



Extrom - Production

### CONTACT Liège - BELGIUM

+32 (0) 4 370 00 75

### CONTACT Lichtervelde - BELGIUM

+32 (0) 51 72 35 91

### **CONTACT**Valenciennes - FRANCE

+33 (0) 3 27 21 00 27

id@extrom.net

## GAMME EXTROM LISTE PRODUITS

Roues		6 -	-15
	Sur tige		
	De Finition Combinées		
	De Finition FLAP		
	🛘 Croix & Étoiles abrasives		
	Non-Woven		10
	Avec alésage		
	Toile		
	De Finition Combinées		
	De Finition FLAP		
	I Ebavurage		
Dam de e ale se	sives	16-	23
banaes abra			
	Classées par longueur	16	6-23
Brosses		24 -	25
	l Écouvillons de petits diamètres		
	Brosses - papillons		
	l Écouvillons		
	Brosses pour tuyauteries		
	, ,		
Rouleaux		26-	-31
	I Papier	27	7-28
	Toile		
	■ Nylon		
	Ficelles & lacets		
Pierres - Lim	es - Sticks	32 -	- 41
	Pierres à huile INDIGA		
	Limes INDIGA		
	Pierres CARBSIL		34
	Limes CARBSIL		34
	Pierres RECORD		35
	Affiloirs et limes en carbure de bore		
	Pierres en oxyde d'alumine céramique		35
	Pierres naturelles d'Arkansas		
	Pierres diamantées	37	7-38
	Limes diamantées		
	Pierres et sticks pour polissage manuel.		
	Limes taillées		
	Limes micro-abrasives		
	,	10	
Meules			
	Information fabrication - Meule en liège		
	De forme sur tige		
	Cylindriques sur tige		
	Classiques		
	Boisseau conique		50
	De forme assiette		
	Boisseau droit		50

Honoirs		51
	I Honoirs à pierres	51
	Pâtes à roder	
	,	
Outils diama	ntés	52-53
	I Disques diamantés	52-53
Polissage		54-67
	Pâte à polir	
	I Coton	
	Disques ventilés	
	Feutre	
	Matériel de polissage avec tige	
	Écouvillons en fils de laine	
	Pour le verre	
	Brosses à polir et à cirer	
	Brosses Tampico en fibres naturelles	
	Compound abrasifs	
	Chaud de Vienne	
	Produits de polissage  Pâtes à roder	
	Sticks et crayons à polir	
	Accessoires.	
	- Accesson es	
Grains & Pou	udres	68-71
	<b>I</b> Sablage	68
	Micro-billes de verre	68
	Grenailles métalliques	68
	Cristaux de verre de silicate d'alur	nine68
	Coquilles de noix pilées	68
	Carbure de Silicium	69
	Oxyde d'Alumine	69
	Oxyde de cérium en poudre	69
	I Garnet	70-71
Machines		72
ridcililes	All-job = dispositif à bande abrasive	
Disques		/3 - /6
	Disques fibre	
	Disques auto-agrippant (Velcro)	74
	Disques à lamelles	
	Disques à tronçonner & à meuler	
Abrasifa as-		
ADFOSITS COO	utchouc /	
	I Cônes	
	Gommes	
	Sticks.	
	Roues Meules	
	■ 1.1E/1/E/2	/ J - OU

Sur tige - Toile

#### Roues à lamelles alox sur tige

Pour utilisation sur toutes les machines portatives électriques ou pneumatiques, foreuses, arbres flexibles,... pour autant que la vitesse maximale ne soit pas dépassée.

DIM	ENSIONS	MM				
Ø	LARG.	TIGE	MAX. T/MIN.	Р	ORDER NR	
10	15	3	30 000	120	H19/112	10
				180	H19/118	10
15	15	3	30 000	60	H19/161	10
				80	H19/162	10
				120	H19/164	10
				180	H19/166	10
				240	H19/168	10
20	5	3	26 000	80	H19/128	10
				100	H19/130	10
				120	H19/132	10
				180	H19/138	10
				320	H19/143	10
20	10	6	26 000	40	H19/204W	10
				60	H19/206W	10
				80	H19/208	10
				120	H19/212	10
				180	H19/218	10
25	15	3	26 000	60	H19/306	10
				80	H19/308	10
				120	H19/312	10
				240	H19/324	10
30	5	3	26 000	60	H20/005	10
				80	H20/006	10
				120	H20/009	10
				240	H20/013	10
				320	H20/015	10
30	10	3	26 000	60	H20/023	10
				80	H20/024	10
30	10	3	26 000	120	H20/028	10
				180	H20/030	10
				240	H20/032	10
30	10	6	26 000	40	H20/022W	10
				60	H20/026W	10
				80	H20/025	10
				120	H20/029	10
				150	H20/027W	10
				180	H20/031	10
30	15	6	26 000	80	H20/020W2	10
30	25	6	26 000	60	H20/033W	1
40	5	3	20 000	80	H20/034	10
				120	H20/036	10
40	10	6	20 000	80	H20/040	10
				120	H20/044	10
				240	H20/048	10



DIMI	ENSIONS	IVIIVI				
Ø	LARG.	TIGE	MAX. T/MIN.	Р	ORDER NR	
40	10	6	20 000	320	H20/050	10
40	15	6	20 000	40	H20/056	10
				60	H20/057	10
				80	H20/058	10
				100	H20/060	10
				120	H20/062	10
				150	H20/063W	10
				240	H20/066	10
40	20	6	20 000	60	H20/077	10
				80	H20/078W	10
				120	H20/080	10
50	5	6	16 000	60	H20/081W	10
				80	H20/084	10
				120	H20/085	10
				180	H20/082	10
				240	H20/083	10
50	10	6	16 000	60	H20/086	10
				80	H20/088	10
50	15	6	16 000	40	H20/091W	10
				60	H20/092W	10
				80	H20/089W1	10
				120	H20/089W2	10
				240	H20/089W3	10
50	20	6	16 000	40	H20/093W	10
				60	H20/090	10
				80	H20/094W	10
				120	H20/096	10
				240	H20/100	10
60	10	6	13 500	60	H20/103	10
				180	H20/105	10
60	15	6	13 500	60	H20/107W	1
				80	H20/108	10
60	20	6	13 500	40	H20/129W	10
				60	H20/130	10
				80	H20/132	10
				100	H20/134	10
				120	H20/136	10
				240	H20/140	10

Sur tige - Toile

#### Roues à lamelles alox sur tige

Pour utilisation sur toutes les machines portatives électriques ou pneumatiques, foreuses, arbres flexibles,... pour autant que la vitesse maximum ne soit pas dépassée.

DIME	NSIONS	мм				
Ø	LARG.	TIGE	MAX. T/MIN.	P	ORDER NR	
60	30	6	13 500	40	H20/150	10
				60	H20/152	10
				80	H20/154	10
				120	H20/158	10
				150	H20/159W	10
				180	H20/160	10
				240	H20/159W2	10
80	5	6	10 000	60	H20/168	10
				80	H20/169	10
				120	H20/171	10
				180	H20/172	10
				240	H20/173	10
80	20	6	10 000	60	H20/177	10
				80	H20/178	10
				100	H20/180	10
				180	H20/184	10
				240	H20/186	10
			10,000	320	H20/188	10
80	30	0 6 10 000	40	H20/200	10	
				60	H20/202	10
				80	H20/204	10
				100	H20/206	10
				120	H20/208	10
				180	H20/210	10
				240	H20/212	10
				320	H20/214	10
80	50	6	10 000	40	H20/248	10
				60	H20/249	10
				80	H20/250	10
				120	H20/261	10
				240	H20/264	10
100	10		7.000	320	H20/265	10
100	10	6	7 000	40	H20/304	10
				60	H20/306	10
				80	H20/308	10
				120	H20/312	10
100	25	6	7,000	180	H20/318	10
100	25	6	7 000	40 60	H20/334	10
				60	H20/336	10
				80 120	H20/338	10
				120	H20/342	10
				180	H20/344	10

### Roues à lamelles zircon pour inox

Zirconium.



DIME	NSIONS	ММ				
Ø	LARG.	TIGE	MAX. T/MIN.	Р	ORDER NR	
50	20	6	16 000	40	H22/084	10
				60	H22/086	10
				80	H22/088	10
60	30	6	13 500	40	H22/150	10
				60	H22/152	10
				80	H22/154	10
80	30	6	10 000	40	H22/200	10
				60	H22/202	10
				80	H22/204	10
80	50	6	10 000	40	H22/240	10
				60	H22/260	10
				80	H22/280	10
100	25	6	7 000	40	H22/214	10
				60	H22/216	10
				80	H22/218	10

#### Roues à lamelles zircon

Forme boule.



DIMI	ENSIONS	мм			
Ø	TIGE	MAX. T/MIN.	Р	ORDER NR	
20	6	22 000	60	H23/026	10
			80	H23/028	10
			120	H23/029	10
30	6	19 500	40	H23/034	10
			60	H23/036	10
			80	H23/038	10
			120	H23/039	10
40	6	14 800	40	H23/044	10
			60	H23/046	10
			80	H23/048	10
			120	H23/049	10
50	6	11 500	40	H23/054	10
			60	H23/056	10
			80	H23/058	10
			120	H23/059	10
60	6	9 800	40	H23/064	10
			60	H23/066	10
			80	H23/068	10
			120	H23/069	10

Roues à lamelles disponibles sur fabrication dans tous les matériaux, y compris en abrasif Trizact...Toutes dimensions possibles.

# www.extrom.net

### **ROUES ABRASIVES**

Sur tige - Finition combinées

### Roues sur tige - D21

De finition combinées.

DIMENS	SIONS N	1M									
			MAX. T	/MIN.		SOUPLE		EXTRA-	SOUPLE		
Ø EXT	Н	TIGE	RECOMM.	MAX.	A 60 F	A 100 F	A 150 F	C 150 F	C 240 F	ORDER NR	
30	25	6	3 000/8 000	14 000	•					D21/010	25
							•			D21/014	25
50	25	6	3 000/8 000	12 000	•					D21/019	25
						•				D21/020	25
							•			D21/022	25
								•		D21/030	25
							•	D21/034	25		
63 32 6	2 000/6 000	9 000	•					D21/049	25		
					•				D21/050	25	
						•			D21/052	25	
								•		D21/060	25
									•	D21/062	25
75	45	6	2 000/5 000	8 000	•					D21/065	10
						•				D21/070	10
							•			D21/075	10
								•		D21/085	10
									•	D21/087	10
100	45	6	1 500/4 000	6 500	•					D21/100	10
						•				D21/105	10
							•			D21/110	10
								•		D21/130	10
									•	D21/132	10



« Nous créons, transformons ou adaptons des produits selon les spécifications du client ».

## Fabrication & transformation sur mesure

disponibles sur fabrication dans tous les matériaux... Toutes dimensions possibles.



Sur tige - Finition FLAP

#### Roues sur tige - D20

Finition Flap.

DIMENS	IONS MM						
			MAX.	T/MIN.			
Ø EXT	Н	TIGE	RECOMM.	MAX.	ABRASIVE NYLON QUALITY	ORDER NR	
30	25	6	3 000/8 000	14 000	SUPERCUT	D20/002	25
50	25	6	3 000/8 000	12 000	A VERY FINE	D20/010	25
					A FINE	D20/011	25
					SUPERCUT	D20/012	25
					S.MEDIUM	D20/013	25
					S.FINE	D20/014	25
63	32	6	2 000/6 000	9 000	A VERY FINE	D20/020	25
					A FINE	D20/021	25
					SUPERCUT	D20/022	25
					S.MEDIUM	D20/023	25
					S.FINE	D20/024	25
75	45	6	2 000/5 000	8 000	A VERY FINE	D20/030	10
					A FINE	D20/031	10
					SUPERCUT	D20/032	10
					S.MEDIUM	D20/033	10
					S.FINE	D20/034	10
100	45	6	1 500/4 000	6 500	A VERY FINE	D20/040	10
					A FINE	D20/041	10
					A MEDIUM	D20/042	10
					SUPERCUT	D20/043	10
					S.MEDIUM	D20/045	10
					S.FINE	D20/044	10



« Nous créons, transformons ou adaptons des produits selon les spécifications du client ».

## Fabrication & transformation sur mesure

disponibles sur fabrication dans tous les matériaux... Toutes dimensions possibles.



Sur tige - Croix & étoiles abrasives

Roues en étoile sur tige de 6mm





DIME	DIMENSIONS MM									
Ø	TIGE	MAX. T/MIN.	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR					
76	6	6 500	240	SICAR	C36/240	10				

DIMI	ENSIONS MM					
Ø	TIGE	MAX. T/MIN.	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
40	6	11 200	80		C36/054	10
60	6	7 500	80	-	C36/064	10
			120		C36/065	10
80	6	5 600	80	-	C36/074	10
			120	ALOX	C36/075	10
			240		C36/076	10
100	6	4 500	80		C36/084	10
			120		C36/085	10
			240		C36/086	10

### **ROUES ABRASIVES**

Sur tige - Non woven

Roues à 5 disques





DIMENSIONS MM									
Ø	ÉP.	TIGE	MAX. T/MIN.	Р	ORDER NR				
50	25	6	15 000	A FINE	F19/003W	100			
75	25	6	10 000	A FINE	F19/004W	100			
100	25	6	6 000	A FINE	F19/005W	100			

Roues crantées forme boule sur tige de 6 mm



DIM. MM					
Ø	Р	TEINTE	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
150	LIGHT CLEAN	BLANC		D23/001	1
	A FINE	BORDEAUX	ALOX	D23/007	1
	A MEDIUM CUT & POLISH	BRUN		D23/009	1

Avec alésage - Toile

### Roues à lamelles de toile Avec alésage de Ø25 mm



DIMEN	ISIONS	MM					
Ø	Н	ÉP AU SERRAGE	MAX. T/MIN.	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
165	25	18	5 800	40		C23/104	1
				60		C23/106	1
				80		C23/108	1
				120		C23/112	1
165	30	22	5 800	40		C23/134	1
				80		C23/138	1
				120		C23/142	1
165	50	43	5 800	40		C23/154	1
				60		C23/156	1
				80	ALOX	C23/158	1
				120		C23/162	1
200	25	18	4 800	40		C23/174	1
				60		C23/176	1
				80		C23/178	1
				120		C23/182	1
				240		C23/188	1
200	50	43	4 800	40		C23/194	1
				60		C23/196	1
				80		C23/198	1

### Roues à lamelles avec alésage pour montage avec flasques

Utilisez les roues C24 avec les flasques récupérables, en acier, avec bord emboîtable



# Fabrication & transformation sur mesure

DIME	NSIONS	MM					
Ø	ÉP.	Ø	MAX. T/MIN.	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	#
100	50	21	9 500	80		C24/039	1
165	25	43	5 800	60		C24/184	1
				80		C24/186	1
				100		C24/188	1
				120		C24/190	1
				150		C24/191	1
				180		C24/192	1
				240		C24/194	1
				320		C24/196	1
165	30	43	5 800	40		C24/212	1
				80		C24/216	1
165	50	43	5 800	40		C24/225	1
				60		C24/227	1
				80	44.07	C24/228	1
				120	ALOX	C24/230	1
				240		C24/233	1
165	50	54	5 800	80		C24/229W	1
200	50	68	4 800	40		C24/238	1
				60		C24/240	1
				80		C24/241	1
				120		C24/244	1
250	50	68	3 800	40		C23/254	1
				60		C23/256	1
				80		C23/258	1
				120		C23/262	1
				240		C24/253	1
350	50	132	2 700	60		C24/275	1
				150		C24/280	1

Avec alésage - Finition combinées

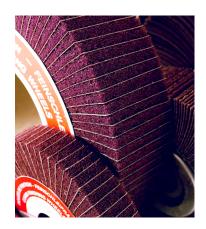
### Roues avec alésage - D21

De finition combinées

DIMENS	IONS M	М									
			MAX.	T/MIN.		SOUPLE		EXTRA-	SOUPLE		
Ø EXT	Н	Ø INT	RECOMM.	MAX.	A 60 F	A 100 F	A 150 F	C 150 F	C 240 F	ORDER NR	
150	25	32	1 400/3 000	3 200	•					D21/150	10
						•				D21/154	10
							•			D21/158	10
175	45	50	1 400/3 000	3 200	•					D21/175	3
						•				D21/180	3
							•			D21/185	3
								•		D21/195	3
200	45	50	1 400/3 000	3 200	•					D21/218	3
						•				D21/222	3
							•			D21/226	3
								•		D21/230	3
									•	D21/237	3
250	60	100	1 400/3 000	3 000	•					D21/250	2
						•				D21/260	2
							•			D21/270	2

## Fabrication & transformation sur mesure

disponibles sur fabrication dans tous les matériaux...Toutes dimensions possibles.



DIMENS	IONS MM							
		MAX. T/MIN.		EXTRA-	SOUPLE			
Ø EXT	Н	Ø INT	RECOMM.	MAX.	C 150 F	C 240 F	ORDER NR	
100	25	□ 16/6	1 500/4 000	6 500	•		D21/715	1
						•	D21/724	1



DIMENS	IONS MM									
			MAX. T	/MIN.		SOU	PLE			
Ø EXT	Н	Ø INT	RECOMM.	MAX.	A 40 F	A 60 F	A 100 F	A 150 F	ORDER NR	
100	100	<b>\( \tau \)</b> 19/6	2 000/5 000	6 500	•				D21/816	2
						•			D21/817	2
							•		D21/821	2
								•	D21/825	2



Avec alésage - Finition FLAP

### Roues avec alésage - D20

Finition Flap

	ONS MM						
			MAX. T	/MIN.			
Ø EXT	Н	Ø INT	RECOMM.	MAX.	ABRASIVE NYLON QUALITY	ORDER NR	
150	25	32	1 400/3 000	3 200	A VERY FINE	D20/046	10
					A FINE	D20/047	10
					SUPERCUT	D20/048	10
					S.MEDIUM	D20/049	10
					S.FINE	D20/039	10
175	45	50	1 400/3 000	3 200	A VERY FINE	D20/050	3
					A FINE	D20/051	3
					A MEDIUM	D20/052	3
					SUPERCUT	D20/053	3
					S.MEDIUM	D20/058	3
					S.FINE	D20/054	3
200	45	76	1 400/3 000	3 200	A VERY FINE	D20/055	3
					A FINE	D20/056	3
					A MEDIUM	D20/057	3
					SUPERCUT	D20/059	3
					S.MEDIUM	D20/065	3
					S.FINE	D20/066	3
250	60	100	1 400/3 000	3 000	A VERY FINE	D20/060	2
					A FINE	D20/061	2
					SUPERCUT	D20/062	2
					S.MEDIUM	D20/063	2
					S.FINE	D20/064	2

## Fabrication & transformation sur mesure

disponibles sur fabrication dans tous les matériaux...Toutes dimensions possibles.



DIMENS	IONS MA	1					
			MAX. T/I	MIN.			
Ø EXT	Н	Ø INT	RECOMM.	MAX.	ABRASIVE NYLON QUALITY	ORDER NR	
150	25	□ 16/6	1500/4 000	6 500	A VERY FINE	D20/119	1
					A FINE	D20/120	1
					A MEDIUM	D20/121	1
					SUPERCUT	D20/122	1

DIMENS	IONS MM						
			MAX. T/	MIN.			
Ø EXT	Н	Ø INT	RECOMM.	MAX.	ABRASIVE NYLON QUALITY	ORDER NR	
100	100	♦ 19/6	1 500/4 000	6 500	A VERY FINE	D20/810	2
					A FINE	D20/811	2
					A MEDIUM	D20/812	2
					SUPERCUT	D20/813	2





### Ébavurage

#### Roues pour ébavurage de précision

Elles feront chuter vos coûts de toilettage et de finition de pièces.

**Composition :** Fibres de nylon imprégnées d'abrasifs fins • Roue de dureté ± 45 shore.

**Utilisations :** Ebavurages fins et de précision, polissage de tubes, profilés,... Diminution de la rugosité

- Aciers inoxydables Aciers traités et non traités Métaux précieux.
- Pré-polissage et ébavurage des matières synthétiques, plexis,...
- Emarger le verre Pièces aéronautiques Armement, prothèses.
- Et tous ébavurages de pièces mécaniques.

