x22,23 START
178	2	22,23	-	7	8 600	1	68300038	DS 178x2,0x22,23 START
230	2,3	22,23	-	7	6 600	1	68300039	DS 230x2,3x22,23 START
300	2,8	25,4	20	8	6 400	1	68300053	DS 300x2,8x20/25,4 START
350	3,2	25,4	-	8	5 400	1	68300047	DS 350x3,2x25,4 START
400	3,2	25,4	-	10	4 800	1	68300054	DS 400x3,2x25,4 START
450	3,2	25,4	-	10	4 200	1	68300055	DS 450x3,2x25,4 START



## Version DS PSF

Outil universel à bordure segmentée pour un tronçonnage hautes performances, agressif et rapide ainsi qu'une durée de vie optimale. Avec segments soudés au laser.

### Caractéristiques :

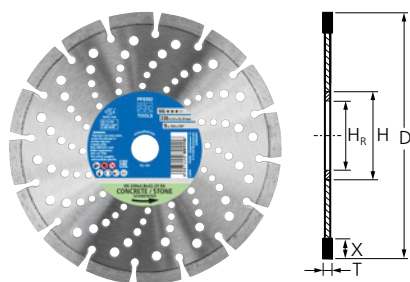
- Diamants haute qualité.
- Excellente capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Grand confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
115	2,2	22,23	10	13 300	1	68011221	DS 115 x 2,2 x 22,23 PSF
125	2,2	22,23	10	12 200	1	68012221	DS 125 x 2,2 x 22,23 PSF
150	2,2	22,23	10	10 200	1	68300102	DS 150x2,2x22,23 PSF
178	2,4	22,23	10	8 600	1	68017221	DS 178 x 2,4 x 22,23 PSF
230	2,4	22,23	10	6 600	1	68023223	DS 230 x 2,4 x 22,23 PSF



# Outils diamant pour le secteur du bâtiment

Disques de tronçonnage diamant segmentés pour un tronçonnage rapide



## Version DS SG

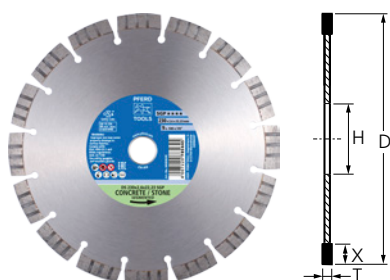
Outil puissant à bordure segmentée pour un tronçonnage ultraperformant, agressif et rapide des matériaux durs ainsi qu'une durée de vie exceptionnelle. Avec segments soudés au laser.



### Caractéristiques :

- Diamants haute qualité.
- Excellente capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Grand confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	H <sub>R</sub> [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
115	2,4	22,23	-	12	13 300	1	68000041	DS 115 x 2,4 x 22,23 SG
125	2,4	22,23	-	12	12 200	1	68000042	DS 125 x 2,4 x 22,23 SG
150	2,4	22,23	-	12	10 200	1	<a href="#">68000059</a>	DS 150x2,2x22,23 SG
178	2,6	22,23	-	12	8 600	1	68000043	DS 178 x 2,6 x 22,23 SG
230	2,8	22,23	-	12	6 600	1	68000044	DS 230 x 2,8 x 22,23 SG
300	2,8	20	-	10	6 400	1	<del>68000045</del>	DS 300 x 2,8 x 20,0 SG
		25,4	20	12	6 400	1	68000046	DS 300 x 2,8 x 25,4 SG
350	2,8	20	-	10	5 400	1	<del>68000047</del>	DS 350 x 2,8 x 20,0 SG
		25,4	20	12	5 400	1	68000048	DS 350 x 2,8 x 25,4 SG
400	3,2	25,4	20	12	4 800	1	68000049	DS 400 x 3,2 x 25,4 SG



## Version DS SGP

Outil puissant à bordure segmentée pour un tronçonnage maximal, agressif et rapide des matériaux durs ainsi qu'une durée de vie exceptionnelle. Avec segments soudés au laser.