#### ■ F14 = Plus fine que F13



DIME	NSIONS	EN MM					
Ø	ÉP.	Ø	MAX. T/MIN.	GRAINS/QUALITÉ	TEINTE	ORDER NR	#
150	25	25,4	4 500	6A FINE	ROSE	F14/152	1
200	25	76,2	3 400	6SIC FINE	ROSE	F14/202	1
200	50	76,2	3 400	7A FINE	ROSE	F14/205	1

#### F13 = La plus courante



DIME	NSIONS	EN MM					
Ø	ÉP.	Ø	MAX. T/MIN.	GRAINS/QUALITÉ	TEINTE	ORDER NR	8
150	7	25,4	4 500			F13/157	1
150	12	25,4	4 500			F13/158	1
150	25	25,4	4 500			F13/160	1
200	9	76,2	3 400	8S FINE	GRIS	F13/165	1
200	15	76,2	3 400			F13/173	1
200	25	76,2	3 400			F13/175	1
200	50	76,2	3 400			F13/178	1

#### **I** F98

Même grain que F13 mais de densité supérieure pour une meilleure tenue



DIME	NSIONS	EN MM					
Ø	ÉP.	Ø	MAX. T/MIN.	GRAINS/QUALITÉ	TEINTE	ORDER NR	
150	7	25,4	4 500			F98/157	1
150	25	25,4	4 500			F98/160	1
200	8	76,2	3 400			F98/208	1
200	9	76,2	3 400			F98/209	1
200	10	76,2	3 400			F98/210	1
200	15	76,2	3 400	9S FINE	GRIS	F98/215	1
200	20	76,2	3 400			F98/220	1
200	24	76,2	3 400			F98/224	1
200	50	76,2	3 400			F98/178	1
300	25	127	2 400			F98/330	1
300	50	127	2 400			F98/332	1

Ébavurage

#### **■** F15 = Plus abrasive que F13



	DIME	NSIONS	EN MM					
	Ø	ÉP.	Ø	MAX. T/MIN.	GRAINS/QUALITÉ	TEINTE	ORDER NR	#
	150	12	25,4	4500	8S MEDIUM		F15/035	1
	150	25	25,4	4500	8S MEDIUM	CDIC	F15/038	1
	200	25	76,2	3400	8S MEDIUM	GRIS	F15/049	1
	200	50	76,2	3400	8S MEDIUM		F15/051	1
n	acier r	oour ré	éduction	de l'alésage (	762 à Ø 20 mm		D21/245	1

#### ■ F16 = Plus abrasive que F15



ve que F15	DIME	NSIONS	EN MM					
	Ø	ÉP.	Ø	MAX. T/MIN.	GRAINS/QUALITÉ	TEINTE	ORDER NR	
	150	7	25,4	4 500			F16/118	1
	150	10	25,4	4 500			F16/119	1
	150	12	25,4	4 500			F16/120	1
	150	25	25,4	4 500			F16/158	1
,	200	10	76,2	3 400	CAMERINA	DOUGE	F16/192	1
	200	15	76,2	3 400	6A MEDIUM	ROUGE	F16/193	1
	200	22	76	3 400			F16/198	1
	200	25	76,2	3 400			F16/195	1
	200	50	76,2	3 400			F16/206	1
	200	74	76,2	3 400			F16/207	1
Jeu de 2 flasques en acie	er pour	réduc	tion de	l'alésage Ø 7	6,2 à Ø 20 mm		D21/245	1

Fabrication & transformation sur mesure



### **BANDES ABRASIVES**

Extrom production

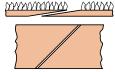
REPÈRES	QUALITÉS	POUR TRAVAIL	SUPPORT
A	Oxyde d'alumine, pour métaux et bois	À sec	Toile
A+	Oxyde d'alumine, spécial inox	À sec	Toile
A-J	Idem "a", toile plus souple		Toile
A/Z	Oxyde d'alumine + zircon, pour métaux et bois	À sec	Toile
С	Carbure de silicium, pour pierre, ciment, fonte et matériaux synthétiques	À sec	Toile
Z	Zircon / extron souvent de teinte bleue pour l'inox et tous les gros ébarbages	À sec	Polyester
CUBI	Oxyde d'alumine + grains Cubitron pour l'inox et les ébarbages	À sec	Polyester
CUB II	Minéraux issus de la nouvelle technologie Cubitron II pour arasage sévère d'acier et inox	À sec	Polyester
CÉRAM	Grains céramiques, pour inox et aciers	À sec	Polyester
TRIZ	Trizact = abrasif pyramidal, très performant, permet le fini brillant des inox A 45 est plus gros que A 6	À sec	Polyester
SB	Nylon abrasif A = oxyde d'alumine S = carbure de silicium, pour le satinage fin des inox, aciers et non-ferreux	À sec	Nylon
Т	Nylon pour le polissage brillant avec pâte à polir pour aciers, inox, plastiques, composites	À sec	Nylon
A-CART	Oxyde d'alumine pour bois et plastiques	À sec	Carton
AP-T	Oxyde d'alumine pour travail sous arrosage de l'acier, inox, alliage	Sous arrosage	Toile
C-WP	Carbure de silicium pour le meulage sous arrosage de verre, pierre, plexi	Sous arrosage	Toile
BOUCH-WP	Toile recouverte de bouchon pour le polissage du verre sous arrosage d'eau	Sous arrosage	Toile
MICRO	Film recouvert de micro-grains abrasifs Alox, côté en microns	À sec ou sous arrosage	Film

#### **JOINTS**

Il existe différents types de joint. Si le type de joint dont vous avez besoin n'est pas disponible, nous le produirons selon les quantités minimales. Notre équipe de technico-commerciaux est là pour vous conseiller.

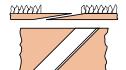
#### JOINT SUPERPOSÉ (FORME E1)

Coupe en biais, collage superposé.



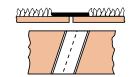
### JOINT SUPERPOSÉ MEULÉ (FORME E2)

Coupe en biais, collage superposé, grains meulés.



#### JOINT BOUT A BOUT (FORME E3)

Coupe en biais, joint bout à bout relié par un film collé côté grain et grain meulé sur la zone du joint.





16

### **BANDES ABRASIVES**

Classées par longueur

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR			
30	30	A VERY FINE	SB	F67/011W	1		
100	100	A MEDIUM	SB	F65/090W	1		
40	303	40	Α	B50/204	10		
		60	Α	B50/206	10		
		80	Α	B50/208	10		
		120	Α	B50/212	10		
10	330	40	Α	B50/304	25		
		60	Α	B50/306	25		
		60	A/Z	B50/306W	1		
		80	Α	B50/308	25		
		80	C-WP	B50/309	-		
		120	Α	B50/312	25		
		150	Α	B50/315	25		
15	330	60	Α	B50/336	25		
		120	Α	B50/342	25		
3	350	100	CÉRAM + A	B50/200	100		
60	400	60	Α	B50/395	-		
		80	Α	B50/396			
63	406	40	Α	B50/402	-		
		50	Α	B50/404	-		
		60	Α	B50/405	-		
				80	Α	B50/406	-
		120	Α	B50/408	-		
65	410	40	Α	B50/412	10		
		60	Α	B50/414	10		
		80	Α	B50/415	-		
		120	Α	B50/417	_		
13	455	40	Α	B50/434	25		
		80	Α	B50/438	25		
		100	Α	B50/440	25		
		150	Α	B50/445	25		
13	457	40	CUB I	B50/427	25		
		50	CUB I	B50/428	-		
		60	CUB I	B50/429	25		
		80	CUB I	B50/430	25		
		120	CUB I	B50/431	25		
		180	CUB I	B50/432	25		
		A VERY FINE	SB	F67/007W	1		
25	457	60	CUB I	B50/447	-		
		80	CUB I	B50/448	-		
		A MEDIUM	SB	F65/013	3		
75	457	40	Α	B50/453	10		

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	87
75	457	60	Α	B50/456	10
75	737	80	A	B50/457	10
		120	A	B50/459	10
15	475	40	Α	B50/475	25
15	475	60	A	B50/477	25
15	17.5	120	A	B50/481	25
		240	A	B50/487	25
18	475	A MEDIUM	SB	F65/015	3
10	17.5	T POLISHING	Т	F66/016	_
		S SUPERFINE	SB	F67/017	3
20	475	40	A	B50/476	25
20	17.5	60	A	B50/478	25
		80	A	B50/480	25
		100	A	B50/482	25
		240	A	B50/486	25
75	475	40	A	B50/488W1	
75	473	60	A	B50/488W	_
		80	A	B50/489W	_
75	480	60	A	B50/489VV	10
73	400	80	A	B50/493	10
		120	A	B50/494	10
200	480	24	A	B50/462	60
200	400	40	A	B50/464	10
		60	A	B50/466	10
		80	A	B50/468	10
		120	A	B50/469	10
50	484	60	A A	B49/441	30
30	404	80			
		120	A A	B49/442 B49/443	30 30
75	500	40	A A	B50/495	10
75	508			•	
		60	A	B50/496	10
		80	A	B50/497	10
2	F20	120	A /7	B50/499	10
3	520	60	A/Z	B50/542-3	25
		80	A/Z	B50/543-3	20
<u> </u>	F20	120	A/Z	B50/545-3	20
6	520	40	A/Z	B50/541-6	25
		60	A/Z	B50/542-6	25
		80	A/Z	B50/543-6	25
		120	A/Z	B50/545-6	25
		240	A/Z	B50/548-6	20
		A COARSE	SB	F65/027-6	3

\* Voir repères qualités en page 30

# www.extrom.net

### **BANDES ABRASIVES**

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	
6	520	A MEDIUM	SB	F65/028-6	5
		A VERY FINE	SB	F67/008-6	3
12	520	40	A/Z	B50/541	25
		60	A/Z	B50/542	25
		80	A/Z	B50/543	25
		120	A/Z	B50/545	25
12	520	180	A/Z	B50/547	25
		A COARSE	SB	F65/002W	5
		A COARSE	SB	F65/027-12	20
		A MEDIUM	SB	F65/028-12	5
		A MEDIUM	SB	F65/028W	1
		A VERY FINE	SB	F67/008-12	20
16	520	40	A/Z	B50/541-16	25
		60	A/Z	B50/542-16	25
		80	A/Z	B50/543-16	30
		120	A/Z	B50/545-16	25
		A COARSE	SB	F65/027-16	3
		A MEDIUM	SB	F65/028-16	3
		A VERY FINE	SB	F67/008-16	20
19	520	40	A/Z	B50/541-19	25
		60	A/Z	B50/542-19	25
		80	A/Z	B50/543-19	25
		120	A/Z	B50/545-19	25
		A COARSE	SB	F65/027-19	5
		A MEDIUM	SB	F65/028-19	5
		A MEDIUM	SB	F65/030W	3
		A VERY FINE	SB	F67/008-19	3
20	520	40	Α	B50/501	25
		60	Α	B50/502	25
		80	Α	B50/503	25
		150	Α	B50/504	25
30	530	40	Α	B50/505W3	25
		80	Α	B50/505W4	25
		100	Α	B50/505W	-
		150	Α	B50/505W5	-
		220	Α	B50/505W6	-
		400	Α	B50/505W7	-
75	530	24	Α	B50/530W	-
9	533	40	Α	B50/526	25
		40	Α	B50/526S	10
		40	Z	B50/526-Z	25

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	
9	533	60	Α	B50/527	25
		60	Z	B50/527-Z	25
		80	Α	B50/528	25
		80	A+	B50/528W	25
		80	Z	B50/528-Z	25
		120	Α	B50/529	25
13	533	A MEDIUM	SB	F65/035W	1
28	533	40	Α	B50/506	25
		80	Α	B50/509	25
28	533	120	Α	B50/511	25
		180	Α	B50/513	25
		ВОИСН	BOUCH-WP	B50/525	10
30	533	40	CUB I	B50/505	_
		40	A/Z	B50/507W2	25
		60	Z	B50/507W	25
		60	A/Z	B50/507W1	25
		60	A+	B50/514W1	1
		80	A+	B50/514W2	10
		80	C-WP	B50/517	15
		100	A+	B50/514W3	25
		100	C-WP	B50/516W3	-
		120	A+	B50/514W4	25
		120	C-WP	B50/519	-
		150	A+	B50/514W5	10
		150	C-WP	B50/516W4	_
		180	C-WP	B50/516W5	-
		220	C-WP	B50/516W6	_
		240	C-WP	B50/522	_
		320	C-WP	B50/516W7	_
		A COARSE	SB	F65/039	3
		A COARSE	SB	F65/039W	_
		A COARSE	SB	F65/003W	1
		A MEDIUM	SB	F65/040	3
		A MEDIUM	SB	F65/040W	3
		S SUPERFINE	SB	F67/041	3
		A160	TRIZ	F70/051	10
		A60	TRIZ	F70/054	15
		A45	TRIZ	F70/056	_
		A30	TRIZ	F70/057	15
		A16	TRIZ	F70/058	15
75	533	24	Α	B50/530W1	_

### **BANDES ABRASIVES**

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	
75	533	36	Α	B50/530W2	_
		40	Α	B50/534	10
		40	Α	B50/534W	-
		60	Α	B50/536	10
		60	Α	B50/536W	-
		80	Α	B50/538	10
		120	Α	B50/540	10
75	535	S SUPERFINE	SB	F67/047	-
100	550	60	Α	B50/554	_
		80	Α	B50/556	-
		120	Α	B50/560	-
100	560	40	Α	B50/561	10
		40	Α	B50/561W	1
		50	Α	B50/562W	_
		60	Α	B50/564	10
		80	Α	B50/566	10
		100	Α	B50/567W	10
		120	Α	B50/568	10
		150	Α	B50/568W2	10
		180	Α	B50/568W3	10
75	575	40	Α	B50/577	10
		50	Α	B50/578	-
		60	Α	B50/580	10
		80	Α	B50/582	10
		120	Α	B50/584	-
30	600	A COARSE	SB	F65/004W	1
75	605	80	Α	B50/618	-
		120	Α	B50/623	-
13	610	40	CUB I	B50/625	25
		60	CUB I	B50/627	25
		80	CUB I	B50/628	25
		120	CUB I	B50/629	25
		180	CUB I	B50/630	-
		240	CUB I	B50/632	25
		A MEDIUM	SB	F65/049	3
		A VERY FINE	SB	F67/009W	1
30	610	40	Z	B50/630-04	25
		60	Z	B50/630-06	25
		80	Z	B50/630-08	25
		120	Z	B50/630-12	25
		A COARSE	SB	F65/005	10

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	
30	610	A MEDIUM	SB	F65/050	10
		A MEDIUM	SB	F65/050W	1
		A FINE	SB	F65/510	10
		S FINE	SB	F65/520	1
		S ULTRA FINE	SB	F65/530	1
		A65	TRIZ	F65/560	20
		A45	TRIZ	F65/561	20
		A30	TRIZ	F65/562	20
100	610	40	Α	B50/633	10
		60	Α	B50/643	10
		80	Α	B50/648	10
		100	Α	B50/650W	10
		120	Α	B50/658	10
40	618	60	A+	B50/661	_
		120	A+	B50/662	-
		A MEDIUM	SB	F65/045	3
100	620	40	Α	B50/666	10
		50	Α	B50/668W	_
		60	Α	B50/673	10
		60	С	B50/674	_
		80	Α	B50/678	10
		100	Α	B50/680W	10
		120	Α	B50/683	10
110	620	40	A	B50/693	10
		50	Α	B50/694	_
		60	Α	B50/695	10
		80	Α	B50/696	10
		120	Α	B50/698	10
40	670	A MEDIUM	SB	F65/051W	3
40	675	A COARSE	SB	F65/005W	3
		A MEDIUM	SB	F65/006	3
45	710	100	Α	B50/720	25
30	740	120	Α	B50/726W	-
		180	Α	B50/728W	-
		240	Α	B50/730W	_
		240	AP-T	B50/731W	1
200	750	16	Α	B50/751	10
		24	Α	B50/752	10
		24	Z	B50/752-Z	10
		24	Z	B52/752-Z	10
		36	A	B50/753	10

# www.extrom.net

### **BANDES ABRASIVES**

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	
200	750	36	Α	B50/753W	-
		36	Z	B50/753-Z	10
		40	Α	B50/754	10
		40	Z	B52/754-Z	10
		50	Α	B50/754W	-
		60	Α	B50/756	10
		60	Z	B52/756-Z	10
		80	Α	B50/758	10
		80	Z	B52/758-Z	10
		100	Α	B50/760	-
		100	Α	B50/760K	10
		100	Z	B52/760-Z	10
		120	Α	B50/762	10
		120	Z	B52/762-Z	10
40	760	40	Z	B50/764	10
		60	Α	B50/766	10
		60	Z	B50/767	10
		80	Α	B50/768	10
		80	Z	B50/769	10
		120	Z	B50/771	10
		A MEDIUM	SB	F65/055	3
		S SUPERFINE	SB	F67/057	_
25	762	40	A+	B50/772W	-
		60	A+	B50/774W	_
		80	Z	B50/775W	-
16	800	50	Α	B50/803	25
		80	Α	B50/807	25
		120	Α	B50/812	25
		A MEDIUM	SB	F65/065	-
		T POLISHING	Т	F66/066	-
		S SUPERFINE	SB	F67/067	-
30	800	80	Α	B50/845	-
		100	Α	B50/846	-
45	800	60	Α	B50/853	25
		100	Α	B50/854	25
40	820	40	Z	B50/857W	-
		120	A/Z	B50/859W	
100	860	40	Α	B50/862	10
		50	Α	B50/864	10
		60	Α	B50/866	10
		80	Α	B50/868	10

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	8VI
		<del>-</del>			<i>y</i>
100	860	80	Α	B50/868W	-
		120	Α	B50/870	_
		150	Α	B50/871W	
50	864	60	CUB I	B50/877	_
		80	CUBI	B50/878	_
		A MEDIUM	SB	F65/069	_
		S SUPERFINE	SB	F67/069	
100	900	40	Α	B50/902	10
		60	Α	B50/907	10
		80	Α	B50/910	10
		120	Α	B50/913	10
100	920	36	Α	B50/921	15
		60	Α	B50/925	15
		80	Α	B50/930	10
		120	Α	B50/940	10
		150	Α	B50/941	10
		180	Α	B50/942	10
		240	Α	B50/943	10
100	950	40	Α	B50/951	10
		50	Α	B50/953	10
		60	Α	B50/954	10
		80	Α	B50/955	10
		80	CUB II	B50/956	20
		120	Α	B50/957	10
		180	Α	B50/959	10
50	1 000	40	Α	B51/014	10
		60	Α	B51/016	10
		80	Α	B51/018	10
		100	Α	B51/020	-
		120	Α	B51/022	10
		240	Α	B51/024	10
		500	Α	B51/028	-
		A30	TRIZ	F70/062	-
		A16	TRIZ	F70/064	-
		A06	TRIZ	F70/066	_
100	1 000	50	Α	B50/965	10
		60	Α	B50/966	10
		80	Α	B50/967	10
		100	Α	B50/968	10
		120	Α	B50/969	10
32	1 080	36+	CUB II	B51/036	10

### **BANDES ABRASIVES**

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	
32	1 080	36	CÉRAM	B51/103	-
		40	CÉRAM	B51/104	25
		60	CÉRAM	B51/106	-
		80	CÉRAM	B51/108	_
		40	CERAM + A	B51/046W	-
		40	Α	B51/047W	10
		40	z	B51/048	25
		50	Z	B51/049W	100
		50	Α	B51/050	25
		60	z	B51/051	25
		60	Α	B51/052W	25
		80	Α	B51/059	25
		80	Z	B51/060	25
		60	CUB II	B51/061	10
		100	Α	B51/062W	1
		120	Α	B51/064	25
		120	z	B51/065	25
		120	CÉRAM	B51/112	25
		180	Α	B51/069	25
		180	A-J	B51/069W1	_
		220	Α	B51/072W	_
		240	Α	B51/073	25
		240	A-J	B51/073W	-
		320	Α	B51/078	25
		320	A-J	B51/078W1	_
		400	A-J	B51/082	25
		400	A-J	B51/082W	_
		A MEDIUM	SB	F65/105	3
		T POLISHING	Т	F66/106	3
		S SUPERFINE	SB	F67/107	3
		A65	TRIZ	F70/004	_
		A45	TRIZ	F70/005	10
		A30	TRIZ	F70/007	10
		A16	TRIZ	F70/009	10
		A65	TRIZ	F70/011	10
		60 μ	MICRO	F71/023	-
		30 μ	MICRO	F71/026	-
50	1 080	60	Α	B51/116W	25
		100	Α	B51/118	100
75	1 180	40	Z	B51/124	20
		80	Z	B51/128	_

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	
75	1 180	A160	TRIZ	F70/071	_
		A80	TRIZ	F70/072	_
		A45	TRIZ	F70/074	_
		A30	TRIZ	F70/075	_
		A16	TRIZ	F70/076	-
		A06	TRIZ	F70/077	_
150	1 219	40	Α	B51/204	10
		60	Α	B51/206	10
		80	Α	B51/208	10
		120	Α	B51/212	10
100	1 220	40	Z	B51/184	10
		60	Z	B51/186	10
		80	Z	B51/188	10
		120	Z	B51/190	10
		180	Α	B51/192	10
115	1 500	60	Α	B51/615W	20
200	1 500	50	Α	B51/635	10
		80	Α	B51/638	10
		120	Α	B51/640	10
		180	Α	B51/642	10
150	1 550	60	Α	B51/650W	_
		80	Α	B51/652W	-
38	1 750	36	Α	B51/732	10
		40	Α	B51/734	10
		40	Z	B51/736	10
		50	Α	B51/738	10
		60	Α	B51/743	_
		80	Α	B51/745	25
		120	Α	B51/751	25
		180	Α	B51/755	25
		240	Α	B51/757	_
		400	Α	B51/762	_
120	1 865	80	Α	B51/863	20
		120	Α	B51/867	10
		220	Α	B51/865	10
300	1 900	80	A-CART	B51/938	-
		100	A-CART	B51/940	_
1060	1 900	80	A-CART	B51/949W	-
		120	A-CART	B51/950W	
50	2 000	24	Z	B52/024	10
		36	Α	B52/025	10

# www.extrom.net

### **BANDES ABRASIVES**

			>		A	
LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	4	
50	2 000	36+	CUB II	B52/026	10	
		36	Z	B52/027	10	
		40	Α	B52/029	10	
		40	Z	B52/030	10	
		50	Z	B52/032	10	
		60+	CUB II	B52/035	10	
		60	Α	B52/037	10	
		60	Z	B52/038	10	
		80+	CUB II	B52/039	10	
		80	Α	B52/040	25	
		80	Z	B52/041	10	
		80	Z	B52/041W	10	
		100	Α	B52/044	25	
		100	A-J	B52/044W	-	
			120	Α	B52/046	25
		120	Z	B52/047	25	
		180	Α	B52/051	25	
		180	A-J	B52/051W	-	
		220	A-J	B52/052W	-	
		240	Α	B52/054	25	
		240	A-J	B52/054W	-	
		320	Α	B52/057	25	
		400	Α	B52/058	25	
		400	A-J	B52/058W	-	
		A16	TRIZ	F70/028	10	
		A30	TRIZ	F70/026	10	
		A45	TRIZ	F70/024	10	
		A65	TRIZ	F70/030	10	
		9 μ	MICRO	F71/043	-	
		15 μ	MICRO	F71/041	-	
		20 μ	MICRO	F71/039	-	
		30 μ	MICRO	F71/036	10	
		60 μ	MICRO	F71/033	-	
		A MEDIUM	SB	F65/200	3	
		A VERY FINE	SB	F65/201	3	
		S SUPERFINE	SB	F67/207	3	
		T POLISHING	т	F66/201	3	
75	2 000	24	Z	B52/059	10	
		36	Z	B52/060	10	
		36+	CUB II	B52/071	-	
		40	Z	B52/061	10	

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	4
75	2 000	50	Z	B52/062	10
		60	Z	B52/063	10
		60	Z	B52/063W	-
		60+	CUB II	B52/072	-
		80+	CUB II	B52/073	-
		80	Z	B52/064	10
		120	Z	B52/066	10
		A MEDIUM	SB	F65/210	3
		T POLISHING	Т	F66/211	3
		S SUPERFINE	SB	F67/217	3
		A45	TRIZ	F70/046	3
		A30	TRIZ	F70/047	3
150	2 000	36	Z	B52/150	10
		40	Z	B52/151	10
		50	Z	B52/152	10
		60	Z	B52/153	10
		80	Z	B52/154	10
		120	Z	B52/156	10
		A MEDIUM	SB	F65/215	3
		T POLISHING	Т	F66/215	-
		S SUPERFINE	SB	F67/219	-
180	2 000	100	A-CART	B52/100W	-
200	2 000	60	Α	B52/079	-
		100	Α	B52/081	-
1120	2 300	80	A-CART	B52/238W	-
50	2 500	36	Α	B52/538	10
		36	Z	B52/539	10
		40	Α	B52/541	10
		60	Α	B52/545	25
		60	Z	B52/546	25
		80	Α	B52/548	25
		120	Α	B52/553	-
		150	Α	B52/556	25
		180	Α	B52/558	25
		240	Α	B52/560	25
		280	Α	B52/562	-
		320	Α	B52/565	25
		A MEDIUM	SB	F65/250	3
		T POLISHING	т	F66/251	-

### **BANDES ABRASIVES**

Classées par longueur

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	
75	2 500	40	Α	B52/578	-
		40	Z	B52/580	10
		60	Z	B52/583	-
		80	Z	B52/584	25
		240	Z	B52/590	-
75	2 550	40	Z	B52/606W	-
1115	2 620	50	Α	B52/602	4
150	2 650	50	Z	B52/265W	-
50	2 950	36	Α	B52/965	10
		40	Z	B52/968	10
		50	Α	B52/971	10
		60	Α	B52/974	25
		80	Α	B52/978	25
		120	Α	B52/983	25
		500	Α	B52/987	-
50	3 000	36	Z	B53/033	10
		50	Α	B53/036	-
		80	Α	B53/039	-
		120	Α	B53/042	25
60	3 000	100	Α	B53/044W	_
75	3 000	40	Z	B53/047	10
		60	Z	B53/049	10
		80	Z	B53/050	10
		120	Z	B53/052	10
		180	Α	B53/054	10
200	3 200	100	Α	B53/060W	10
150	3 330	120	Α	B53/330W	1
		320	Α	B53/334W	1
		600	Α	B53/338W	1
100	3 350	80	C-WP	B53/344	_
50	3 500	60	А	B53/530W	1
		100	Α	B53/532W	-
		180	Α	B53/541	-
55	3 500	240	А	B53/545W	_
75	3 500	36	Z	B53/561	-
		60	Z	B53/563	-
100	3 500	60	Z	B53/584	-
		80	Z	B53/585	-
		120	Z	B53/587	-
		150	Α	B53/589	10

LARG.	LONG.	Р	REPÈRES	ORDER NR	
50	4 000	50	Α	B54/020	-
		T POLISHING	Т	F66/262	-
150	6 000	60	A-CART	B56/018	-
		100	A-CART	B56/024	-
150	6 100	60	A-CART	B56/119	-
		100	A-CART	B56/124	-
150	7 000	60	A-CART	B57/047	10
		80	A-CART	B57/049	10
150	7 200	60	A-CART	B57/255	-
		80	A-CART	B57/259	10
		120	A-CART	B57/261	10
150	7 300	60	A-CART	B57/370	-
		80	A-CART	B57/373	-
150	7 500	80	A-CART	B57/528W	10
150	8 000	60	A-CART	B58/078	-
		80	A-CART	B58/080	-

## Fabrication & transformation sur mesure



### **BROSSES**

### Écouvillons

### I Écouvillons petits diamètres

Écouvillons de très petits diamètres pour le nettoyage actif et l'ébavurage de tous les alésages, tuyaux et canalisations, passages de gaz de très petit diamètre.



L = longueur totale,  $\ell$  = longueur garnie, d = Ø âme



DIME	ENCION	S EN MM		FIL INOX		FIL NYLON		
DIMI	LINSION	3 LIN IVIIVI		1161	NOX	TIL NILOI		
Ø	$\ell$	L	d	Ø 0,05	Ø 0,08	AO 1000	AO 600	
1	16	125	0,4	G19/210*		G19/411		6
1,5	16	125	0,66	G19/215*		G19/416		6
2	20	125	0,66		G19/220*	G19/421		6
2,5	20	125	1,10		G19/225*	G19/426		6
3	25	125	1,40		G19/230*		G19/431	6
3,5	25	125	1,40		G19/235*		G19/436	6
4	25	125	1,40		G19/240*		G19/441	6
4,5	25	125	1,80		G19/245*		G19/446	6
5	25	125	1,80		G19/250*		G19/451	6
5,5	25	125	2,80		G19/255		G19/456	6
6	25	125	2,80		G19/260		G19/461	6
6,5	25	125	2,80		G19/265		G19/466	6
			* = L 7	75 MM				

### Brosses-papillons pour le nettoyage et l'ébavurage des filets

Nos brosses-papillons seront glissées dans la tige-support et pincées dans le mandrin d'une machine rotative à vitesse lente.



DIMEN	SIONS EN M	им				
Ø	l	L	d	FIL ACIER	ORDER NR	8
6	14	55	2,38	0,08	G20/401	6
8	14	55	2,38	0,13	G20/403	6
10	14	55	2,38	0,13	G20/405	6
11	14	55	2,38	0,13	G20/407	6
13	14	55	2,38	0,13	G20/409	6
14	14	55	3,18	0,13	G20/411	6
16	14	55	3,18	0,13	G20/413	6
18	14	55	3,18	0,13	G20/415	6
19	14	55	3,18	0,13	G20/417	6
22	14	55	3,18	0,13	G20/421	6
25	14	55	3,18	0,13	G20/423	6
29	14	55	3,18	0,13	G20/427	6
32	14	55	3,18	0,13	G20/431	6

L = longueur totale,  $\ell$  = longueur garnie, d =  $\emptyset$  âme

TIGE-SUPPORT							
	Ø	D	L	U	d	ORDER NR	
Pour brosses-papillons de Ø 6 à Ø 13 mm	6	6	85	85	2,38	G20/492	1
Ø=	<u> </u>	- 	U- L	d	D		

### **BROSSES**

### Écouvillons

#### **I** Écouvillons

Nettoyage, enlèvement de dépôts dans toutes tuyauteries, canalisations, ... Services entretiens, industries chimiques, alimentaires, pharmaceutiques, laboratoires, systèmes de refroidissement, ... Ébavurage d'alésages, profilés, ...Utilisation sur foreuse à max. 2 000 t/min.



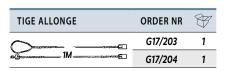
Du Ø 4,5 à Ø 8 mm = longueur totale 175 mm, longueur garnie 40 mm Du Ø 10 à Ø 65 mm = longueur totale 320 mm, longueur garnie 100 mm Âme en fil acier.

DIM. EN MM	ACIER		INOX		LAITON		BRONZE		NYLON		
Ø	Ø FIL	ORDER NR	Ø FIL	ORDER NR	Ø FIL	ORDER NR	Ø FIL	ORDER NR	Ø FIL	ORDER NR	T
4,5	0,10	G15/005	0,10	G16/205	0,10	G16/305	0,10	G16/505			12
5									0,14	G16/704	12
6,35	0,10	G15/007	0,10	G16/207	0,10	G16/307	0,10	G16/507	0,20	G16/707	12
8	0,10	G15/008	0,10	G16/208	0,10	G16/308	0,10	G16/508	0,20	G16/708	12
10	0,20	G15/010	0,15	G16/210	0,15	G16/310	0,15	G16/510	0,30	G16/710	12
15	0,20	G15/015	0,15	G16/215	0,15	G16/315	0,15	G16/515	0,30	G16/715	12
20	0,20	G15/020	0,15	G16/220	0,20	G16/320	0,20	G16/520	0,30	G16/720	12
25			0,20	G16/225							12
30	0,20	G15/030	0,20	G16/230	0,20	G16/330	0,20	G16/530	0,40	G16/730	12
40	0,20	G15/040	0,20	G16/240	0,20	G16/340	0,20	G16/540	0,40	G16/740	12
50	0,20	G15/050	0,20	G16/250	0,20	G16/350	0,20	G16/550	0,50	G16/750	12
60					0,30	G16/360	0,30	G16/560	0,50	G16/760	12
65	0,30	G15/065	0,30	G16/265							12



#### Brosses pour tuyauteries

DIMEN	SIONS EN MM		
Ø	Ø FIL ACIER	ORDER NR	
28	0,40	G17/028	6
34	0,40	G17/034	6
40	0,40	G17/040	6
46	0,40	G17/046	6
52	0,40	G17/052	6
58	0,40	G17/058	6
64	0,40	G17/064	6
70	0,40	G17/070	6
77	0,40	G17/077	6
83	0,40	G17/083	6
88	0,40	G17/088	6
94	0,40	G17/094	6
125	0,40	G17/125	6
150	0,50	G17/150	6
200	0,50	G17/200	6





\* Disponible aussi en fil nylon

### Écouvillons à fils abrasifs grain 120

DIME	NSIONS	EN MM		
Ø	l	L	ORDER NR	
6	50	125	G16/806	6
8	50	125	G16/808	6
10	50	125	G16/810	6
13	50	125	G16/813	6
16	50	125	G16/816	6
19	50	125	G16/819	6
22	50	125	G16/822	6
25	50	125	G16/825	6
32	50	125	G16/832	6
38	50	125	G16/838	6
50	50	125	G16/850	6

## Fabrication & transformation sur mesure



Papier

#### Rouleaux Papier

Grains oxyde d'alumine, encollage résine. Papier Open Coat de première qualité : 70% de sa surface est garnie de grains pour assurer un pouvoir de coupe maximum limitant le risque d'encrassement de sa surface. Longue durée - Bonne coupe - Résistant - Peu d'encrassement. Pour tous ponçages à sec des bois, enduits et peintures. Cette qualité est aussi livrable en feuilles de P40 à P400.



DI	IMENSIONS M	М				
LA	ARGEUR L	ONGUEUR	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	8
9	95	50 000	60		B20/906	1
			80		B20/908	1
			100		B20/910	1
			120		B20/912	1
			180	ALOX	B20/918	1
1	115	50 000	60		B20/106	1
			80		B20/108	1
			100		B20/110	1
			120		B20/112	1

#### **DIMENSIONS MM** P 8 LARGEUR LONGUEUR TYPE DE GRAIN ORDER NR 25 000 40 B25/074 1 60 B25/076 1 80 B25/078 100 B25/070 1 120 B25/072 95 50 000 40 B25/083 1 60 B25/086 80 B25/088 1 100 B25/090 120 B25/092 1 180 B25/094 50 000 B25/103W 100 120 1 150 B25/104W 1 115 25 000 40 B25/112W 1 ALOX 150 B25/110W 240 B25/075 1 115 50 000 B25/114\* 1 40 60 B25/116\* 1 80 B25/118\* B25/120 100 1 120 B25/122\* 1 B25/124 150 1 180 B25/182 220 B25/183W 240 B25/184 1 320 B25/186 150 50 000 320 B25/505 1

### Rouleaux Papier extra lourd → Carton

Grains oxyde d'alumine, encollage résine, support Flexible. Pour tous ponçages à sec du bois, des agglomérés, MDF, enduits, ....Cette qualité plus lourde que ci-dessus permet tous ponçages à la machine mais aussi la découpe de disques pour lapidaires, de garnitures pour ponceuses de parquets à cylindres.

Cette qualité n'est jamais vendue en feuille, mais détaillée au mètre (voir \* dans les tableaux cidessous). Consultez-nous!



200	50 000 <b>16</b>	B25/201	1		
		24		B25/202*	1
		40		B25/204	1
		60		B25/206*	1
		80		B25/208*	1
		100	ALOX	B25/210*	1
		120		B25/212*	1
600	50 000	24		B25/602*	1
		40		B25/604*	1
		60		B25/606*	1
		80		B25/608*	1
		100		B25/610*	1
		120		B25/612*	1

Papier

### Rouleaux papier flexible à sec ou à l'eau

Grains oxyde d'alumine, encollage double résine, structure ouverte. Utilisations manuelles et sur ponceuses orbitales. Conseiller pour : Bois - Vernis -Enduits - Matières plastiques.



DI	IMENSIONS MA	1				
LA	ARGEUR	LONGUEUR	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
1	115	50 000	40		B25/114W	1
			60		B25/116W	1
	80		B25/117W	1		
			100		B25/120W	1
			120	ALOX	B25/121W	1
			180		B25/180W	1
1	115	100 000	150		B25/150W	1
			280		B25/280W	1
	320		B25/320W	1		

### **ROULEAUX ABRASIFS**

Toile

### Rouleaux de toile qualité résine

Toujours plus raide que notre qualité SUPÉRIEURE B40/\*\*\*. En largeurs de 120, 150, 300 et 600 mm pour découpe ou pour garnir votre marbre à planer. **Cette qualité n'est jamais vendue en feuille.** 



DIMENSIONS	MM				
LARGEUR	LONGUEUR	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
150	150 50 000 <b>60</b>		B43/406	1	
		80		B43/408	1
300	10 000	40		B43/504	1
		60		B43/506	1
		80		B43/508	1
		120	_	B43/512	1
300	50 000	60	ALOX	B43/507	1
		120		B43/511	1
600	10 000	60		B43/706	1
		80		B43/708	1
		120		B43/712	1
		240		B43/717	1
600	50 000	60		B43/707	1

### Rouleaux toile Qualité de toile très / super flexible



DIMENSIONS	MM				
LARGEUR	LONGUEUR	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
120	50 000	80		B43/468W	1
		100	ALOX	B43/469W	1
		150	ALOX	B43/470W	1
		320		B43W	1
150	100 000	150	SICAR	B43/815W	1

28

Toile

DIMENSIO	NS MM				
LARGEUR	LONGUEUR	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
40	25 000	40		B40/004	1
		60		B40/006	1
		80		B40/008	1
		100		B40/010	1
		120		B40/012	1
		150		B40/015	1
		180		B40/018	1
50	25 000	40		B40/204	1
		50		B40/205	1
		60		B40/206	1
		80		B40/208	1
		100		B40/210	1
		120		B40/212	1
		150		B40/215	1
		180		B40/218	1
		220		B40/222	1
		240		B40/224	1
		320		B40/232	1
		400		B40/240	1
		500		B40/250	1
50	50 000	40		B40/504	1
		60	ALOX	B40/506	1
		80		B40/508	1
		100		B40/510	1
		120		B40/512	1
		150		B40/515	1
		180		B40/518	1
		220		B40/522	1
		240		B40/524	1
		320		B40/532	1
		400		B40/540	1
		500		B40/550	1
		600		B40/560	1
100	50 000	40		B40/604	1
		50		B40/605	1
		60		B40/606	1
		80		B40/608	1
		100		B40/610	1
		120		B40/612	1
		150		B40/615	1
		180		B40/618	1
		220		B40/622	1



#### ■ Rouleaux toile

Qualité «supérieure» recommandée pour toutes les utilisations manuelles des mécaniciens, des services de dépannage et d'entretien. Toile coton brune extra-souple, grains oxyde d'alumine. Notre qualité supérieure B40/\*\*\* est aussi livrable en feuilles B37/\*\*\* voir en page...





DIMENSION	IS MM				
LARGEUR	LONGUEUR	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
100	50 000	240		B40/624	1
		320		B40/632	1
				B40/640	1
		600		B40/660W	1
600	50 000	80	ALOX	B40/908	1
		120		B40/912	1
		180		B40/918	1
		240		B40/924	1
600	1 000	180		B40/929	1

Nylon (Non woven)

### Rouleaux en nylon abrasif (Non Woven)

Ces qualités de nylon abrasif sont développées pour un usage à la main.





plastique...

DIMENSION	S MM				
LARGEUR	LONGUEUR	TYPE DE GRAIN	TEINTE	ORDER NR	
150	10 000	LIGHT CLEAN	BLANC	F12/031	1
115	10 000			F12/011	1
150	25 000	S ULTRA FINE	GRIS	F12/012	1
100	25 000			F12/033	1
115	10 000			F12/001	1
150	25 000		BORDEAUX	F12/002	1
150	10 000	A VERY FINE	BURDEAUX	F12/004	1
610	25 000			F12/006	1
115	10 000		BRUN	F13/507W	1
125	10 000		VERT	F12/016	1
150	10 000			F12/017	1
150	25 000	A FINE	BORDEAUX	F12/018	1
610	25 000			F12/020	1
150	10 000	S FINE	GRIS	F12/151	1
150	10 000	A 1455U.N.4	DODDEALIV	F12/025	1
150	20 000	A MEDIUM	BORDEAUX -	F12/026	1
50	5 000	A MEDIUM CUT	DDUN	F12/027	1
100	10 000	& POLISH	BRUN -	F12/029	1
150	10 000	S MEDIUM	GRIS	F12/021	1
25	5 000			F12/022	1
50	5 000	A EXTRA CUT	BRUN	F12/023	1
100	10 000			F12/150	1
		A VERY FINE A FINE A MEDIUM		F12/303	1
225	20.000		BORDEAUX	F12/304	1
325	20 000			F12/305	1
		S MEDIUM	GRIS	F12/310	1



### FICELLES ET LACETS

### Abrasifs

#### ■ Ficelles abrasives

Les ficelles abrasives sont prévues pour ébavurer et polir les endroits difficiles à atteindre. Tels que trous, rainures, fentes, gorges. Ces ficelles sont indispensables aux secteurs :

- Outillage
- Mécanique
- Ajustage
- Services de maintenance
- Artisans
- Industries textiles, etc.



[	DIMENSIONS MM	REPÈRES	Р	ORDER NR	
(	Ø 0,30	66 S	280	K18/157	1
Ç	Ø 0,40	60 S	200	K18/160	1
Ç	Ø 0,48	55 S	200	K18/163	1
Ç	Ø 0,65	54 H-S	200	K18/194	1
Ç	Ø 0,80	54 S	200	K18/254	1
Ç	Ø 1,05	53 S	180	K18/353	1
Ç	Ø 1,40	52 S	150	K18/452	1
Ç	Ø 1,80	50 S	180	K18/483	1
(	Ø 2,10	49 S	120	K18/549	1
-	Ruban plat 1,60	01 S	180	K18/601	1
F	Ruban plat 3,20	<i>57</i> S	180	K18/757	1
-	Ruban plat 4,76	58 S	150	K18/761	1
F	Ruban plat 6,35	59 S	150	K18/765	1



FICELLES - LONGUEUR ± 15 M.

CHAQUE DIMENSION EST LIVRABLE EN UNE SEULE GROSSEUR

DE GRAIN

#### Lacets

Nombreux sont les mécaniciens qui découpent leurs rouleaux de toile abrasive en petites bandelettes...

Nos lacets abrasifs sont très appréciés pour l'ébavurage de : canaux de lubrification, blocs hydrauliques, passages de gaz et de matières, conduits d'admissions et d'échappement, canalisations, finition de soudures. N'hésitez pas à huiler nos lacets, ils seront plus souples et vous donneront un meilleur fini. Un lacet enroulé ébavure et polit facilement tous les alésages de très petit diamètre.



DIMENSIONS MM				
LARGEUR LONGUEUR	Р	TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
3 1 000	150	- SICAR -	K20/316	100
3 1 000	240		K20/325	100
6 1 000	150		K20/616	100
1 000	240		K20/625	100

Pierres à affûter à main

### 7 QUALITÉS :



### **INDIGA**

Les pierres Indiga ont toujours été appelées: "pierres à huile". Elles sont recommandées pour l'affûtage d'outils à bois, gouges, fers de rabots,... De teinte brune, elles sont constituées d'oxydes d'alumine. Pour un affûtage optimum, nous recommandons l'emploi d'une huile fine



#### **CARBSIL**

Souvent utilisées avec du pétrole, les pierres Carbsil sont recommandées pour tous travaux sur aciers trempés, poinçons et matrices. C'est la qualité pour le mécanicien. De teinte grise, elles sont constituées de carbure de silicium.



#### RECORD

Aussi appelées pierres de chirurgie. Elles sont blanches, tendres et d'un grain très fin d'oxyde d'alumine blanc. Pour affûtages délicats des scalpels, outils à parer,... et pour améliorer tous les tranchants obtenus avec les pierres K01 ou K02.