### Caractéristiques :

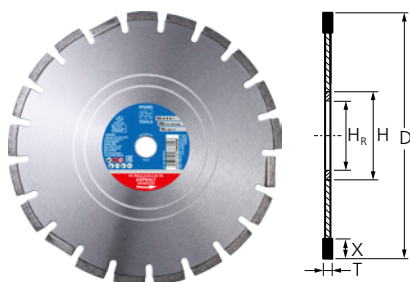
- Diamants haute qualité.
- Excellente capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Grand confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
115	2,2	22,23	12	13 300	1	<a href="#">68000036</a>	DS 115 x 2,2 x 22,23 SGP
125	2,2	22,23	12	12 200	1	<a href="#">68000037</a>	DS 125 x 2,2 x 22,23 SGP
178	2,4	22,23	12	8 500	1	<a href="#">68000038</a>	DS 178 x 2,4 x 22,23 SGP
230	2,6	22,23	12	6 600	1	<a href="#">68000039</a>	DS 230 x 2,4 x 22,23 SGP
300	2,8	25,4	12	6 400	1	<a href="#">68000040</a>	DS 300 x 3 x 25,4 SGP
350	3,2	25,4	12	5 500	1	<a href="#">68000056</a>	DS 350 x 3 x 25,4 SGP
400	3,2	25,4	12	4 800	1	<a href="#">68000057</a>	DS 400 x 3,5 x 25,4 SGP



# Outils diamant pour le secteur du bâtiment

Disques de tronçonnage diamant segmentés pour un tronçonnage rapide



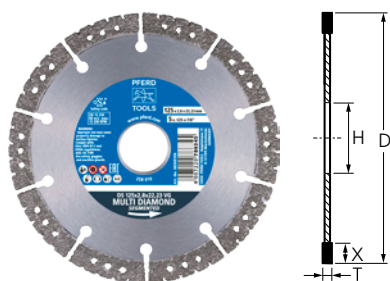
## Version DS AS SG

Outil puissant à bordure segmentée pour un tronçonnage ultraperformant, agressif et rapide de l'asphalte ainsi qu'une durée de vie exceptionnelle.

### Caractéristiques :

- Diamants haute qualité.
- Bonne capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Bon confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	H <sub>R</sub> [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
300	2,8	25,4	20	10	6 400	1	68300104	DS 300 x 2,8 x 25,4 AS SG
350	3,2	25,4	-	10	5 400	1	68300105	DS 350 x 3,2 x 25,4 AS SG
400	3,2	25,4	-	10	4 800	1	68300106	DS 400 x 3,6 x 25,4 AS SG
450	3,6	25,4	-	10	4 200	1	68300107	DS 450 x 3,6 x 25,4 AS SG



## Version DS brasé sous vide

Les disques de tronçonnage diamant brasés sous vide et segmentés conviennent parfaitement à l'usinage universel de divers matériaux. Le procédé de brasage sous vide assure une adhérence stable du revêtement diamant sur le corps de base. Résultat : des performances de coupe et une durée de vie optimales.

### Caractéristiques :

- Vitesse de coupe constante grâce au diamètre constant de l'outil.
- Longue durée de vie grâce au procédé de brasage sous vide.
- Faible dégagement de poussière grâce au revêtement monocouche et aux copeaux grossiers.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
115	2,8	22,23	10	13 300	1	68300108	DS 115x2,8x22,23 VG
125	2,8	22,23	10	12 200	1	68300109	DS 125x2,8x22,23 VG
180	3,1	22,23	10	8 500	1	68300110	DS 180x3,1x22,23 VG
230	3,1	22,23	10	6 600	1	68300111	DS 230x3,1x22,23 VG



## Assortiment de disques à tronçonner diamant

L'assortiment comprend un disque de tronçonnage de chaque version : DS, DG et DG FL dans un diamètre de 115 mm.

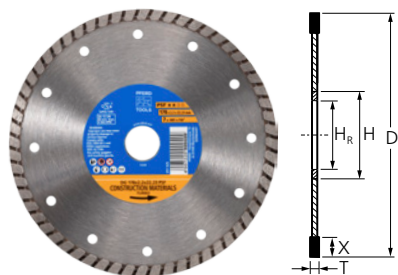
### Caractéristiques :

- Diamants haute qualité.
- Bonne capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Bon confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	H [mm]		Réf. article	Désignation
115	22,23	1	68300062	SET 115x1,6/1,9x22,23 START

# Outils diamant pour le secteur du bâtiment

## Disques de tronçonnage diamant à bordure fermée pour un tronçonnage confortable (TURBO)



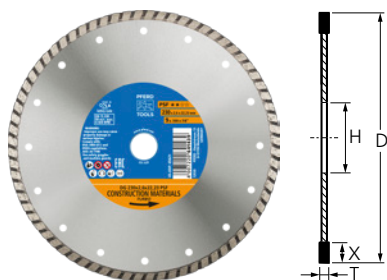
### Version DG START

Outil universel à bordure fermée, pour un tronçonnage hautes performances aisé (TURBO) ainsi qu'une longue durée de vie.