### CARBURE DE BORE

Affiloirs en carbure de bore pour retoucher et superfinir toutes les arêtes de coupe d'outils à plaquettes ou en carbure de tungstène. Incassables, très bonne coupe, à utiliser à l'huile fine ou pétrole. Très appréciés des ajusteurs, affûteurs et tourneurs. Augmentent le rendement, réduisent la fréquence d'affûtage.



### OXYDE D'ALUMINIUM CÉRAMIQUE

Onze pierres de très petite section et de formes différentes. Grain fin, très coupant, très haute densité. Pas friable.



#### **ARKANSAS**

Pierre naturelle d'Arkansas (USA) très dure et d'un grain extra-fin. Pour tous affûtages délicats. A utiliser à l'eau ou à l'huile extra-fine.



### PIERRES ET AFFILOIRS DIAMANTÉS

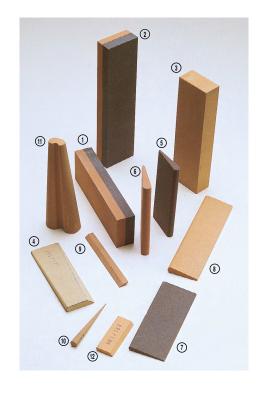
Pour un affûtage "haute performance" de tous les outils de coupe en carbure (widia) ou en aciers. A utiliser à l'eau ou à sec. Très haut pouvoir de coupe. Ne se déforme pas, ne s'encrasse pas. Aussi parfait pour planer toutes surfaces en verre, céramique, ...

Pierres à huile et limes INDIGA

#### Pierres à huile INDIGA

Les pierres INDIGA ont toujours été appelées "pierres à huile". Elle sont recommandées pour l'affûtage d'outils à bois, gouges, fers de rabots,... Pour un affûtage optimum, nous recommandons l'emploi d'une huile fine. De teinte brun/jaune, elles sont constituées d'oxyde d'alumine.

FORMES		DIMENSIONS MM	GRAINS	ORDER NR	
	1	150 x 50 x 25	FIN + GROS	K01/128	1
		175 x 50 x 25	FIN + GROS	K01/129	1
Rectangulaires	2	200 x 50 x 25	FIN + GROS	K01/130	1
	3	175 x 50 x 25	FIN	K01/155	1
		175 x 50 x 25	MOYEN	K01/156	1
Multiform	4	115 x 40 x 10/2	FIN	K01/157	1
	5	115 x 45 x 10/3	FIN	K01/171	1
		115 x 45 x 10/3	MOYEN	K01/172	1
	6	115 x 45 x 13/5	FIN	K01/173	1
Dour gouges		115 x 45 x 13/5	MOYEN	K01/174	1
Pour gouges	7	115 x 45 x 6/2	FIN	K01/175	1
		115 x 45 x 6/2	MOYEN	K01/176	1
	8	150 x 40 x 10/3	FIN	K01/177	1
		150 x 40 x 10/3	MOYEN	K01/178	1
Losange	9	100 x 14 x 5	FIN	K01/152	1
Pointue	10	75 x Ø8	FIN	K01/154	1
Sculpteur	11	150 x 50 x 25 x 15/10	FIN	K01/162	1
Graveur	12	55 x 22 x 5	FIN	K01/168	1



#### Limes abrasives INDIGA

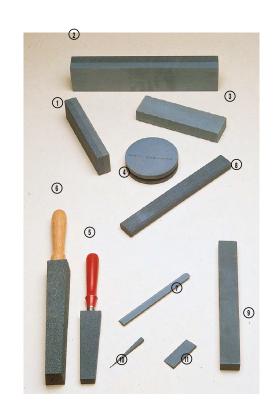
				DIMENSI	ONS MM			
FORMES	GRAINS	6x100	10x100	13x100	13x150	16x150	20x200	#
	FIN	K01/601	K01/607	K01/613	K01/619	K01/627	K01/635	1
	MOYEN	K01/603	K01/609	K01/615	K01/621	K01/629	K01/637	1
	GROS	K01/605	K01/611	K01/617	K01/623	K01/631	K01/639	1
	FIN	K01/641	K01/647	K01/653		K01/661	K01/669	1
	MOYEN	K01/643	K01/649	K01/655		K01/663	K01/671	1
	GROS	K01/645	K01/651	K01/657		K01/665	K01/673	1
	FIN	K01/675		K01/679		K01/683		1
	MOYEN	K01/677		K01/681		K01/685		1
	FIN	K01/687		K01/691		K01/695		1
	MOYEN	K01/689		K01/693		K01/697		1
FORMES	DIM.MM			100	120	150	180	
				GRIS	BLANC	BLANC	ROSE	1
	25 x 3 x 15	50		K01/735	K01/737		K01/739	1
	6 x 150					K01/747		1

Pierres & limes CARBSIL

#### | Pierres CARBSIL

Souvent utilisées avec du pétrole, les pierres CARBSIL sont recommandées pour tous les travaux sur aciers trempés, poinçons et matrices. C'est la qualité pour le mécanicien. De teinte gris/bleu, elles sont constituées de carbure de silicium.

FORMES		DIMENSIONS MM	GRAINS	ORDER NR	
	1	150 x 50 x 25	FIN + GROS	K02/028	1
		175 x 50 x 25	FIN + GROS	K02/029	1
	2	200 x 50 x 25	FIN + GROS	K02/030	1
Rectangulaires		300 x 65 x 40	FIN + GROS	K02/035	1
	3	175 x 50 x 25	FIN	K02/055	1
		175 x 50 x 25	MOYEN	K02/056	1
		175 x 50 x 25	GROS	K02/057	1
Ronde	4	Ø100 x 25	FIN + GROS	K02/039	1
	5	250 x 35/25 x 16	FIN + GROS	K02/044	1
Sur manche	6	350 x 40/32 x 35	GROS	K02/077	1
		330 x 40/32 x 35	FIN + GROS	K02/078	1
Losange	7	150 x 16 x 7	FIN	K02/052	1
À faux bâton	8	250 x 32 x 16	FIN	K02/075	1
Cordonier	9	250 x 32 x 20	FIN	K02/072	1
Pointue	10	75 x Ø8	FIN	K02/064	1
Graveur	11	55 x 22 x 5	FIN	K02/066	1



#### Limes abrasives CARBSIL

				DI	MENSIONS MA	И			
FORMES	GRAINS	6x100	10x100	13x100	13x150	16x150	25x150	20x200	
	FIN	K02/602	K02/608	K02/614	K02/620	K02/626		K02/632	1
	MOYEN	K02/604	K02/610	K02/616	K02/622	K02/628		K02/634	1
	GROS	K02/606	K02/612	K02/618	K02/624	K02/630		K02/636	1
	FIN	K02/638	K02/644	K02/650		K02/656		K02/662	1
	MOYEN	K02/640	K02/646	K02/652		K02/658		K02/664	1
	GROS	K02/642	K02/648	K02/654		K02/660		K02/666	1
	FIN	K02/668		K02/672		K02/678			1
	MOYEN	K02/670		K02/674		K02/680			1
	GROS			K02/676		K02/682			1
		6x100x3	10x100	13x100x6	13x150	16x150x8	25x150x6	20x200	
	FIN	K02/684		K02/690		K02/695	-		1
	MOYEN	K02/686		K02/692		K02/696			1
	GROS	K02/688		K02/694		K02/697	K02/698		1

### Pierres & affiloirs

#### | Pierres RECORD

Aussi appelées pierres de chirurgie. Elles sont blanches, tendres et d'un grain très fin. Pour affûtages délicats des scalpels, outils à parer,... et pour améliorer tous les tranchants obtenus avec les pierres K01 et K02.

FORMES	DIMENSIONS MM	ORDER NR	
Pour gouges	115 x 45 x 6/2	K03/268	1
Rectangulaires	100 x 25 x 6	K03/275	1
	150 x 50 x 16	K03/279	1
	175 x 50 x 25	K03/281	1



#### Affiloirs & limes en carbure de bore

Affiloirs en carbure de bore pour retoucher et superfinir toutes les arêtes de coupe d'outils à plaquettes ou en carbure de tungstène. Incassables, très bonne coupe. A utiliser à l'huile fine ou pétrole. Très appréciés des ajusteurs, affûteurs et tourneurs. Augmentent le rendement, réduisent la fréquence d'affûtage.

FORMES	DIMENSIONS MM	GRAINS	TEINTE	ORDER NR	
Affilia Inc.		180	JAUNE	K05/001	1
	Language totals 120	200	BLEU	K05/002	1
Affiloirs	Longueur totale = 120	360	ROUGE	K05/003	1
		500	VERT	K05/001 K05/002	1
Limes I	■ 10 x 100	360	ROUGE	K05/010	1
	▲ 10 x 100	360	ROUGE	K05/011	1
	• 10 x 100	360	ROUGE	K05/012	1



#### Oxyde d'alumine céramique

#### Pour tous les aciers à outils, trempés, alliés, ...

Cet ensemble se compose de 11 pierres en grain fin de très petite section.

- 50 x 1 et 100 x 2 mm
- 50 x 3 x 0,3 mm
- ▲ 50 x 2, 100 x 3 et 100 x 5 x 1,5 m
- **─**100 x 4 mm
- 50 x 1, 100 x 2 et 100 x 3 mm
- **○**100 x 4 x 1,5 mm

+ 1 porte-pierre

Grain fin, très haute densité, très coupant, pas friable, pas poreux, pierres de très petites sections.

DÉSIGNATION	ORDER NR	
Set de 11 pierres en oxyde d'alumine céramique	K08/011	1



### Pierres naturelles d'Arkansas

#### Pierres naturelles d'Arkansas

Pierre pour affûtages manuels, travaillée à Hotsprings dans les Ouchita Mountains de l'état de l'Arkansas - USA.

C'est un quartz monocristallin rocheux de teinte laiteuse à noir appelé "Novaculite", nom latin dérivé de "rasoir", ayant une dureté proche de 6.5 Mohs

Nous stockons la qualité Hard Arkansas: grain Ultra Fin de teinte laiteuse à blanc. À sec ou mouillé? Affûtez à l'eau ou à l'huile mais n'oubliez pas qu'une pierre huilée ne pourra jamais être mouillée à l'eau. L'inverse oui. N'affûtez pas à sec. Si vous huilez, choisissez une huile à base de kérosène cf notre fluide **W03/050**.

LIMES ET PIERRES DE FORME		DIMENSIONS MM	ORDER NR	
		6 x 80	K04/506	1
Limes		8 x 80/100	K04/350	1
Limes		10 x 80	K04/510	1
		13 x 80	K04/513	1
	Δ	6 x 80	K04/522	1
Limes	Δ	8 x 80/100	K04/352	1
Limes	Δ	10 x 80	K04/524	1
	Δ	13 x 80	K04/526	1
Limes	0	6 x 80	K04/530	1
Limes	$\bigcirc$	6 x 75	K04/536	1
Losange	$\Diamond$	5 x 13 x 75	K04/547	1
Ovale	0	5 x 13 x 75	K04/549	1
Couteau	<b>(</b>	3 x 19 x 75	K04/545	1
		3/5 x 45/50 x 100	K04/541	1
Gouge		6/10 x 32/40 x 100	K04/542	1
		3/10 x 45/50 x 100	K04/385	1







D'Arkansas sert toujours à affiner le coupant. Vos lames seront d'abord affûtées à l'aide d'une surface diamantée K12/\*\*\*, pierre Carbsil K02/\*\*\* ou Indiga K01/\*\*\*.

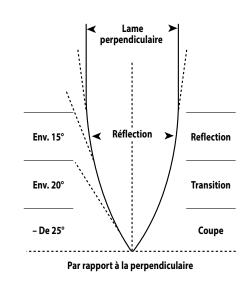
FORMES	DIMENSIONS MM	ORDER NR	
Pierres rectangulaires	200 x 50 x 20/25 en boîte bois	K04/423	1
	150 x 50 x 20/25 en boîte bois	K04/421	1
	100 x 25 x 6/10	K04/415	1
	75 x 10 x 3	K04/411	1
	100/125 x 35/50 x 15/20	K04/361	1
	100 x 13 x 6	K04/360	1

N.B. : Les dimensions des pierres sont approximatives et exprimées en mm



#### Quelques conseils généraux

- **1.** Affutez vos lames sous un angle constant compris entre 10 et 25° selon la zone travaillée.
- **2.** L'angle de coupe sera toujours plus ouvert d'au moins 5° que l'angle de transition et ce pour augmenter la durée de vie de vos arêtes de coupe.
- **3.** Comment savoir si mon affûtage est au top?
  - Dressez un stylo à bille Bic et déposez-y votre arête de coupe à 45°. Si votre lame glisse, elle manque d'affûtage. Si elle tient, vous êtes au top!
  - Glissez le corps de votre Bic sur l'arête. Si dans les 2 sens, son glissement est doux et sans à-coups, votre arête est parfaite.



#### Pierres diamantées

#### Conception unique en son genre

De très petites pastilles de diamants enrobées de nickel ont été déposées sur un film polyester collé sur une base non métallique.

- Pouvoir de coupe exceptionnel
- · Planéité parfaite.

Pour l'affûtage de tous les outils de coupe en acier, carbure

- Affûtage très rapide
- Ne pas utiliser à sec, s'utilise à l'eau, à l'huile, fluide de coupe, ...
- Indéformable
- Ne s'encrasse pas

Pour le verre, le cristal, la céramique, le polyester armé, ...

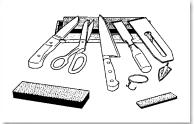
DIMENSIONS MM				
	GRAINS	TEINTE	ORDER NR	
100 x 25 mm	N125	NOIR	K12/101	1
	N74	ROUGE	K12/103	1
	N40	JAUNE	K12/106	1
	N20	BLANC	K12/108	1
150 x 50 mm	N125	NOIR	K12/151	1
	N74	ROUGE	K12/153	1
	N40	JAUNE	K12/156	1
	N20	BLANC	K12/158	1

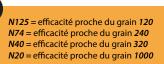
DIMENSIONS MM				
	GRAINS	TEINTE	ORDER NR	8
230 x 280 mm	N125	NOIR	K12/181	1
	N74	ROUGE	K12/183	1
	N40	JAUNE	K12/186	1
	N20	BLANC	K12/188	1

Cette surface diamantée est aussi vendue en grande feuille de 230 x 900 mm que vous découperez aisément pour créer vos outils de ponçage et d'ébavurage diamantés ou pour planer toutes pièces de grande surface.

#### Le diamant est le plus dur des matériaux connus dont les pointes et les arêtes sont vives et acérées. Ceci explique pourquoi le diamant affûte vite et bien tous les aciers et tous les carbures.

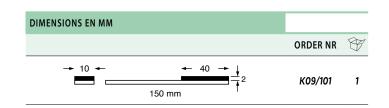






#### Affiloir diamanté

Une multitude de petits diamants sont uniformément répartis dans une plaquette à liant bronze de  $40 \times 10 \times 2$  mm. Pour l'affûtage fin de tous les outils en carbure métallique avec de l'huile fine ou pétrole.





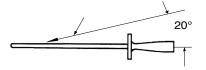
# www.extrom.net

### PIERRES - LIMES - STICKS

Fusils diamantés

#### I Fusil diamanté pour l'affûtage des couteaux

DIMENSIONS MM				
Longueur diamantée	Longueur totale	GRAINS	ORDER NR	
300	430	220	K12/216	1





### **PIERRES - LIMES - STICKS**

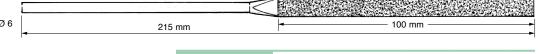
Limes diamantées

Lime diamantées à main

Granulométrie: D 76 - D 91 - D 126 - D 181

1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	
140 mm	→ 70 mm —
-	

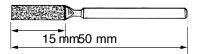
FORMES	SECTIONS	D126	D76	
		MOYEN	FIN	8
O Ronde	Ø 3mm à bout pointu	N07/022	N06/012	1
△ Triangulaire	3,5mm à bout pointu	N07/025	N06/015	1
Demi-ronde	5 x 1,3mm à bout pointu	N07/027	N06/017	1
Plate	5 x 1,2mm à bout plat	N07/029	N06/019	1
Carrée	2,5 x 2,5mm à bout pointu	N07/030	N06/020	1



FOR	MES	SECTIONS	D181	D126	
			GROS	MOYEN	8
(======================================	Plate	9.5 x 3 mm	N12/003	N12/004	1
Δ	Triangulaire	9,5 mm	N12/005	N12/006	1
	Carrée	7 mm	N12/007	N12/008	1
	Demi-ronde	11 x 4 mm	N12/011	N12/012	1
0	Ronde	7 mm	N12/013	N12/014	1

Limes diamantées

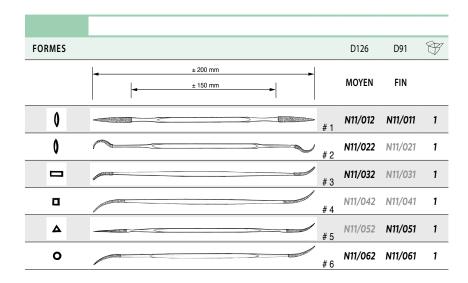
Lime diamantées pour machines "Diprofil"





**FORMES SECTIONS** D126 D76 MOYEN FIN N08/008 Plate 4 x 1 mm Plate 4 x 0,8 mm N08/012 Triangulaire 3,5 mm N09/023 N08/013 1 0 Ronde Ø3 mm N09/025 N08/015 1 Couteau 2 x 6 mm N09/028 N08/018 1

Rifloirs diamantés



Manche pour limes N06, N07, N08 et N09



N06/001	1
ORDER NR	

14 limes + 6 rifloirs diamantés + 1 manche présentés dans une boîte en bois

Tous de forme différente garnis en grain FIN, prêts à être pincés dans le manche en acier. Les constituants ne sont pas vendus séparément.



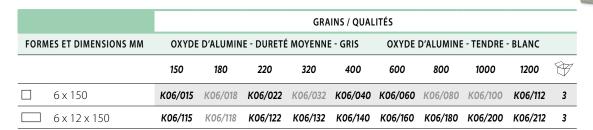
N11/100	1
ORDER NR	

Pierres et sticks pour polissage manuel

#### I Pierres abrasives

Assurant le pré-polissage et le polissage de toutes les nuances d'acier. La structure de nos pierres reste "ouverte" donc coupante. S'encrasse peu. Pour abrasion "pierre en main" à sec ou avec huile, pétrole, paraffine,...

Pierres très tendres qui s'apparentent aux pierres dites "soufrées".



#### Sticks en caoutchouc abrasif

Moins dense, plus mou, plus souple qu'une pierre abrasive. S'use suivant le profil ou le rayon à polir. Se forme aisément à la meule ou sur

disque abrasif. Utiliser à sec, à l'huile, paraffine,...

		G	GRAINS / QUALITÉS		
FORM	ES ET DIMENSIONS MM	0	XYDE D'ALUMIN	IE	
		80	180	320	
	6 x 150	K07/008	K07/018	K07/032	3
	6 x 12 x 150	K07/108	K07/118	K07/132	3



### Sticks en bois ou en feutre pour polissage avec pâte diamantée

Les outils rotatifs et machines "va-et-vient" pour le polissage des moules et des matrices ne permettent pas de travailler toutes les surfaces, rayons, congés et angles intérieurs. Nos sticks R26 sont utilisés à la main pour la mise en œuvre de pâtes diamantées ou carbure de bore.

Comment procéder?

- Déposez un volume de pâte diamantée R09 sur la surface à travailler.
- Pour obtenir la fluidité désirée, pulvérisez du fluide diluant R09/097 et mélangez.
- Par un mouvement régulier de "va-et-vient", polissez votre surface.

			GRAINS / QUALITÉS				
		ВС	ois	FEU	TRE		
FORM	IES ET DIMENSIONS MM	DUR	TENDRE	DUR	TENDRE		
	6 x 150	R26/006	R26/007	R26/806	R26/807	3	
0	6 x 150	R26/016	R26/017	-	-	3	
	6 x 12 x 150	R26/026	R26/027	R26/826	R26/827	3	



Utilisez un stick pour chaque granulométrie et/ou qualité de pâtes. Nettoyez correctement les surfaces travaillées avant de changer de grains.

- Choisissez les sticks en bois pour les pré-polissages.
- Choisissez les sticks en feutre pour les finitions les plus poussées.

#### I Stylo pour pierres et sticks

Très pratique et très économique. Facile à saisir, protection efficace de vos pierres contre "la casse" lors de la chute. N'hésitez pas, achetez-en plusieurs!



STYLO	ORDER NR	
Pour pierre et sticks ☐ et ○ de 6 mm	K10/006	1

Limes taillées - Micro abrasives

#### Limes taillées

			GR <i>A</i>	INS / QUAL	ITÉS	
FORMES	SURFACE TAILLÉE EN MM	LONGEUR TOT. EN MM	MÉDIUM	FINE	EXTRA FINE	
à la quit relat	6 x 1,3 x 90	180	N10/003	N10/005	N10/007	1
à bout plat	22 x 5 x 180	250	N10/013	N10/015	N10/017	1
\ \ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\	3,9 x 90	180	N10/103	N10/105	N10/107	1
à bout pointu	14 x 180	250		N10/115	N10/117	1
à bout pointu	3 x 3 x 90	180	N10/203	N10/205	N10/207	1
	8 x 8 x 180	250		N10/215		1
à baut paintu	3,5 x 90	180	N10/303	N10/305	N10/307	1
à bout pointu	8 x 180	250		N10/315		1
\(\) \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \	6 x 2 x 90	180	N10/403	N10/405	N10/407	1
à bout pointu	21 x 6 x 180	250		N10/415	N10/417	1
Nombre de dents par cm	124		20	25	38	1
Manche pour petites lin	nes taillées N10/***				N10/500	1
Manche pour grandes li	mes taillées N10/***				N10/501	1





Un exemple

représentatif:

poncer les griffes d'un «verre» de

montre et par micro

ponçages successifs,

recréer un cadran

brillant vierge de

#### Limes micro abrasives soft

Des micro grains abrasifs orientés sont déposés sur un toile de coton extra-souple laminée sur une couche de mousse à cellules fermées.

- · Limes souples recto-verso.
- Epaisseur de la lime : 4mm.
- 8 micro granulométries disponibles.
- De l'abrasion très fine au polissage «éclat» de toutes les matières synthétiques, les aciers et non-ferreux.
- Ponçage à sec ou mouillé, évitez les solvants.
- Lors de votre 1er achat, vous devez acquérir nos limes micro abrasives dans TOUTES les granulométries.

		GRAINS / QUALITÉS							
DIMENSIONS MM	80	120	180	320	400	600	800	1200	
Limes micro abrasives Double face 178 x 17,4	B28/238	B28/234	B28/230	B28/215	B28/209	B28/205	B28/204	B28/203	4



# **MEULES ABRASIVES**

### Fabrication et transformation sur mesure

« Nous fabriquons sur mesure, selon vos besoins, vos spécifications et avec le matériau que vous souhaitez... Notre équipe de technico-commerciaux se fera un plaisir de vous conseiller! »

De plus grâce aux collaborations avec les plus grands producteurs mondiaux, l'équipe Extrom est à même de trouver une solution à tout problème spécifique de chacun des secteurs industriels.»

En fonction de la tâche à accomplir (affûtage, rectification, ébavurage, ponçage, dégrossissage, polissage de finition...), le choix du matériau, de la granulométrie et de la densité variera...





# LA PRODUCTION EXTRO MINISTER PRODUCTION MINIST

### **PARLONS DU LIÈGE**



#### L'excellence du liège

Au-delà des performances techniques des matériaux composites à base de liège, cette ressource naturelle répond aux préoccupations et enjeux écologiques auxquels est confrontée notre société.

#### Préservation de l'environnement

Les suberaies (forêts de chênes-lièges) réduisent l'érosion des sols et augmentent la rétention d'eau favorisant le maintien de la végétation dans des régions les plus arides.

La structure de son écorce protège l'arbre lors d'incendie, c'est pourquoi le chêne-liège est communément utilisé comme bouclier anti-feu.

#### Protection de la biodiversité

Le chêne-liège forme la base d'un système écologique unique favorisant la croissance et la survie de nombreuses espèces de la faune comme de la flore.

#### Ressource durable

La levée du liège réalisée entre juillet et septembre est une opération qui consiste au décollement de l'écorce sur 1/3 de la surface de l'arbre. L'arbre n'est pas coupé comme le prétendent certains!

Cette collecte est réalisée tous les 9 ans, délai minimum nécessaire pour la régénération de l'écorce.

Le cycle de vie d'un chêne-liège est de +/- 150 ans et autorise environ 12 récoltes.

Un chêne-liège régulièrement exploité absorbe plus de CO2 qu'un sujet laissé à l'abandon.

L'impact sur le réchauffement climatique est mesuré car les matériaux agglomérés à base de liège dégagent 30% de moins de CO2 que les produits concurrents tels que le polypropylène, le polyuréthane ou le polystyrène...

#### Ressource viable

L'économie du « monde du liège » offre une activité directe ou indirecte à plus de 100 000 personnes à travers le monde.







### UTILISATION DU LIÈGE POUR L'ABRASION Vos besoins

Vous êtes confronté à une problématique de polissage dans le cadre de votre activité.

Dans le domaine cristallier par exemple, on peut polir le bord du verre dégrossi avec une meule en liège.

Le verrier possède l'art d'apprivoiser le verre. Il a besoin d'appliquer ce savoir-faire avec un matériau abrasif adapté aux exigences mécaniques des matières comme le verre et le cristal. Pour mener des opérations de finition ou de polissage nous proposons des solutions spécifiques à votre activité

#### Le liège au service du polissage

Les meules en liège possèdent des qualités abrasives reconnues depuis très longtemps auprès des professionnels du secteur.



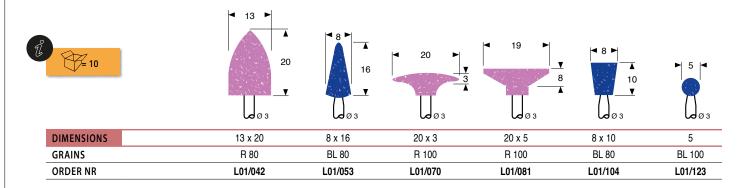
Meule en liège fabriquée sur mesure selon les spécifications du client...

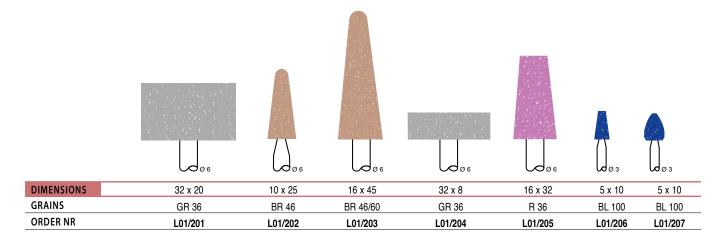
Grain de liège spécial pour le polissage du verre et la dernière finition des bords en verre S'utilise à sec ou sous arrosage Longue durée de vie et polissage uniforme.

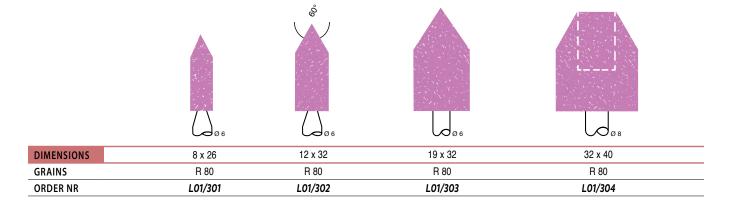


### De forme sur tige

#### I Meules de forme sur tige

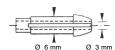






#### I Pince de réduction

Se glisse dans une pince de 6 mm pour pouvoir utiliser des meules à tige de 3 mm.



DIMENSIONS MM	ORDER NR	
Ø 6 > Ø 3 mm	L02/000	1

#### Pierre à dresser



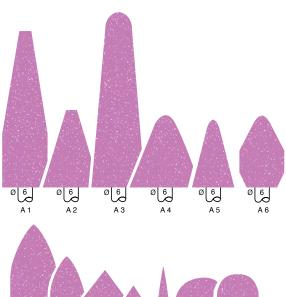
DIMENSIONS MM		ORDER NR	8
100 x 25 x 13 mm	TOP QUALITÉ	L02/001	5
	UNIVERSEL	L02/001W	5

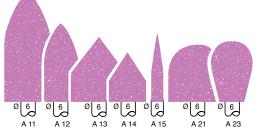
### De forme sur tige

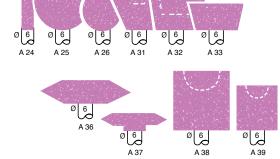
#### Meules de forme sur tige

Meules à liant vitrifié pour meulage entre 35 et 50 m/sec. Soit Ø 25 mm à 25 000 t/min. = 35 m/sec. Toutes ces meules ont une tige Ø 6 mm.

Rose grain 36/46 Gris grain 30 Gris/brun grain 30







DIMENSIONS EN MM				
	FORME	QUALITÉ ALOX	ORDER NR	
20 x 63	A 1	ROSE	L01/001	10
25 x 32	A 2	ROSE	L01/002	10
22 x 70	A 3	ROSE	L01/003	10
32 x 32	A 4	ROSE	L01/004	10
20 x 28	A 5	ROSE	L01/005	10
20 x 32	A 6	ROSE	L01/006	10
22 x 45	A 11	ROSE	L01/011	10
22 x 45	A 11	GRIS/BRUN	L01/511	10
22 x 50	A 11	ROSE*	L01/531	10
18 x 32	A 12	ROSE	L01/012	10
27 x 27	A 13	ROSE	L01/013	10
18 x 22	A 14	ROSE	L01/014	10
7 x 32	A 15	ROSE	L01/015	10
25 x 25	A 21	ROSE	L01/021	10
13 x 25	A 23	ROSE	L01/023	10
7 x 20	A 24	ROSE	L01/024	10
Ø 25	A 25	ROSE	L01/025	10
Ø 16	A 26	ROSE	L01/026	10
35 x 25	A 31	ROSE	L01/031	10
25 x 16	A 32	ROSE	L01/032	10
25 x 13	A 33	ROSE	L01/033	10
40 x 10	A 36	ROSE	L01/036	10
32 x 6	A 37	ROSE	L01/037	10
25 x 25	A 38	ROSE	L01/038	10
20 x 20	A 39	ROSE	L01/039	10

\* Spécial aluminium

### Cylindriques sur tige

#### Meules cylindrique sur tige

La qualité BL oxyde d'alumine a été spécialement affinée pour améliorer le rendement des meules de petit diamètre qui tournent rarement à une vitesse suffisante.

Les meules présentées ci-dessous sont à liant vitrifié pour une utilisation entre 35 et 50 m/sec. Soit 25mm = 25 000 t/min. = 35 m/sec. SAUF pour les meules à LIANT BAKELITE pour une utilisation à 45 m/sec. Soit diamètre 40mm à 22 000 t/min. Les meules L02/068\*, L02/112\* et L02/172\* ont une longueur totale de 100mm.

	QUALITÉS / GRAINS	COULEUR	REMARQUES
R	OXYDE ALUMINE	ROSE	QUALITÉ COURANTE
BL	OXYDE ALUMINE	BLEU*	QUALITÉ COURANTE ADAPTÉE AUX MEULES DE PETIT DIAMÈTRE
В	OXYDE ALUMINE	BLANC	POUR ACIERS DURS ET TREMPÉS
RU	OXYDE ALUMINE	RUBIS	POUR ACIERS TRÈS DURS + 60 R.C.
GR	OXYDE ALUMINE	GRIS	QUALITÉ TENACE
С	CARBURE DE SILICIUM	NOIR	POUR PIERRES
CUB	CUBITRON	ROSE/BLANC**	POUR ACIERS DE HAUTE DURETÉ ET ALLIAGES DIFFICILES
A.BAK	OXYDE ALUMINE	BRUN/NOIR	POUR L'INOX À V. = 45 M/SEC.

<sup>\*</sup> Bleu ou blanc cassé

DIMENSIONS MM

DIMEN	NSIONS M	М				
Ø	LONG	TIGE	COULEUR	GRAIN	ORDER NR	8
2,5	5	6	BLEU	100	L02/005	25
3	5	6	BLEU	80	L02/010	25
3	6	3	BLEU	80	L02/015	25
3	8	6	BLEU	80	L02/020	25
4	10	3	RUBIS	60	L02/024	25
		3	BLANC	100	L02/025	25
5	10	3	BLEU	80	L02/030	25
6	10	6	BLANC	80	L02/035	25
		3	RUBIS	60	L02/036	25
		3	GRIS	60	L02/040	25
6	15	3	BLANC	80	L02/045	25
6	20	6	BLEU	80	L02/050	25
8	10	3	BLANC	80	L02/055	25
		6	BLEU	80	L02/060	25
8	13	3	RUBIS	60	L02/064	25
8	15	6	BLEU	80	L02/065	25
8	20	6	ROSE/BLANC	80	L02/068*	10
		6	BLEU	80	L02/070	25
		6	BLANC	60	L02/075	25
10	10	6	BLANC	60	L02/080	25
		3	RUBIS	60	L02/081	25
10	12	6	BLANC	100	L02/085	25
		3	BLANC	60	L02/090	25
10	20	6	BLEU	80	L02/095	25
		6	BLANC	60	L02/100	25
10	30	6	BLEU	60	L02/105	25
12	6	6	BLEU	80	L02/110	25
12	12	6	BLEU	80	L02/112*	10
		3	ROSE	46	L02/115	25
		6	BLEU	60	L02/120	25
		6	RUBIS	60	L02/125	25
12	20	3	ROSE	46	L02/130	25
		6	ROSE	46	L02/135	25
		6	ROSE	80	L02/140	25
		6	NOIR	46	L02/141	25
15	10	6	BLANC	60	L02/145	25
15	20	6	RUBIS	60	L02/146	25
		6	BLANC	46	L02/150	25
15	25	6	ROSE	46	L02/155	25
15	30	6	ROSE	46	L02/160	25

Ø LONG TIGE COULEU	R GRAIN ORDER NR
15 40 6 <b>ROSE</b>	46 L02/165 25
16 10 6 <b>BLANC</b>	80 L02/170 25
16 20 6 <b>ROSE/BLA</b>	NC 80 L02/172* 10
16 25 6 <b>GRIS</b>	60 L02/175 25
20 8 6 <b>RUBIS</b>	60 L02/185 25
20 10 6 <b>BRUN</b>	36 L02/188 25
6 ROSE	46 L02/190 25
20 20 6 <b>ROSE</b>	46 L02/195 25
6 <b>RUBIS</b>	60 L02/196 25
20 25 6 <b>ROSE</b>	36 L02/199B 25
6 BRUN/NO	IR 24 L02/199W 25
6 <b>ROSE</b>	46 L02/200 25
6 ROSE/BLA	NC 60 L02/201 10
6 <b>BLANC</b>	46 L02/205 25
6 NOIR	46 L02/206 25
20 50 6 <b>ROSE</b>	46 L02/210 25
25 5 6 <b>RUBIS</b>	46 L02/231 25
25 6 6 <b>ROSE</b>	60 L02/215 25
25 10 6 <b>BLANC</b>	60 L02/220 25
25 25 6 <b>ROSE</b>	46 L02/225 25
6 <b>BLANC</b>	46 L02/230 25
6 <b>RUBIS</b>	46 L02/232 25
25 10 6 <b>ROSE</b>	46 L02/235 25
6 BRUN/NO	IR 36 L02/237 25
30 20 6 <b>ROSE</b>	36 L02/240 25
6 ROSE/BLA	NC 60 L02/241 10
6 RUBIS	60 L02/242 25
30 30 6 <b>BLANC</b>	46 L02/245 25
6 <b>ROSE</b>	46 L02/246 25
6 <b>NOIR</b>	36 L02/247 25
8 BLANC	46 L02/255 25
40 10 6 <b>ROSE</b>	46 L02/260 25
6 BRUN/NO	IR 24 L02/261W 25
40 13 6 <b>BRUN/NO</b>	IR 36 L02/262 25
40 15 6 <b>ROSE</b>	46 L02/265 25
40 25 6 <b>ROSE/BLA</b>	NC 60 L02/268 10
6 ROSE	36 L02/270 25
50 20 8 <b>BRUN/NO</b>	IR 30 L02/275 25
6 BRUN/NO	IR 24 L02/275W1 25
60 20 8 <b>ROSE</b>	36 L02/280 25

<sup>\*\*</sup> rose/blanc ou bleu clair

### Classiques



Pour obtenir le meilleur rendement, une meule doit être correctement et régulièrement dressée.

QUAL	ITÉS / GRAINS	COULEUR	USAGE
Α	ALOX	GRIS / BLEU	QUALITÉ COURANTE, POUR TRAVAUX SUR ACIERS ORDINAIRES
SA	ALOX	ROSE	CORINDON SUPÉRIEUR TENACE, BONNE COUPE ET BONNE TENUE DE FORME
ASA	ALOX	ROSE / GRIS	MÉLANGE DE "A" + "SA" QUI ALLIE LES POSSIBILITÉS DE CES DEUX QUALITÉS
WA	ALOX	BLANC	POUR ACIERS TRÈS DURS ET TREMPÉS
WABL	ALOX	BLEU CLAIR	IDEM QUE "WA" MAIS PLUS PARTICULIÈREMENT POUR LA RECTIFICATION PLANE
KR	ALOX	BLANC / GRIS	MONO GRAIN, POUR RECTIFICATION D'ALLIAGES À HAUTE DURETÉ
RU	ALOX	RUBIS	POUR LES ALLIAGES DIFFICILES ET CERTAINES FONTES SPÉCIALES
С	SICAR	NOIR	POUR LA FONTE, MATÉRIAUX, PORCELAINES, MATÉRIAUX SYNTHÉTIQUES,
CV	SICAR	VERT	POUR AFFÛTAGE DES CARBURES DE TUNGSTÈNE (WIDIA)
SG	CUBITRON	ROSE	POUR LES DURETÉS SUPÉRIEURES ET ALLIAGES DIFFICILES COMME LE TITANE

DIMENSIONS EN MM	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
20 x 20 x Ø 6 embr. Ø 10 x 10	WA 60-K-V	M01/098
25 x 20 x Ø 6,35 embr. Ø 13 x 13	WA 60-K-V	M01/128
25 x 25 x Ø 6,35	WA 60-K-V	M01/140
38 x 6 x Ø 12,7	RU 60-L-V	M01/195
38 x 32 x Ø 12,7 embr. Ø 22 x 22	SA 60-N-V	M01/208
40 x 25 x Ø 13 embr. Ø 30 x 17	RU 80-J-V	M01/213
45 x 10 x Ø 8	WA 60-K-V	M01/218
50 x 20 x Ø 13 embr. Ø 30 x 10	AWA 60-K-V	M01/232
50 x 32 x Ø 12,7 embr. Ø 40 x 22	RU 80-J-V	M01/238
50 x 38 x Ø 20 embr. Ø 40 x 19	AWA 60-J-V	M01/240
75 x 6 x Ø 20	WA 60-M-V	M01/275
75 x 10 x Ø 20	WA 60-H-V	M01/282
75 x 13 x Ø 12,7	A 36-Q-V	M01/288
75 x 13 x Ø 12,7	A 60-M-V	M01/292
75 x 13 x Ø 12,7	WA 60-K-V	M01/298
75 x 20 x Ø 20	WA 36-G-V	M01/308
75 x 20 x Ø 20	WA 60-K-V	M01/314
80 x 40 x Ø 20 embr. Ø 60 x 30	WA 60-J-V	M01/333
80 x 40 x Ø 32 embr. Ø 50 x 28	C 36-K-V	M01/336
82 x 35 x Ø 20 embr. Ø 46 x 20	A60-M/N-V	M01/337
100 x 6 x Ø 20	WA 60-K-V	M01/340
100 x 10 x Ø 20	A 60-L-V	M01/349
100 x 16 x Ø 20	WA 60-K-V	M01/357
100 x 16 x Ø 20	CV 80-K-V	M01/366
100 x 50 x Ø 20 embr. Ø 80 x 40	RU 60-I-V	M01/393
100 x 50 x Ø 20 embr. Ø 80 x 40	WA 60-K-V	M01/395
100 x 50 x Ø 20 embr. Ø 80 x 40	SG 48A-80-K-V	M01/397
100 x 50 x Ø 20 embr. Ø 80 x 40	WA 80-K-V	M01/401
100 x 50 x Ø 20 embr. Ø 80 x 40	CV 100-L-V	M01/404
125 x 4 x Ø 25	SA 60-L-V	M01/409
125 x 6 x Ø 32	WA 60-K-V	M01/415
125 x 10 x Ø 20	WA 46-G-V	M01/422
125 x 15 x Ø 20	A 36-Q-V	M01/437
125 x 15 x Ø 20	A 60-M-V	M01/440

DIMENSIONS EN MM	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
125 x 16 x Ø 20	SA 60-M-V	M01/443
125 x 16 x Ø 20	CV 80-K-V	M01/450
125 x 20 x Ø 32	A 36-P-V	M01/453
125 x 20 x Ø 32	A 60-M-V	M01/459
125 x 20 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/467
125 x 65 x Ø 32 embr. Ø 110 x 50	WA 46-J-V	M01/492
125 x 65 x Ø 32 embr. Ø 100 x 50	ASA 46-J-V	M01/493
150 x 1 x Ø 20	A 80 P-BAK	M01/503
150 x 3 x Ø 32	SA 80-L-V	M01/510
150 x 3 x Ø 32	A 60-Q-BAK <b>)</b>	M01/521
150 x 6 x Ø 32	SA 60-L-V	M01/528
150 x 6 x Ø 32	WA 60-L-V	M01/529
150 x 6 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/546
150 x 10 x Ø 32	WA 60-M-V	M01/551
150 x 13 x Ø 32	WA 60-K-V	M01/572
150 x 16 x Ø 32	A 36-Q-V	M01/588
150 x 16 x Ø 32	SG 48A-46-H-V	M01/593
150 x 16 x Ø 32	RU 46-I-V	M01/594
150 x 16 x Ø 32	SG 48A-60-J-V	M01/602
150 x 16 x Ø 32	RU 60-G-V	M01/603
150 x 16 x Ø 32	WA 60-K-V	M01/607
150 x 16 x Ø 32	A 60-M-V	M01/610
150 x 16 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/614
150 x 20 x Ø 32	WA 36-G-V	M01/616
150 x 20 x Ø 32	A 36-P-V	M01/618
150 x 20 x Ø 32	A 46-N-V	M01/622
150 x 20 x Ø 32	KR 60-H-V	M01/625
150 x 20 x Ø 32	WA 60-J-V	M01/629
150 x 20 x Ø 32	A 60-M-V	M01/632
150 x 20 x Ø 32	SA 80-M-V	M01/637
150 x 20 x Ø 32	CV 46-L-V	M01/645
150 x 20 x Ø 32	CV 60-L-V	M01/647