#### Caractéristiques :

- Diamants haute qualité.
- Bonne capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Bon confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	H <sub>R</sub> [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
100	1,9	20	16	7	15 300	1	68300036	DG 100x1,9x16/20 START
110	2,2	20	-	7	13 800	1	68300056	DG 110x2,2x20 START
115	1,9	22,23	-	7	13 300	1	68300042	DG 115x1,9x22,23 START
125	1,9	22,23	-	7	12 200	1	68300043	DG 125x1,9x22,23 START
178	2,2	22,23	-	7	8 600	1	68300048	DG 178 x 2,2 x 22,23 START
230	2,6	22,23	-	7	6 600	1	68300050	DG 230x2,6x22,23 START



### Version DG PSF

Outil universel à bordure fermée, pour un tronçonnage hautes performances aisé (TURBO) ainsi qu'une durée de vie optimale.



#### Caractéristiques :

- Diamants haute qualité.
- Excellente capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Grand confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
115	2,1	22,23	7	13 300	1	68011222	DG 115 x 2,1 x 22,23 PSF
125	2,1	22,23	7	12 200	1	68012222	DG 125 x 2,1 x 22,23 PSF
178	2,4	22,23	7	8 600	1	68017222	DG 178 x 2,4 x 22,23 PSF
230	2,6	22,23	7	6 600	1	68023222	DG 230 x 2,6 x 22,23 PSF



### Version DG SG

Outil puissant à bordure fermée pour un tronçonnage aisé (TURBO) et ultraperformant ainsi qu'une durée de vie exceptionnelle.

#### Caractéristiques :

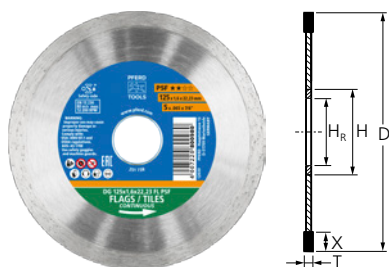
- Diamants haute qualité.
- Excellente capacité de coupe et tronçonnage rapide.
- Grand confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
115	2,2	22,23	12	13 300	1	68000021	DG 115 x 2,2 x 22,23 SG
125	2,2	22,23	12	12 200	1	68000022	DG 125 x 2,2 x 22,23 SG
150	2,2	22,23	12	10 200	1	68000058	DG 150x2,2x22,23 SG
178	2,5	22,23	12	8 600	1	68000023	DG 178 x 2,5 x 22,23 SG
230	2,8	22,23	12	6 600	1	68000024	DG 230 x 2,8 x 22,23 SG



# Outils diamant pour le secteur du bâtiment

## Disques de troncçonnage diamant à bordure fermée pour des coupes très fines



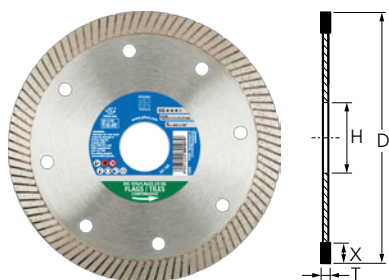
### Version DG FL PSF

Outil universel à bordure fermée pour un troncçonnage sans éclats sur les pièces présentant une surface de grande qualité. Troncçonnage hautes performances et durée de vie optimale.

#### Caractéristiques :

- Diamants haute qualité.
- Excellente capacité de coupe et troncçonnage rapide.
- Grand confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	H <sub>R</sub> [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
100	1,6	20	16	7	15 300	1	68300035	DG 100 x 1,6 x 16/20 FL PSF
110	1,6	20	-	7	13 800	1	68300057	DG 110 x 1,6 x 20 FL PSF
178	2,2	22,23	-	7	8 500	1	68300049	DG 178 x 2,2 x 22,23 FL PSF
76	1,3	10	-	7	11 000	1	68000025	DG 76x1,6x10 FL PSF
115	1,6	22,23	-	7	13 300	1	68000011	DG 115 x 1,6 x 22,23 FL PSF
125	1,6	22,23	-	7	12 200	1	68000012	DG 125 x 1,6 x 22,23 FL PSF
150	2,2	22,23	-	7	10 200	1	68000026	DG 150x2,2x22,23 FL PSF
230	2,2	22,23	-	7	6 600	1	68300051	DG 230 x 2,2 x 22,23 FL PSF (ZA)



### Version DG FL SG

Outil puissant à bordure fermée pour un troncçonnage sans éclats sur les pièces présentant une surface de grande qualité. Troncçonnage ultraperformant et durée de vie exceptionnelle.