47

### Classiques

DIMENSIONS EN MM	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
150 x 20 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/649
150 x 20 x Ø 32	CV 120-J-V	M01/651
150 x 25 x Ø 32	A 36-Q-V	M01/658
150 x 25 x Ø 32	WA 60-L-V	M01/661
150 x 25 x Ø 32	A 60-L-V	M01/664
150 x 25 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/668
150 x 40 x Ø 32 embr. Ø90x25	CV 54-J-V	M01/674
150 x 40 x Ø 32 embr. Ø80x25	SA 60-K-V	M01/675
150 x 75 x Ø 32 embr. Ø110x60	WA 36-G-V	M01/690
160 x 3 x Ø 13	A 60-Q-BAK	M01/705
175 x 6 x Ø 32	WA 60-L-V	M01/716
175 x 13 x Ø 32	SG 48A-46-H-V	M01/736
175 x 13 x Ø 32	RU 46-G-V	M01/737
175 x 13 x Ø 32	WABL 60-H-V	M01/741
175 x 13 x Ø 32	SG-48A-60-J-V	M01/743
175 x 13 x Ø 32	WA 60-J-V	M01/744
175 x 13 x Ø 32	SA 60-K-V	M01/750
175 x 13 x Ø 32	A 60-M-V	M01/758
175 x 16 x Ø 32	WABL 46-H-V	M01/790
175 x 16 x Ø 32	RU 60-I-V	M01/794
175 x 20 x Ø 32	A 36-Q-V	M01/806
175 x 20 x Ø 32	A 46-O-V	M01/815
175 x 20 x Ø 32	A 60-M-V	M01/829
175 x 20 x Ø 32	SA 60-M-V	M01/839
175 x 20 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/844
175 x 25 x Ø 32	A 36-Q-V	M01/858
175 x 25 x Ø 50,8	A 36-P-V	M01/859
175 x 25 x Ø 32	WA 60-K-V	M01/867
175 x 25 x Ø 50,8	SA 60-L-V	M01/869
175 x 25 x Ø 30,8	A 60-M-V	M01/803
175 x 25 x Ø 50,8	A 60-M-V	M01/873
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	CV 80-K-V	
175 x 25 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/879 M01/880
175 x 25 x Ø 50,8 175 x 32 x Ø 32	ASA 60-L-V	
175 x 35 x Ø 35 embr. Ø145x25	WA 46-G-V	M01/888 M01/891
175 x 75 x Ø 76,2 embr. Ø135x55	ASA 46-J-V	M01/991
,		
180 x 20 x Ø 32	WA 46-K-V A 60-P-BAK	M01/920
200 x 2 x Ø 32		M02/007
200 x 3 x Ø 32	SA 80-L-V	M02/013
200 x 6 x Ø 32	WABL 60-M-V SA 60-L-V	M02/019 M02/020
200 x 6 x Ø 32	WA 60-M-V	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
200 x 8 x Ø 32		M02/037
200 x 10 x Ø 32	WA 100-K-V	M02/045
200 x 13 x Ø 32	WA 60-H-V	M02/049
200 x 13 x Ø 32	CV 39C-80-JCV	M02/053
200 x 13 x Ø 50,8	WA 80-L-V	M02/059
200 x 16 x Ø 32	SPEC. CAOUTCH.	M02/063
200 x 20 x Ø 32	A 36-Q-V	M02/075
200 x 20 x Ø 50,8	WABL 46-G-V	M02/086
200 x 20 x Ø 32	WABL 46-H-V	M02/096
200 x 20 x Ø 76,2	ASA 46-H-V	M02/102
200 x 20 x Ø 32	RU 46-J-V	M02/107
200 x 20 x Ø 32	A 46-O-V	M02/113
200 x 20 x Ø 50,8	SG 48A-46-H-V	M02/129
200 x 20 x Ø 50,8	WABL 60-H-V	M02/130
200 x 20 x Ø 32	WA 60-K-V	M02/134
200 x 20 x Ø 76,2	WA 60-K-V	M02/135
200 x 20 x Ø 50,8	SG-48A-60-J-V	M02/138

DIMENSIONS EN MM	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
200 x 20 x Ø 50,8	ASA 60-L-V	M02/139
200 x 20 x Ø 32	SA 60-M-V	M02/145
200 x 20 x Ø 32	A 60-M-V	M02/150
200 x 20 x Ø 76,2	A 60-M-V	M02/151
200 x 20 x Ø 32	CV 60-L-V	M02/175
200 x 20 x Ø 32	CV 80-J-V	M02/177
200 x 20 x Ø 32	CV 120-J-V	M02/183
200 x 25 x Ø 32	A 36-P-V	M02/196
200 x 25 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M02/198
200 x 25 x Ø 32	RU 46-J-V	M02/206
200 x 25 x Ø 50,8	WA 46-L-V	M02/208
200 x 25 x Ø 32	A 46-N-V	M02/213
200 x 25 x Ø 32	WA 60-K-V	M02/219
200 x 25 x Ø 50,8	WA 60-K-V	M02/221
200 x 25 x Ø 32	ASA 60-L-V	M02/230
200 x 25 x Ø 50,8	ASA 60-L-V	M02/232
200 x 25 x Ø 32	SA 80-K-V	M02/234
200 x 25 x Ø 32	A 60-M-V	M02/237
200 x 25 x Ø 50,8	CV 46-L-V	M02/245
200 x 25 x Ø 32	CV 60-L-V	M02/246
200 x 25 x Ø 50,8	CV 60-L-V	M02/247
200 x 25 x Ø 32	CV 80-K-V	M02/250
200 x 25 x Ø 50,8	CV 80-K-V	M02/251
200 x 25 x Ø 32	CV 120-K-V	M02/255
200 x 32 x Ø 32	A 24-Q-V	M02/263
200 x 32 x Ø 32	A 36-Q-V	M02/269
200 x 32 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M02/270
200 x 32 x Ø 32	WA 60-K-V	M02/280
200 x 32 x Ø 32	A 60-M-V	M02/287
200 x 32 x Ø 32 embr. Ø 110 x 15	WA 60-K-V	M02/292
200 x 32 x Ø 32 embr. Ø 110 x 15	A 60-M-V	M02/294
200 x 32 x Ø 50,8	A 60-M-V	M02/299
200 x 32 x Ø 32	SA 80-L-V	M02/309
200 x 32 x Ø 32	CV 60-L-V	M02/313
200 x 32 x Ø 50,8	CV 80-K-V	M02/317
200 x 32 x Ø 32 embr. Ø 110 x 15	CV 80-K-V	M02/325
200 x 40 x Ø 30	GRÈS	M02/327
200 x 40 x Ø 50,8 embr. Ø 110 x 28	A 36-Q-V	M02/330
200 x 40 x Ø 50,8 embr. Ø 110 x 28	ASA 60-M-V	M02/336
200 x 40 x Ø 50,8 embr. Ø 115 x 25	CV 60-K-V	M02/343
200 x 76 x Ø 32 embr. Ø 175 x 55	WA 36/46-H-V	M02/370
250 x 25 x Ø 32	A 36-Q-V	M02/450
250 x 25 x Ø 76,2	WABL 46-H-V	M02/453
250 x 25 x Ø 76,2	WA 46-H-V	M02/455
250 x 25 x Ø 76,2	WABL 60-H-V	M02/456
250 x 25 x Ø 32	WA 60-K-V	M02/470
250 x 25 x Ø 76,2	WA 60-K-V	M02/476
250 x 25 x Ø 32	A 60-M-V	M02/481
250 x 25 x Ø 32	CV 60-L-V	M02/490
250 x 25 x Ø 32	CV 80-K-V	M02/494
250 x 32 x Ø 32	A 24-R-V	M02/505
		,

### Classiques

DIMENSIONS EN MM	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
250 x 32 x Ø 32	A 36-Q-V	M02/511
250 x 32 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M02/514
250 x 32 x Ø 50,8	A 60-M-V	M02/523
250 x 32 x Ø 32	A 60-M-V	M02/529
250 x 50 x Ø 50,8 embr. Ø 140 x 19	WA 54-K-V	M02/540
250 x 50 x Ø 32	GRÈS (100 T/MIN.)	M02/545
300 x 25 x Ø 76,2	SG 48A-46-H-V	M03/029
300 x 25 x Ø 76,2	RU 46-I-V	M03/030
300 x 25 x Ø 76,2	WABL 60-H-V	M03/050
300 x 25 x Ø 127	WA 60-J-V	M03/056
300 x 25 x Ø 32	WA 60-K-V	M03/061
300 x 25 x Ø 127	WA 180-K-V	M03/076
300 x 25 x Ø 32	CV 60-L-V	M03/082
300 x 32 x Ø 127	A 24-R-V	M03/094
300 x 32 x Ø 76,2	WABL 36-G-V	M03/098
300 x 32 x Ø 32	A 36-Q-V	M03/104
300 x 32 x Ø 127	A 36-Q-V	M03/109
300 x 32 x Ø 32	A 60-M-V	M03/119
300 x 32 x Ø 127	A 60-M-V	M03/124
300 x 32 x Ø 127	CV 80-K-V	M03/128
300 x 40 x Ø 32	A 24-R-V	M03/138
300 x 40 x Ø 76,2	A 30-Q-V	M03/153
300 x 40 x Ø 32	A 36-P-V	M03/159
300 x 40 x Ø 76,2 embr. Ø 125 x 19	A 36-Q-V	M03/172
300 x 40 x Ø 76,2	A 46-N-V	M03/176
300 x 40 x Ø 50,8	CV 46-L-V	M03/178
300 x 40 x Ø 76,2	CV 60-K-V	M03/179
300 x 40 x Ø 32	A 60-M-V	M03/181
300 x 40 x Ø 76,2	A 60-M-V	M03/183
300 x 40 x Ø 76,2 embr. Ø 125 x 19	A 60-M-V	M03/189
300 x 40 x Ø 50,8	A 60-N-V	M03/192

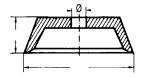


DIMENSIONS EN MM	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
300 x 50 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M03/197
300 x 50 x Ø 76, 2 embr. Ø155x10&15	KR 46-H-V	M03/198
300 x 50 x Ø 76,2 embr. Ø 180 x 30	CV 80-K-V	M03/210
350 x 20 x Ø 127	SA 80-K-V	M03/235
350 x 25 x Ø 127	SG 48A-46-H-V	M03/233
350 x 25 x Ø 127	WA 60-J-V	M03/236
350 x 25 x Ø 127	CV 60-H-V	M03/237
350 x 25 x Ø 127	RU 46-I-V	M03/238
350 x 32 x Ø 127	A 60-L-V	M03/246
350 x 38 x Ø 32	A 24-R-V	M03/253
350 x 38 x Ø 76,2	A 46-N-V	M03/259
350 x 50 x Ø 127	A 24-Q-V	M03/278
350 x 50 x Ø 127	A 36-Q-V	M03/284
350 x 50 x Ø 127	A 60-M-V	M03/298
400 x 50 x Ø 50,8	A 20-R-V	M04/019
400 x 50 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M04/030
400 x 50 x Ø 50,8	A 46-O-V	M04/039
400 x 50 x Ø 50,8	A 60-M-V	M04/041
450 x 50 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M04/045
450 x 50 x Ø 50,8	A 60-M-V	M04/049



### Boisseau conique - Assiette - Boisseau droit

#### I Meules boisseau conique

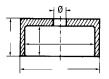




#### **■** Meules de forme assiette



#### ■ Meules boisseau droit



DIMENSIONS EN MM	EMBR.	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
20 x 20 x Ø 6	10 x 10	WA 60-K-V	M01/098
25 x 20 x Ø 6,35	13 x 13	WA 60-K-V	M01/128
38 x 32 x Ø 12,7	22 x 22	SA 60-N-V	M01/208
40 x 25 x Ø 13	30 x 17	RU 80-J-V	M01/213
50 x 20 x Ø 13	30 x 10	AWA 60-K-V	M01/232
50 x 32 x Ø 12,7	40 x 22	RU 80-J-V	M01/238
50 x 38 x Ø 20	40 x 19	AWA 60-J-V	M01/240
80 x 40 x Ø 20	60 x 30	WA 60-J-V	M01/333
80 x 40 x Ø 32	50 x 28	C 36-K-V	M01/336
82 x 35 x Ø 20	46 x 20	A 60-M/N-V	M01/337
100 x 50 x Ø 20	80 x 40	RU 60-I-V	M01/393
100 x 50 x Ø 20	80 x 40	WA 60-K-V	M01/395
100 x 50 x Ø 20	80 x 40	SG 48A-80-K-V	M01/397

DIMENSIONS EN MM	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
50 x 25 x Ø 12,7	WA 80-M-V	M11/053
80 x 32 x Ø 32	RU 46/54-K-V	M11/080
80 x 32 x Ø 20	WA 60-K-V	M11/084
80 x 32 x Ø 25	CV 100-J-V	M11/090
100 x 35 x Ø 32	CV 60-J-V	M11/096
100 x 38 x Ø 32	WA 60-J-V	M11/102
100 x 50 x Ø 32	RU 46-H-V	M11/105
100 x 50 x Ø 32	RU 60-J-V	M11/107
100 x 50 x Ø 32	WA 60-K-V	M11/111
100 x 50 x Ø 32	A 60-L-V	M11/113
125 x 40 x Ø 32	WA 60-J-V	M11/126
150 x 50 x Ø 32	WA 60-J-V	M11/153

DIMENSIONS EN MM	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
100 x 12 x Ø 20	WA 60-K-V	M12/015
125 x 12 x Ø 20	WA 60-K-V	M12/020
125 x 12 x Ø 32	RU 80-J-V	M12/023
125 x 24 x Ø 22,2	ASA 100-M-V	M12/032
150 x 13 x Ø 32	RU 60-J-V	M12/041
150 x 15 x Ø 32	WA 46-K-V	M12/043
175 x 16 x Ø 32	RU 60-I-V	M12/058
200 x 20 x Ø 32	WA 60-L-V	M12/065

DIMENSIONS EN MM	EMBR.	SPÉCIFICATIONS	ORDER NR
100 x 50 x Ø 20	80 x 40	WA 80-K-V	M01/401
100 x 50 x Ø 20	80 x 40	CV 100-L-V	M01/404
125 x 65 x Ø 32	110 x 50	WA 46-J-V	M01/492
125 x 65 x Ø 32	100 x 50	ASA 46-J-V	M01/493
150 x 40 x Ø 32	90 x 25	CV 54-J-V	M01/674
150 x 40 x Ø 32	80 x 25	SA 60-K-V	M01/675
150 x 75 x Ø 32	110 x 60	WA 36-G-V	M01/690
175 x 35 x Ø 35	145 x 25	WA 46-G-V	M01/891
175 x 75 x Ø 76,2	135 x 55	ASA 46-J-V	M01/900
200 x 32 x Ø 32	110 x 15	WA 60-K-V	M02/292
200 x 32 x Ø 32	110 x 15	A 60-M-V	M02/294
200 x 32 x Ø 32	110 x 15	CV 80-K-V	M02/325
200 x 40 x Ø 50,8	110 x 28	A 36-Q-V	M02/330
200 x 40 x Ø 50,8	110 x 28	ASA 60-M-V	M02/336
200 x 40 x Ø 50,8	115 x 25	CV 60-K-V	M02/343
200 x 76 x Ø 32	175 x 55	WA 36/46-H-V	M02/370
250 x 50 x Ø 50,8	140 x 19	WA 54-K-V	M02/540
300 x 40 x Ø 76,2	125 x 19	A 36-Q-V	M03/172
300 x 40 x Ø 76,2	125 x 19	A 60-M-V	M03/189
300 x 50 x Ø 76,2	180 x 30	CV 80-K-V	M03/210

# **HONOIRS**

### À pierres

#### Honoirs à pierres : simple - fiable économique

Spécialement destinés aux services de maintenance, de dépannage et aux ateliers qui ne possèdent pas de machines à honer ou lorsque l'opération de honage doit être réalisée économiquement.

- Améliorer un état de surface.
- Modifier une tolérance.
- Éliminer un grippage.
- Dépanner rapidement.
- Déglacer un cylindre.
- Polir un tube...

0.01 à max. 0.02 mm. Vous réalisez efficacement cela avec les honoirs D60. Travaillez toujours avec lubrification et, si possible avec notre huile d'honage W03.

L'honoir à pierres permet d'améliorer l'état de surface d'un alésage en prenant



DIM. EN MM						
CAPACITÉ Ø À Ø	MODÈLE	MAX. T/MIN.	NB DE PIERRES	DIM. PIERRES MM	ORDER NR	
Ø 12,7 à Ø 38	С 0	800	2	4 x 2 x 25	D60/001	1
Ø 17,5 à Ø 50	C 1	800	2	4 x 2 x 33	D60/101	1
Ø 35,0 à Ø 80	C 2	600	3	6 x 6 x 60	D60/201	1
Ø 60,0 à Ø 90	C 3	500	3	8 x 8 x 80	D60/301	1
Ø 75,0 à Ø 115	C 4	400	3	10 x 10 x 100	D60/401	1
Ø 90,0 à Ø 160	C 5	300	3	10 x 10 x 100	D60/501	1

#### Jeu de pierres pour honoirs

Jeu complet de pierres de rechange, avec supports et goupilles.



POUR MODÈLE	NB DE PIERRES	ABRASIF LIANT VITRIFIÉ	ORDER NR	
C 0	2	SICAR 220	D61/002	1 JEU
C 1	2		D61/102	1 JEU
C 2	3		D61/202	1 JEU
C 3	3		D61/302	1 JEU
C 4	3		D61/402	1 JEU
C 5	3		D61/502	1 JEU

#### Pâtes à roder

Grains carbure de silicium + huile. Permet d'obtenir les états de surface les plus fins sur toutes les matières susceptibles d'être polies, telles que soupapes, robinetteries, rôdage de pièces.



DESCRIPTION	Р		TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
Boîtes de 500 g	120	GROS		D98/005	5
	180	MOYEN	SICAR	D98/006	5
	320	FIN		D98/007	5

# www.extrom.net

# **OUTILS DIAMANTÉS**

### Disques diamantés

#### Disques diamantés ROYAL EXTROM

Utilisations: Béton, béton armé, pierre de bordure,

brique, parpaing

**Avantages:** Très performant sur les coupes à sec

des matériaux de maçonnerie. Sa bonne tenue satisfera les besoins

classiques de sciage BTP.

**DIM.** Ø 125 & Ø 230mm

PERFORMANCE //



### Disques diamantés à jante continue lisse ULTIMATE EXTROM

**Utilisations :** Carrelage dur, porcelaine, carrelage mural dur, grès cérame, céramique.

**Avantages :** Jante continue lisse, bon rendement, longue durée

de vie, très performant. Valeur sûre - Liant cobalt

**DIM.** Ø 125mm

PERFORMANCE ////

### Disques diamantés à jante continue avec profil spécial ULTIMATE EXTROM

**Utilisations :** Carrelage dur, porcelaine, carrelage mural dur, grès cérame, céramique

Avantages: Jante continue avec profil spécial

Noyau acier extra-fin

Avec renfort du noyau en acier

**DIM.** Ø 125mm

PERFORMANCE ////





# **OUTILS DIAMANTÉS**

Disques diamantés

#### SPECIAL CONSTRUCTION

#### I DISQUES DIAMANTÉS *PREMIUM* À SEGMENTS

DIMENSIONS MM				
	PERFORMANCE	ORDER NR	TYPE DE GRAIN	
Ø 115 x 2,3 x Ø 22,2		N19/115		1
Ø 125 x 2,3 x Ø 22,2		N19/125		1
Ø 230 x 2,6 x Ø 22,2		N19/230	DIAMANTÉ	1
Ø 300 x 2,6 x Ø 25,4		N19/233	_	1
Ø 350 x 2,6 x Ø 25,4		N19/235		1

MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION, GRANIT, MARBRE, PIERRES NATURELLES, TUILES DURES

#### I DISQUES DIAMANTÉS PREMIUM À JANTE CONTINUE CRÉNELÉE

DIMENSIONS MM				
	PERFORMANCE	ORDER NR	TYPE DE GRAIN	
Ø 115 x 2 x Ø 22,2		N19/251		1
Ø 125 x 2 x Ø 22,2		N19/252		1
Ø 230 x 2,6 x Ø 22,2		N19/256	DIAMANTÉ	1
Ø 300 x 2,8 x Ø 25,4		N19/263		1
Ø 350 x 2,8 x Ø 25,4		N19/265		1



#### SPECIAL CERAMIQUE

#### DISQUES DIAMANTÉS PREMIUM À JANTE CONTINUE

DIMENSIONS MM				
	PERFORMANCE	ORDER NR	TYPE DE GRAIN	
Ø 110 x 1,6 x Ø 22,2		N19/316		1
Ø 125 x 1,6 x Ø 22,2		N19/326		1
Ø 180 x 1,8 x Ø 25,4		N19/337		1
Ø 180 x 2 x Ø 30		N19/328	- DIAMANTÉ	1
Ø 200 x 1,6 x Ø 25,4		N19/336	– DIAMANTÉ	1
Ø 230 x 2,2 x Ø 22,2		N19/331	_	1
Ø 300 x 2,5 x Ø 25,4		N19/333		1
Ø 350 x 2,8 x Ø 25,4		N19/335		1



#### Comment donner ou rendre une brillance éclatante à la plupart des matières pouvant être polies ?

	TABLE DE RECOMMANDATIONS POUR UN POLISSAGE EN 3 ÉTAPES								
MATIÈR	ES	ACIER, FER, INOX, ET AUTRES MÉTAUX DURS	ALU, ZAMAC, FONTE	BRONZE, LAITON	AVIVAGE DES PIÈCES CHROMÉES OU NICKELÉES	PLASTIQUES SYNTHÉTIQUES			
ÉTAPES		RECOMMANDATIONS	RECOMMANDATIONS	RECOMMANDATIONS	RECOMMANDATIONS	RECOMMANDATIONS			
1	ABRASION LÉGÈRE NON DESTRUCTIVE DES FORMES	SISAL + ALU-SISAL	SISAL + ALU-SISAL	SISAL + ALU-SISAL	COTON + PEDEU				
2	POLISSAGE PRÉPARA- TOIRE	COTON + RECOR	COTON + RECOR	COTON + PEDEU	COTON + RECOR	COTON + RECOR			
3	OBTENTION DU PLUS BEAU BRILLANT	COTON + EKLA	COTON + EKLA OU POLYVAL	COTON + RECOR	COTON + EKLA	COTON + EKLA			

N.B.: L'ÉTAT DE LA PIÈCE DICTERA LES ÉTAPES NÉCESSAIRES. CERTAINES PIÈCES POURRAIENT SEULEMENT RÉCLAMER LA 31ÉME ÉTAPE.

SISAL Couches de fibres de SISAL tissées et de coton assemblées par coutures concentriques. Disque rigide, à charger de pâte abrasive.

**COTON** Disques de coton assemblés par coutures concentriques. « LE PLUS COURANT ». Permet un beau polissage de toutes les matières.

FEUTRE Disques denses, à utiliser avec n'importe quelle pâte suivant l'action recherchée, pour le polissage de petites pièces souvent difficiles à tenir en main lorsqu'on tente de les polir sur coton.

ALU-SISAL Pâte abrasive pour enlever les griffes, cratères, état de surface en « peau d'orange », réduction de la rugosité. Le fini obtenu est mat.

**PEDEU** Pâte légèrement abrasive pour le pré-polissage du bronze, laiton, cuivre. Le fini obtenu est semi-mat.

**POLYVAL** Pâte sèche pour le polissage de l'alu. Le fini obtenu est brillant.

**RECOR** Pour une belle finition de toutes pièces en laiton, bronze, cuivre,... Le fini obtenu est brillant.

ÉKLA Pâte la plus fine, pour la brillance maximum de toutes matières correctement pré-polies. Le fini obtenu est « ÉCLATANT ».

### Pâtes à polir

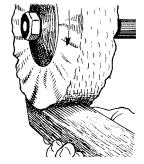
#### Pâtes à polir en briques

Composées d'agents de polissage et de matières grasses, les pâtes à polir sont toujours appliquées sur disques en coton, feutre ou flanelle.

#### Pour enrober le disque de polissage :

- Mettez le disque en rotation.
- Appliquez la brique sur le disque.
- La friction du disque sur la brique chauffe la pâte qui se dépose sur la périphérie du disque.
- Répétez régulièrement l'opération en cours de polissage.
- La pâte s'applique mieux lorsque la vitesse circonférentielle du disque est faible.

Pour une bonne application, coupez l'interrupteur, appliquez la pâte, remettez en marche, et renouvelez l'opération.





TYPE	UTILISATION	TEINTE	KG +/-	ORDER NR	
EKLA	Finition brillante des aciers, inox, plexis, pierres.	BLANC	1	R11/100	1
TRIPOLI	Équivalent à "R11/100" (sans graisse animale).	CARAMEL	1	R11/101	1
SATIN BLANC	Finition semi-brillante des aciers, inox, matières synthétiques.	BLANC/GRIS	1	R11/106	1
RECOR	Finition brillante du laiton, cuivre, bronze, maillechort.	BRUN CLAIR	0,85	R11/109	1
OXYDE DE CHROME	Super finition de moules, calibres, métaux précieux, bijouterie.	VERT	1	R11/115	1
PEDEU	Composition plus abrasive pour ébauche sur métaux et non-ferreux.	BRUN	1	R11/118	1
POLYVAL	Finition de l'aluminium.	GRIS FONCÉ	1	R11/120	1
ALU-SISAL	Ébauche et semi-finition des alus. A charger, de préférence sur les disques en SISAL cousus.	GRIS CLAIR	1,45	R11/121	1
CHANDELLE	Applicable sur brosses, disques, bandes et scies circulaires et à rubans pour réduire le collage des alus et non-fer- reux.	JAUNE CLAIR	0,6	R11/124	1

#### Pâtes diamantées en seringue de 5gr

De concentration élevée. Pâte auto-lubrifiante qui adhère bien sur les surfaces à polir et sur les «supports» choisis. Chaque granulométrie à un code «couleur» qui évitera les hésitations et les mélanges. Miscibles à l'eau, à l'huile ou à la paraffine.





Pâtes à polir

#### Pâtes carbure de bore en tube de 100gr

Dans les échelles de dureté, le carbure de bore se place endessous du diamant. Moins onéreux, moins acéré, moins abrasif et plus friable; le carbure de bore est donc le « parent pauvre » du diamant. La pâte carbure de bore R 10 est moins chère à l'achat que la pâte diamantée.

APPLICATIONS SUR ACIERS	μ	ORDER NR	
Pour abrasion moyenne sur aciers	130	R10/180	1
	100	R10/220	1
Pour fine finition sur tous aciers, moules,	50	R10/360	1
	25	R10/500	1
Pour la finition de calibres, outillages, moules, clapets de compresseur,	10	R10/750	1
	4-5	R10/910	1
Pour la superfinition de calibres, jauges, étalons, instruments de mesure,	2-3	R10/915	1
Moules d'injection,	0-1	R10/920	1



### Suspension diamantée en bouteille de 125ml

- Pratique et économique, toujours la bonne viscosité.
- Si besoin, se dilue à l'eau, solvants, huiles, ...
- Livré en bouteille souple, une couleur par granulométrie.
- Excellente onctuosité pour une répartition optimale des diamants.
- Soluble à l'eau et aux solvants polaires.

COULEUR REPÈRE	Grain nominale en $\mu$	Échelle de grain en $\mu$	FINI OBTENABLE	ORDER NR	
BLEU	15	10-20	Ra 6 à 10	R09/215	1
VERT/BLEU	12	10-15	Nd O d TU	R09/212	1
VERT	9	6-12		R09/209	1
ORANGE	6	4-8	Ra 1 à 6	R09/206	1
JAUNE	3	2-4		R09/203	1
IVOIRE	1	0-2		R09/201	1
GRIS CLAIR	0,5	0-1	Ra 0 à 1	R09/196	1
GRIS	0,25	0-0,5	_	R09/194	1



Disgues en sisal, coton

#### Disques en sisal cousus

Le sisal est très ruqueux.

Il doit être chargé de pâtes pour l'ébauche ou la semifinition. Sa texture ne permet pas d'obtenir un fini brillant, même avec une pâte de finition.



ORDER NR	
R12/507	1
R12/509	1
R12/513	1
R12/515	1
R12/516	1
R12/518	1
R12/521	1
R12/526	1
R12/531	1
	R12/507 R12/509 R12/513 R12/515 R12/516 R12/518 R12/521 R12/526

\*\* EPAISSEUR NON COMPRESSÉE

#### Disques en coton cousus

Des disques en coton sont cousus pour former une roue de polissage. Plusieurs coutures concentriques assurent à la roue une très bonne tenue.

Le coton cousus est moins souple que les disques empilés/serrés entre flasques et est toujours plus souple qu'un feutre de polissage.

Il n'y a pas de règle qui donne la préférence aux coton cousus plutôt qu'aux disques à empiler. Le polisseur choisira.



### Coton de polissage 1er choix Disques

non cousus

À utiliser « en paquets » serrés entre flasques. La roue de Ø 200 x 50 mm d'épaisseur pèse  $\pm$  1 kg. Ø100 et 125mm : possibilité de monter sur le mandrin L50/104 avec tige de 6 mm.

DIMENSIONS MM		
Ø X ÉPAISSEUR** X ALÉSAGE	ORDER NR	
Ø 38 x 8 x Ø 6	R13/503	1
Ø 45 x 10 x Ø 6	R13/504	1
Ø 60 x 10 x Ø 6	R13/506	1
Ø 100 x 25 x Ø *▷	R18/191	1
Ø 125 x 20 x Ø 13	R13/512	1
Ø 150 x 18 x Ø 25,4	R13/514	1
Ø 150 x 20 x Ø 16	R13/513	1
Ø 150 x 20 x Ø 32	R13/515	1
Ø 175 x 20 x Ø 32	R13/517	1
Ø 200 x 20 x Ø 16	R13/519	1
Ø 200 x 20 x Ø 32	R13/520	1
Ø 250 x 20 x Ø 32	R13/525	1
Ø 300 x 20 x Ø 32	R13/530	1

\*\* EPAISSEUR NON COMPRESSÉE

		DIMENSIONS MM
	ORDER NR	Ø X ÉPAISSEUR** X ALÉSAGE
1	R13/006	Ø 100 x Ø 13 mm / par kilo
1	R13/008	Ø 125 x Ø 13 mm / par kilo
1	R13/011	Ø 150 x Ø 20 mm / par kilo
1	R13/014	Ø 200 x Ø 20 mm / par kilo
1	R13/018	Ø 250 x Ø 20 mm / par kilo
1	R13/023	Ø 350 x Ø 32 mm / par kilo

### Flanelles - Tête de loup

#### I Flanelle de polissage

Disques non cousus, extra-doux pour tous les travaux délicats et de supers finitions avec nos pâtes «EKLA» R11/100 ou oxyde de chrome R11/115.

La roue de Ø200 x 50 mm d'épaisseur pèse  $\pm$  0.6 ka.

Le  $\emptyset$ 125 mm peut se monter sur le mandrin L50/104.

DIMENSIONS MM		
Ø X ALÉSAGE	ORDER NR	
Ø 125 x Ø 13 mm / par kilo	R14/028	1
Ø 150 x Ø 20 mm / par kilo	R14/030	1
Ø 200 x Ø 20 mm / par kilo	R14/034	1

#### I Flanelle cousue

Disques en flanelle avec plusieurs coutures concentriques. Il n'y a pas de règle qui donne la préférence à la flanelle cousue plutôt qu'aux disques de flanelle à empiler. Le polisseur choisira.

Le Ø125 mm peut se monter sur le mandrin L50/104.



DIMENSIONS MM		
Ø X ÉPAISSEUR** X ALÉSAGE	ORDER NR	
Ø 125 x 15 x Ø 13	R14/113	1
Ø 150 x 18 x Ø 25,4	R14/114	1
Ø 150 x 20 x Ø 32	R14/115	1
Ø 150 x 25 x Ø 13	R14/116	1
Ø 200 x 25 x Ø 32	R14/121	1
Ø 250 x 25 x Ø 32	R14/122	1
Ø 250 x 50 x Ø13 *	R14/131	1
Ø 300 x 25 x Ø 32	R14/123	1

<sup>\*</sup> Pour montage sur tous mandrins coniques filetés.

#### Têtes de loup en coton

Pour polissage intérieur de moules, gobelets, cavités.



		DIMENS	IONS MM		
	FORMES	Ø	ÉPAISSEUR	ORDER NR	
		25	20	R18/025	10
		50	25	R18/050	1
	<u> </u>	75	30	R18/075	1
		100	40	R18/100	1
	(-)	50	25	R18/150	1
		75	30	R18/175	1
Ø 6MM		Tige	e pour <b>R18/025</b>	F18/120	1
Ø 6MM			drin pour tête de loup /050 À R18/175	L50/121	1

### Disques ventilés

### Disques ventilés en coton 1er choix

À utiliser isolément ou empilés, serrés entre flasques.