#### Caractéristiques :


- Diamants haute qualité.
- Excellente capacité de coupe et troncçonnage rapide.
- Grand confort de coupe et rentabilité élevée.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
115	1,4	22,23	10	13 300	1	68000031	DG 115 x 1,4 x 22,23 FL SG
125	1,4	22,23	10	12 200	1	68000032	DG 125 x 1,4 x 22,23 FL SG
150	1,6	22,23	10	10 200	1	68000027	DG 150x1,6x22,23 FL SG
178	2	22,23	10	8 500	1	68000028	DG 178x2,0x22,23 FL SG
200	2	25,4	10	7 650	1	68000030	DG 200x2,0x25,4 FL SG
230	2	22,23	10	6 600	1	68000029	DG 230x2,0x22,23 FL SG
250	2	25,4	10	6 100	1	68000033	DG 250x2,0x25,4 FL SG
300	2,4	25,4	10	6 400	1	68000034	DG 300x2,4x25,4 FL SG
350	2,4	25,4	10	5 500	1	68000035	DG 350x2,4x25,4 FL SG



### Barre à affûter DSB

La barre à affûter permet de rétablir le pouvoir tranchant des disques à tronçonner diamant à liant métallique (par ex. après le tronçonnage de matériaux encrassants).

L [mm]	B [mm]	H [mm]	Granulométrie		Réf. article	Désignation
200	50	25	80	1	68075025	DSB 2005025

## Disques de ponçage




### Disque de ponçage diamant

Les disques de ponçage diamant sont des outils efficaces pour aplanir les surfaces irrégulières, p. ex. pour enlever la colle à carrelage et poncer le béton en préparation du carrelage. Ils sont également utilisés pour chanfreiner et ébavurer la pierre.



#### Caractéristiques :

- Diamants haute qualité.
- Excellente capacité de coupe et ponçage rapide.
- Très longue durée de vie et rentabilité élevée.

D [mm]	H [mm]	X [mm]	ø de la fixation avec adaptateur	Nombre, rangées	tr/min max.		Réf. article	Désignation
-----------	-----------	-----------	-------------------------------------	--------------------	-------------	---	-----------------	-------------

#### à un rang

100	22,23	6	16	1	15 280	1	68300063	DCW 1R 100x6x16/22,23
115	22,23	6	-	1	13 300	1	68300064	DCW 1R 115x6x22,23
125	22,23	6	-	1	12 200	1	68300065	DCW 1R 125x6x22,23

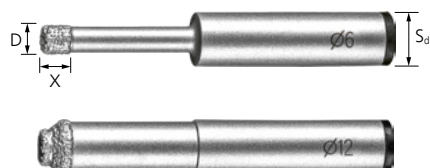
#### deux rangées

100	22,23	6	16	2	15 280	1	68300066	DCW 2R 100x6x16/22,23
115	22,23	6	-	2	13 300	1	68300067	DCW 2R 115x6x22,23
125	22,23	6	-	2	12 200	1	68300068	DCW 2R 125x6x22,23



# Outils diamant pour le secteur du bâtiment

## Foret diamant pour perçage à sec




### Foret diamant pour perçage à sec DPD pour perceuses

Brasés sous vide, les forets diamant pour perçage à sec pour perceuses conviennent particulièrement bien au perçage de trous dans les dalles et le carrelage. Le remplissage en cire assure un effet d'auto-refroidissement.



#### Caractéristiques :

- Effet d'auto-refroidissement grâce au remplissage en cire du foret.
- Travail confortable et qualité de coupe élevée – pas d'éclats sur le bord des pièces possédant une surface de haute qualité.
- Très bonne tenue et aucun glissement dans le mandrin grâce à la tige hexagonale.

D [mm]	Épaisseur max. de la pièce [mm]	X [mm]	Hex-D <sub>s</sub> [mm]		Réf. article	Désignation
5	32	10	8	1	68300112	DPD 5 FL HEX
6	32	10	8	1	68300113	DPD 6 FL HEX
8	32	10	8	1	68300114	DPD 8 FL HEX
10	38	10	8	1	68300115	DPD 10 FL HEX
12	38	10	8	1	68300116	DPD 12 FL HEX




### Foret diamant pour perçage à sec DPD pour meuleuses d'angle

Les forets diamant pour perçage à sec brasés sous vide pour meuleuse d'angle conviennent particulièrement bien au perçage de trous dans les dalles et le carrelage. Le remplissage en cire assure un effet d'auto-refroidissement.

#### Caractéristiques :

- Effet d'auto-refroidissement grâce au remplissage en cire du foret.
- Convient à toutes les meuleuses d'angle courantes avec filetage M14.
- Travail confortable et qualité de coupe élevée – pas d'éclats sur le bord des pièces possédant une surface de haute qualité.

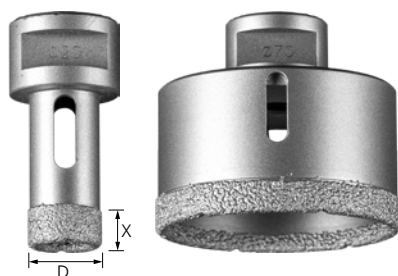
D [mm]	Épaisseur max. de la pièce [mm]	X [mm]		Réf. article	Désignation
5	35	10	1	68300117	DPD 5 FL M14
6	35	10	1	68300118	DPD 6 FL M14
8	35	10	1	68300119	DPD 8 FL M14
10	35	10	1	68300120	DPD 10 FL M14
12	35	10	1	68300121	DPD 12 FL M14



# Outils diamant pour le secteur du bâtiment

Foret diamant pour perçage à sec

**PFERD**  
**TOOLS**



## Foret diamant pour perçage à sec DCD pour meuleuses d'angle

Brasés sous vide, les forets diamant pour perçage à sec DCD conviennent au perçage de trous et d'évidements circulaires dans les dalles et le carrelage, p. ex. pour les raccords d'eau, les prises de courant et les interrupteurs. Avec filetage M14 pour utilisation sur les meuleuses d'angle 115/125 mm.



### Caractéristiques :

- Durée de vie très élevée.
- Travail confortable et qualité de coupe élevée – pas d'éclats sur le bord des pièces possédant une surface de haute qualité.
- La disposition spéciale du revêtement protège le foret et la pièce à usiner contre la surchauffe.

D [mm]	Épaisseur max. de la pièce [mm]	X [mm]	Filetage	tr/min max.		Réf. article	Désignation
20	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300122</a>	DCD 20XM14 FL
22	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300123</a>	DCD 22XM14 FL
25	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300124</a>	DCD 25XM14 FL
27	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300125</a>	DCD 27XM14 FL
30	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300126</a>	DCD 30XM14 FL
32	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300127</a>	DCD 32XM14 FL
35	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300128</a>	DCD 35XM14 FL
38	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300129</a>	DCD 38XM14 FL
40	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300130</a>	DCD 40XM14 FL
45	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300131</a>	DCD 45XM14 FL
51	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300132</a>	DCD 51XM14 FL
55	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300133</a>	DCD 55XM14 FL
60	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300134</a>	DCD 60XM14 FL
65	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300135</a>	DCD 65XM14 FL
68	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300136</a>	DCD 68XM14 FL
70	40	10	M14	13 300	1	<a href="#">68300137</a>	DCD 70XM14 FL

## Guide de perçage pour forets diamant pour perçage à sec DPD



### Guide de perçage diamant DPD

Guide de perçage mobile avec ventouse pour centrer les forets diamantés à sec sur les carrelages et autres surfaces lisses.

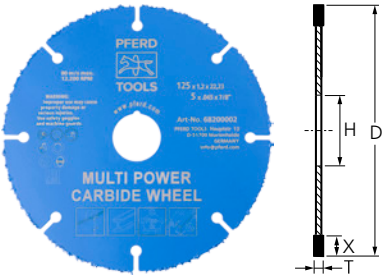


### Caractéristiques :

- Permet un alignement optimal des forets pour carrelage.
- Le support empêche les outils de perçage de glisser.
- Permet de percer des alésages précis avec des arêtes de coupe nettes.

Convient pour		Réf. article	Désignation
Foret diamant pour perçage à sec DPD ø 5–12 mm	1	68300096	DPD 5-12 mm






Version DS Multi Power Carbide

Disque de tronçonnage universel pour une coupe efficace de matériaux les plus divers, tels que le bois avec clous, les matières plastiques (par ex. tuyaux), les métaux non ferreux et les matériaux de construction secs. Les grains en carbure tranchants de l'arête de coupe garantissent des coupes nettes et précises.

Caractéristiques :

- Le choix idéal pour les matériaux variés.
  - Vitesse de coupe optimale grâce à un diamètre constant et un grand confort de coupe.
- Longue durée de vie grâce au liant spécial entre les grains de carbure et le corps en acier.

D [mm]	T [mm]	H [mm]	X [mm]	tr/min max.		Réf. article	Désignation
125	1,2	22,23	2	12 200	1	68200002	POS MULTI POWER CARBIDE WHEEL DS 125X1,2X22,23