	DIMENSIONS MM					
	DÉSIGNATION	Ø EXT.	ÉPAISSEUR	Ø INT.	ORDER NR	
	~~~\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	200	17	80	R16/004	1
		250	17	80	R16/007	1
	Marie	300	17	130	R16/014	1
	ANNEAUX DE CENTRAGE RÉCUPÉRABLES			ALÉSAGE	ORDER NR	
-			ur disques 200 et 250	32	R16/101	1
		Poi	ur disques Ø 350	32	R16/110	1
	FLASQUES DE SERRAGE RÉCUPÉRABLES			ALÉSAGE	ORDER NR	
-		Ø 100	Pour disques Ø 200 et 250	20	R16/120	PAIRES
		Ø 160	Pour disques Ø 350	20	R16/130	PAIRES

### **POLISSAGE**

#### Feutre

#### Feutres avec alésage

Le feutre doit être "chargé" de pâte à polir en bloc, compound abrasif ou fluide de polissage.

- Feutres avec alésage Ø 6 mm à monter sur mandrin **L50/102**
- Feutres avec alésage Ø 10 mm à monter sur mandrin **L50/103**
- Feutres avec alésage Ø 13 mm à monter sur mandrin L50/104



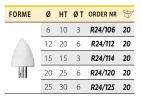
Ø150 à 200mm possibilité de réduire l'alésage.



	DIMENSIO	NS MM			
PROFILS	Ø	ÉPAISSEUR	Ø ALÉS.	ORDER NR	P
	40/29	10	6	R22/042	10
11	50/40	15	6	R22/052	1
	40	10	6	R22/043	1
	40	10	6	R22/041	1
	50	15	6	R22/051	1
	55	15	6	R22/058	1
	75	6	10	R22/065	1
	75	10	6	R22/074	1
	75	15	6	R22/075	1
	90	15	13	R22/091	1
	125	20	13	R22/125	
	150	18	25,4	R22/145	
	150	20	32	R22/150	
	200	25	32	R22/200	

#### Feutre

#### I Matériel de polissage en feutre sur tige

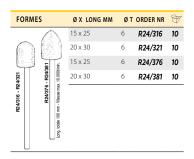


FORME	Ø	ØΤ	ORDER NR	Ŧ
	6	3	R24/206	20
	16	6	R24/216	20
113	20	6	R24/220	20
List	25	6	R24/225	20

FORME	Ø	нт	ØΤ	ORDER NR	#
	21	4	3	R24/053	20
i i	40	3	3	R24/426	10

FORME	Ø	нт	ØΤ	ORDER NR	8
	6	10	3	R24/006	20
	10	12	3	R24/010	20
	12	20	6	R24/012	20
	15	15	3	R24/014	20
H	20	25	6	R24/020	20
	22	30	6	R24/022	20
	25	30	6	R24/025	20
	30	40	6	R24/030	20

FORME	Ø	нт	ØΤ	ORDER NR	Ŧ
	4,50	12	3	R24/133	20
	8,30	12	3	R24/137	20
	10,52	25	3	R24/153	20
	11,30	12	6	R24/155	20
1	12	26	3	R24/154	20
	16,80	20	6	R24/168	20
	22,40	30	6	R24/180	20





#### Matériel de polissage avec tige de 3 mm





DIMENSIONS MN	1			
Ø X LARGEUR	Ø TIGE	QUALITÉ	ORDER NR	
Ø 40 x ± 15	3	3 disques en feutre mou	R24/422	10
$\emptyset$ 40 x $\pm$ 12	3	1 disque en feutre mou	R24/424	10
Ø 40 x ± 3	3	1 disque en feutre dur	R24/426	10
Ø 40 x ± 3	3	1 disque en feutre dur 🔷	R24/428	10

CES 8 QUALITÉS DE DISQUES À POLIR SERONT CHARGÉS DE PÂTES À POLIR R11/\*\*\*.

# **POLISSAGE**

#### Feutre

Matériel de polissage avec tige de 3 mm

DIMEN	ISIONS MM				
ØXLA	ARGEUR	Ø TIGE	QUALITÉ	ORDER NR	
Ø 40	) x ± 12	3	Peau de chamois - 8 plis	R24/411	10
Ø 40	) x ± 7	3	Coton raide - 16 plis	R24/413	10
Ø 40	) x ± 12	3	Coton moyen - 24 plis	R24/415	10
Ø 40	) x ± 12	3	Coton doux - 24 plis	R24/417	10

DIMENSIONS MM				
Ø X LARGEUR	Ø TIGE	QUALITÉ	ORDER NR	
Ø 40 x ± 15	3	3 disques en nylon abrasif grain H.D. moyen	R24/447	10
Ø 40 x ± 15	3	3 disques en nylon abrasif grain fin	R24/449	10

Feutre - Disques à lamelles feutre



#### Polissage poli-miroir

#### DISQUES À LAMELLES EN FEUTRE AVEC PLATEAU STANDARD

Ce feutre de polissage est composé de lamelles droites et flexibles en feutre de laine montées sur un support en fibre de verre. Cet outil s'adapte et se conforme aux contours de la pièce à travailler, absorbe de façon importante la pâte à polir pour un polissage durable et uniforme et génère un flux d'air frais qui réduit l'accumulation de chaleur et les risques de décoloration

DIMENSIONS MM	VITESSE	T/MIN.	SOU	JPLE	EXTA -	SOUPLE	
	RECOMM.	MAX.	SOFT	MEDIUM	SOFT	MEDIUM	
Ø 125 x Ø 22,2	1520	7700	R25/211	R25/210	R25/213	R25/212	5
Ø 125 x M 14	1520	7700	R25/221	R25/220	R25/223	R25/222	5

#### I DISQUES À LAMELLES EN FEUTRE AVEC PLATEAU RÉDUIT



DIMENSIONS MM	VITESSE	T/MIN.	sou	JPLE	EXTA -	SOUPLE	
	RECOMM.	MAX.	SOFT	MEDIUM	SOFT	MEDIUM	
Ø 125 x Ø 22,2	1520	7700	R25/231	R25/230	R25/233	R25/232	5
Ø 125 x M 14	1520	7700		R25/240	R25/243		5

### **POLISSAGE**

Écouvillons en fils de laine

#### Ecouvillons en fils de laine pour polir

Ces écouvillons doivent être chargés de pâtes liquides ou molles.



Ø	BL	TL	ORDER NR	
10	100	320	R21/010	6
15	100	320	R21/015	6
20	100	320	R21/020	6
30	100	320	R21/030	6
40	100	320	R21/040	6
50	100	320	R21/050	6

Pour le verre



#### Pour le polissage du verre

### DISQUES AUTOCOLLANTS TRIZACT®

Pour la réparation des défauts du verre, du Corian et des surfaces composites acryliques. Ces disques sont dotés de pyramides façonnées avec précision, qui s'usent continuellement pour exposer de nouveaux grains abrasifs. Les disques sont composés d'oxyde d'alumine calibré en micron, et munis d'un endos film durable. Économes en eau, ils permettent un nivellement de surface efficace en moins d'étapes.



#### I DISQUES EN FEUTRE À DOS VELCRO

Pour le polissage avec un fluide ou une pâte à basse vitesse!

SUPPORT MOUSSE POUR
DISQUES EN FEUTRE À DOS
VELCRO

Pour le polissage avec un fluide ou une pâte à basse vitesse!

			MICRON	DIMENSIONS MM
	ORDER NR	TYPE DE GRAIN	TEINTE	Ø
1	C03/029	OXYDE DE CÉRIUM	BLANC	127
1	C03/025	ALOX	ORANGE (A5)	
1	C03/023	ALOX	BLEU (A10)	
1	C03/022	ALOX	ROSE (A20)	
1	C03/021	ALOX	VERT (A35)	

#### | PLATEAU-SUPPORT

Tige 6 mm> Filet mâle M14	L50/123	1
Plateau-support Ø 127 avec filet M14	C03/013	1

			DIMENSIONS MM
	ORDER NR		Ø
1	R25/125		127
1	R25/125-25	FEUTRE / VELCRO	25
1	R25/125-50		50
1	R25/125-75		75

#### **DIMENSIONS MM** FIXATION TIGE ORDER NR Ø 127 M14 R25/127 25 3 R25/025 50 R25/050 50 12 M14 **ULTRA SOFT** R25/050M14-12 75 R25/075 SUPPORT MOUSSE 75 12 M14 **SOFT** R25/075M14-12 75 15 M14 **ULTRA SOFT** R25/075M14-15 75 25 M14 **ULTRA SOFT** R25/075M14-25

6

#### Oxyde de cérium en poudre

Extra doux, pour le polissage final du verre, optique, ...



75

ORDER NR		
250 GR	1 KG	
R06/003	R06/001	

R25/075M6

Pour le verre



#### Pour le polissage du verre

#### GLASS POLISHING COMPOUND

Pour le polissage du verre et du cristal avec disque en feutre.



	ORDER NR	
1L	B19/349	1

#### IGLASS POLISHING REPAIR KIT

Avec ce kit, vous pourrez vous-même repolir les griffes, grattes et zones opacifiées. Un aquarium, une vitre, un pare-brise, une table en verre, un vase en cristal, ... peuvent être sauvés!





		ORDER NR	
ł	KIT	R40/001	1

### **POLISSAGE**

Brosse à polir et à cirer & Tampico

#### Brosses à polir et à cirer

				IONS MM	DIMENS
	ORDER NR	MAX. T/MIN.	FIL	Ø TIGE	Ø
1	G12/110	3 500	TAMPICO	6	100
1	G12/111	3 500	CRIN DE CHEVAL		



#### Brosses Tampico en fibres naturelles

DIMENS	SIONS MM					
Ø	Ø ALÉSAGE	ÉP.	FIL	MAX. T/MIN.	ORDER NR	
100	13	20		3 500	R20/011	1
200	10	25	TAMPICO	3 000	R20/021	1
200	32	25	TAMFICO	3 000	R20/022	1
300	90	55		2 900	R20/037	1



### Compounds abrasifs

#### **COMPOUNDS ABRASIFS**

R12 est un compound abrasif pour réaliser des prépolissages ou des états de surfaces mats à semimats sur les non-ferreux, les alliages, les aciers et l'étain. Ce compound adhère sur tous les disques en feutre ou en coton.

La colle R12/100 appliquée avant le compound renforcera l'adhésion du compound sur le disque.

Est surtout recommandée pour les grains 80 et 120.

#### **ATTENTION**

Le compound R12 sèche à l'air libre. Un sachet ouvert peut être placé dans un récipient contenant des chiffons humides. Si le produit a séché à l'air libre, on peut lui redonner son degré d'humidité en le plongeant quelques temps dans de l'eau froide

### **POLISSAGE**

Chaud de Vienne

#### CHAUD DE VIENNE

Quelle que soit la matière que vous polissez, prenez l'habitude d'essuyer toutes vos surfaces polies avec de la chaux de Vienne. C'est une poudre blanche très douce et très fine qui va essuyer les résidus gras de pâte de polissage et révéler à votre oeil les zones qui demandent à être polies.



	ORDER NR	
5KG	R06/105	1
25KG	R06/125	1

**GRAINS** 

A 80

C 120

A 240

Compound

Compound

Compound

Colle

**TEINTE** 

**BRUN** 

NOIR

**BRUN** 

NOIR

ORDER NR

R12/005

R12/007

R12/010

R12/100

### **POLISSAGE**

Produits de polissage

#### BELGOM ALU ET ALU-MAGIC

Deux fluides de polissage à utiliser à la main, avec tissu ou papier d'essuyage afin d'obtenir la brillance maximum de toutes vos surfaces en alu, laiton, inox, aciers, ...

		ORDER NR	
BELGOM ALU	250 ML	R30/251	1
ALU-MAGIC	250 ML	R31/251	1





### Produits de polissage

#### **CHROME-MAGIC**

Ravive la brillance de toutes pièces chromées ou nickelées.

		ORDER NR	
CHROME-MAGIC	250 ML	R31/302	1



#### POLI-CROOM

Pâte molle pour réaviver l'éclat de toutes matières pouvant être polies. Également une protection contre l'oxydation aérienne.

		ORDER NR	
POLI-CROOM	210 GR	R30/002	1



#### **INEVR-DULL - OUATE DE POLISSAGE**

Masse d'ouate imbibée d'un dégraissant puissant. Pas de doute, il faut l'essayer!

		ORDER NR	
NEVR-DULL	190 GR	R31/335	1



#### **LIQUIDES ET PÂTES**

Pour un polissage à la machine ou à la main des matières en métal et en plastique.

		ORDER NR	
FINESSE-IT	1 L	B19/346	1
LIQUID ICE STEP 2	1 L	B19/347	1
ACRYGLAS POLIER & REPAIR	200 ML	R31/317	1







#### **IGLASS POLISHING COMPOUND**

Pour le polissage du verre et du cristal avec disque en feutre.

	ORDER NR	8
1L	B19/349	1



Pâtes à roder

#### Pâtes à roder

Grains carbure de silicium + huile. Permet d'obtenir les états de surface les plus fins sur toutes les matières susceptibles d'être polies, telles que soupapes, robinetteries, rodage de pièces.



DESCRIPTION	Р		TYPE DE GRAIN	ORDER NR	
Boîtes de 500 g	120	GROS	SICAR	D98/005	5
	180	MOYEN		D98/006	5
	320	FIN		D98/007	5

### **POLISSAGE**

Sticks et crayons à polir

#### Sticks en bois ou en feutre pour polissage avec pâte diamantée

Les outils rotatifs et machines "va-et-vient" pour le polissage des moules et des matrices ne permettent pas de travailler toutes les surfaces, rayons, congés et angles intérieurs. Nos sticks R26 sont utilisés à la main pour la mise en œuvre de pâtes diamantées ou carbure de bore.

Comment procéder?

- Déposez un volume de pâte diamantée R09 sur la surface à travailler.
- Pour obtenir la fluidité désirée, pulvérisez du fluide diluant R09/097 et mélangez.
- Par un mouvement régulier de "va-et-vient", polissez votre surface.

			GRAINS / QUALITÉS					
		ВС	ois	FEU	TRE			
FORM	IES ET DIMENSIONS MM	DUR	TENDRE	DUR	TENDRE			
	6 x 150	R26/006	R26/007	R26/806	R26/807	3		
0	6 x 150	R26/016	R26/017	-	-	3		
	6 x 12 x 150	R26/026	R26/027	R26/826	R26/827	3		



granulométrie et/ou qualité de pâtes. Nettoyez correctement les surfaces travaillées avant de changer de grains.

- Choisissez les sticks en bois pour les pré-polissages.
- Choisissez les sticks en feutre pour les finitions les plus poussées.

#### Stylo pour pierres et sticks

Très pratique et très économique. Facile à saisir, protection efficace de vos pierres contre "la casse" lors de la chute. N'hésitez pas, achetez-en plusieurs!



STYLO	ORDER NR	
Pour pierre et sticks ☐ et ○ de 6 mm	K10/006	1

### Sticks et crayons à polir

#### Crayons à polir

Constitué de fibres de verre tirées en longueur et fortement serrées, les crayons à polir sont absolument neutres. Ils ne contaminent pas les matières travaillées. Ils ne contiennent aucun grain abrasifs et tous les risques de détérioration de surface sont exclus. L'utilisation se fait à sec et la fibre de verre ne doit pas être taillée.

#### **Quelques applications:**

- Nettoyage de contacts électriques
- Enlèvement de marquages
- Entretien de pièces de collection, armes, gravures, médailles, ...

#### Convient pour toutes les matières:

- Acier
- Non-ferreux
- · Métaux précieux, or, argent
- Matières synthétiques
- Papiers, calques et plans
- Composites



DESCRIPTION	ORDER NR	
Stylo Ø 4,8mm	E14/001	1
Lot de 12 touffes de rechange en fibre de verre	E14/002	1

S'utilise à sec, ne pas tailler!

### **POLISSAGE**

#### Accessoires



#### Rouleaux de laine d'inox, Laine d'acier et fil de cuivre tricoté

#### Laine d'inox

En rouleau de 50 mm de large = 1 KG



FINESSE	SPÉCIFICATION	ORDER NR	
# 2	MOYEN	R35/011	12
# O	FIN	R35/012	12

#### Laine d'acier

En rouleau de 50 mm de large = 1 KG



FINESSE	SPÉCIFICATION	ORDER NR	
4	GROS	R35/000	12
2	MOYEN	R35/001	12
0	FIN	R35/002	12
00	EXTRA-FIN	R35/003	12
000	ULTRA-FIN	R35/004	12

#### Fil de cuivre tricoté

En rouleau de 100 mm de large et 50 m de long



PRÉSENTATION	SPÉCIFICATION	ORDER NR	
Tissé	MOYEN	R35/023	1
Tissé	FIN	R35/021	1

Microbillage - Grenaillage - Sablage



Le traitement par impact des surfaces et pièces métalliques de toutes matières peut être réalisé à l'aide de :

	LE PLUS ABRASIF	TRÈS COURANT, PASSE PARTOUT	LE PLUS LOURD, LE PLUS GOURMAND EN AIR	TRÈS TRÈS ÉCONOMIQUE, PERMET DE NE PAS LE RÉCUPÉRER LORS DE SABLAGES À L'AIR LIBRE	LE PLUS DOUX, NON DESTRUCTIF POUR OBTENIR LA PLUS BELLE FINITION
PROPRIÉTÉS PHYSIQUES COMPARAISONS	<b>R01</b> GRAINS ABRASIFS "OXYDE D'ALUMINE"	<b>RO4</b> MICROBILLES DE VERRE	<b>RO5</b> GRENAILLES MÉTALLIQUES	<b>R06</b> CRISTAUX DE VERRE DE SILICATE D'ALUMINE	<b>RO7</b> COQUILLES DE NOIX PILÉES
FORME	Irrégulière	Sphérique	Ovoïde	Angulaire	Irrégulière
TON	Marron	Blanc	Gris	Brun	Brun clair
DENSITÉ SPÉCIFIQUE	2,5 - 4	2,4 - 2,5	7,6 - 7,8	1,3	600 à 650 kg/m³
% DE SILICE LIBRE	1%	0%	0%	< 0,1%	0%
% DE FER LIBRE	1%	1%	0%	8%	0%
DURETÉ MOHS	9,2	4,5 - 6,5	7,5	6,0 - 7,0	3,0 - 4,0
TOXICITÉ	Très faible	Nulle	Nulle	Très faible	Nulle
ENLÈVEMENT DE MÉTAL	Important	Faible à nul	Important à moyen	Moyen	Nul
VITESSE DE NETTOYAGE	Élevée	Moyenne	Moyenne à élevée	Moyenne à élevée	Moyenne
FINI OBTENU	Satinés profonds	Satinés variés	Surface alvéolée	Satinés variés	Veloutés
CONTAMINATION	Aucune	Aucune	Importante	Aucune	Aucune
SABLAGE SEC	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui
SABLAGE HUMIDE	Oui	Oui	Non	Non	Non
CONSOMMATION	Moyenne	Faible	Moyenne	Moyenne à faible	Moyenne
USURE DES ÉQUIPEMENTS	Moyenne	Faible	Faible à moyenne	Moyenne à forte	Faible à nulle

RO4 MICROBILLES DE VERRE		
Ø DES BILLES COMPRIS ENTRE	ORDER NR	
425 à 850 microns	R04/030	25 KG
250 à 425 microns	R04/025	25 KG
150 à 250 microns	R04/015	25 KG
75 à 150 microns	R04/008	25 KG
45 à 90 microns	R04/005	25 KG
à 45 microns	R04/004	25 KG

RO5 GRENAILLES MÉTALLIQUES		
Ø DES GRENAILLES COMPRIS ENTRE	ORDER NR	8
300 à 590 microns	R05/030	25 KG
180 à 420 microns	R05/020	25 KG
120 à 300 microns	R05/010	25 KG

RO6 CRISTAUX DE VERRE DE SILICATE D'ALUMINE		
Ø DES CRISTAUX	ORDER NR	8
1400 à 2200 microns	R06/512	33 KG
400 à 1600 microns	R06/520	33 KG
100 à 500 microns	R06/550	33 KG

RO7 COQUILLES DE NOIX PILÉES		
Ø DES COQUILLES	ORDER NR	
1400 à 2200 microns	R07/002	25 KG
700 à 1500 microns	R07/003	25 KG
250 à 1000 microns	R07/004	25 KG



#### NOTES

- 100 microns = 0.1 mm.
- R06 est plus léger que R01, 04 et 05.
- R07 aime bien l'air sec.
- R04 le plus souvent vendu.



 Le diamètre de la buse de projection et la pression de l'air comprimé influencent la puissance de l'impact et l'aisance de l'installation à propulser des particules plus ou moins volumineuses.



 Pour marquer/matter le verre, sablez avec du carbure de silicium gr. 60 svt réf. ORDER Nr R03/061. Voyez la page suivante.

Sicar - Alox - Oxyde de cérium

#### I Carbure de silicium (SICAR)

Souvent appelé «carborundum», le carbure de silicium est un des abrasifs artificiels les plus durs. De teinte gris/noir brillant, il est destiné aux travaux tels que :

- Rodage divers.
- □ Travail du verre.
- Travail de la fonte.
- Polissage de pierres.
- Tonnelage, ...



				ORDER NR	
Ø MOYENS EN MICRONS	GRAINS	TYPE DE GRAIN	250 GR	5 KG	25 KG
700	24		R03/026	R03/025	R03/024
400	36		R03/038	R03/037	R03/036
250	60		R03/062	R03/061	R03/060
170	80		R03/082	R03/081	R03/080
120	100		R03/102	R03/101	R03/100
100	120		R03/122	R03/121	R03/120
80	180	SICAR	R03/182	R03/181	R03/180
50	240	-	R03/242	R03/241	R03/240
30	320		R03/322	R03/321	R03/320
23	400	-	R03/402	R03/401	R03/400
15	600		R03/602	R03/601	R03/600
13	800 1200		R03/802	R03/801	R03/800
5			R03/814	R03/813	R03/812

#### Oxyde d'alumine (ALOX)

Souvent appelé « corindon » de qualité supérieure, déferré, très finement calibré. Teinte brune

#### Pour:

- Encollage des roues.
- Rodage.
- □ Tonnelage.
- Sablage.



			ORDER NR		
Ø MOYENS EN MICRONS	GRAINS	TYPE DE GRAIN	5 KG	25 KG	
1 300	12		R01/013	R01/012	
1 200	14			R01/014	
1 000 => Anti - dérapant	16		R01/017	R01/016	
700	24		R01/025	R01/024	
400	36		R01/037	R01/036	
350	46	46	R01/047	R01/046	
250	60		R01/061	R01/060	
170	80	– ALOX -	R01/081	R01/080	
120	100		R01/101	R01/100	
100	120	-	R01/121	R01/120	
90	150		R01/151	R01/150	
70	180	-	R01/181	R01/180	
50	240		R01/241	R01/240	
30	320		R01/321	R01/320	

#### Oxyde de cérium en poudre

Extra doux, pour le polissage final du verre, optique, ...



ORDER NR		
250 GR	1 KG	
R06/003	R06/001	





#### ABRASIF GARNET POUR DÉCAPAGE PAR AÉROGOMMAGE

#### Garnet

- MÉTAUX BOIS PIERRE VERRE
- Mise à blanc des métaux (rouille, peinture,...)
- Décapage de bois (tables, chaises, meubles, ...)
- Ravalement de façades (pierre, bois, ...) Noircissement dû à la pollution, enlevez les graffitis sans altération de la surface, rénovation d'édifices
- Verre : gravure, grenage
- Écologique
- Ne Pollue pas
- Non toxique
- Réutilisable

Aussi disponible en BIG BAG d'une tonne

		ORDER NR			
GRAIN	TYPE DE GRAIN	25 KG	1 T		
30 - 60 MESH		R02/003			
80 MESH	GARNFT	R02/008	R02/008B		
120 MESH	GAKNET	R02/012	R02/012B		
200 MESH	-	R02/020			









30 - 60 MESH

80 MESH

**120 MESH** 

200 MESH

#### MÉTAUX - BOIS - PIERRE - VERRE



ÉCOLOGIQUE



DISPONIBLE EN BIG BAG D'1 T





www.extrom.net

Garnet



#### ABRASIF GARNET POUR DÉCAPAGE PAR AÉROGOMMAGE

#### MÉTAUX





#### **BOIS**



#### **PIERRE**



### MACHINE - ALL JOB

Extrom production

#### All - Job

Dispositif à bande abrasive

Largeur bande: 32mm Longueur bande: 1080mm Vitesse défilement : 27 m/sec

### **ALL - JOB** L'INDISPENSABLE **FABRIQUÉE DANS NOS ATELIERS À LIÈGE!**



















Fibre

#### Disques fibre alox **ROYAL** EXTROM

DIMENSIONS MM						
	Р	ORDER NR	PERFORMANCE	TYPE DE GRAIN	MAX. t/min.	
Ø 125 x Ø 22,2	24	C07/240	///			25
	36	C07/241	///		12 000	25
	40	C07/242	///	ALOV		25
	60	C07/243	///	- ALOX -	12 000	25
	80	C07/244	///			
	120	C07/245				25



#### Disques fibre zirconium PREMIUM EXTROM

DIMENSIONS MM						
	Р	ORDER NR	PERFORMANCE	TYPE DE GRAIN	MAX. t/min.	
Ø 125 x Ø 22,2	36	C10/174				50
	40	C10/175				50
	60	C10/176		ZIRCONIUM	12 000	50
	80	C10/177				50
	120	C10/178				50



#### ■ Disques fibre céramique *ULTIMATE* EXTROM

DIMENSIONS MM						
	P	ORDER NR	PERFORMANCE	TYPE DE GRAIN	MAX. t/min.	
Ø 115 x Ø 22,2	36	C10/115		CÉRAMIQUE	13 000	50
Ø 125 x Ø 22,2	24	C10/116				50
	36	C10/117				50
	60	C10/118		CÉRAMIQUE	12 000	50
	80	C10/119				50
	120	C10/120				50
Ø 178 x Ø 22,2	36	C10/170				50
_	60	C10/171		CÉRAMIQUE	8 600	50
	80	C10/172		CLIMINIQUE	0 000	50
	120	C10/173				50



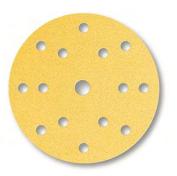
Auto-agrippant

#### Disques auto-agrippant (Velcro) alox PREMIUM EXTROM

Conviennent pour une large gamme d'applications universelles. Faible encrassement. Enlèvement important de matière, ponce le vernis, le primer, le mastic et la peinture.

DIMENSIONS MM						
	TROUS	Р	ORDER NR	PERFORMANCE	TYPE DE GRAIN	
Ø 150		40	C09/150			50
		60	C09/151			50
		80	C09/152			50
	Sans trou	120	C09/153		ALOX	50
	Sans trou	180	C09/154			50
		240	C09/155			50
		320	C09/156			50
		400	C09/157			50
Ø 150		40	C09/160		ALOX	50
		60	C09/161			50
		80	C09/162			50
	15 trous	120	C09/163			50
	13 (1005	180	C09/164		ALOA	50
		240	C09/165	_		50
		320	C09/166			50
		400	C09/167			50





Extrom a mis en place une série de performances pour sa gamme de produits afin de mieux vous guider dans le choix de votre produit selon vos besoins et vos applications...



### À lamelles

#### Disques à lamelles EXTROM

Plateau-support conique en fibres de verre garni de lamelles abrasives ZIRCON.

DIMENSIONS MM						
	Р	ORDER NR	PERFORMANCE	TYPE DE GRAIN	MAX. t/min.	
Ø 115 x Ø 22,2	40	H50/126				10
	60	H50/127				10
	80	H50/128				10
	120	H50/129		- ZIRCONIUM	13 000	10
	40	H50/040		2	70 000	10
	60	H50/060				10
	80	H50/082	_			10
	120	H50/122				10
Ø 125 x Ø 22,2	40	H50/141				10
	60	H50/142			12 000	10
	80	H50/143				10
	120	H50/144		ZIRCONIUM		10
	40	H50/140				10
	60	H50/160			12 000	10
	80	H50/182				10
	120	H50/192				10
Ø 178 x Ø 22,2	40	H50/240	_			10
	60	H50/260		ZIRCONIUM	8 600	10
	80	H50/282				10
	120	H50/322				10



Plateau-support conique

#### Disques à lamelles **PREMIUM** EXTROM

Plateau-support plat en plastique renforcé et rigide garni de lamelles abrasives ZIRCON pour inox et aciers.

DIMENSIONS MM						
	Р	ORDER NR	PERFORMANCE	TYPE DE GRAIN	MAX. t/min.	
Ø 115 x Ø 22,2	36	H50/413				10
	40	H50/414	_			10
	50	H50/415		ZIRCONIUM	13 000	10
	60	H50/416		ZINCONIONI	13 000	10
	80	H50/418				10
	120	H50/419	_			10
Ø 125 x Ø 22,2	36	H50/423		ZIRCONIUM	12 000	10
_	40	H50/424	_			10
	50	H50/425				10
_	60	H50/426				10
	80	H50/428				10
	120	H50/429				10
Ø 178 x Ø 22,2	36	H50/433				10
_	40	H50/434	_			10
	50	H50/435		ZIRCONIUM	8 600	10
	60	H50/436	_	ZINCONIONI	0 000	10
	80	H50/438				10
	120	H50/439				10



Plateau-support plat

À lamelles - À tronçonner - À ébavurer

#### Disques à lamelles **ULTIMATE** EXTROM

Disque de qualité ULTIMATE en céramique plateau-support conique, pour inox et aciers.

DIMENSIONS MM						
	Р	ORDER NR	PERFORMANCE	TYPE DE GRAIN	MAX. T/MIN.	
Ø 125 x Ø 22,3	36	H51/131		CÉRAMIQUE	12 200	10
	60	H51/132		CÉRAMIQUE	12 200	10
	80	H51/133		CÉRAMIQUE	12 200	10
	120	H51/134		CÉRAMIQUE	12 200	10



Plateau-support conique

#### Disques à lamelles **ULTIMATE** EXTROM

Disque de qualité ULTIMATE en céramique plateau-support plat, pour inox et aciers.

DIMENSIONS MM						
	Р	ORDER NR	PERFORMANCE	TYPE DE GRAIN	MAX. T/MIN.	
Ø 125 x Ø 22,3	36	H51/135		CÉRAMIQUE	12 200	10
	60	H51/136		CÉRAMIQUE	12 200	10
	80	H51/137		CÉRAMIQUE	12 200	10
	120	H51/138		CÉRAMIQUE	12 200	10



Plateau-support plat

#### Disques à tronçonner EXTROM acier/inox

DIMENSIONS MM						
	ORDER NR	PERFORMANCE		TYPE DE GRAIN	MAX. T/MIN.	
Ø 125 x 1 x Ø 22,3	M50/122		- Acier/Inox	ALOX	12 200	25
	M50/125		- ACIEI / IIIOX	CÉRAMIQUE	12 250	25



#### Disques à ébavurer **ULTIMATE** EXTROM

DIMENSIONS MM					
	ORDER NR	PERFORMANCE	TYPE DE GRAIN	MAX. T/MIN.	
Ø 125 x 7 x Ø 22,3	M44/126		CÉRAMIQUE	12 200	10

#### Boite ronde en fer pour disques à tronçonner EXTROM

DIMENSIONS MM					
	DISQUES	BOITE + 10 DISQUES		MAX. T/MIN.	
Ø 125 x 1 x Ø 22,3	M50/122	M50/122 M50/122B	10.000 / 00/15	12 200	1
	M50/125	M50/125B	10 PCS / BOITE	12 250	1



#### Cônes

#### Cône en caoutchouc abrasif

Excellente capacité d'ébavurage et de pré-polissage des aciers, alliages ainsi que l'alu. Meulez par passes successives légères.

DIMEN	ISIONS MM	SIC	4 <i>R</i>	
Ø	L	60	120	
		BRUN FONCÉ	BRUN	
12	22	E25/202	E25/203	10

	Ø	LONG.	MAX. T/MIN.	ORDER NR	
Ø 6 x long, totale 100 mm - V. max. = 20.000 t/min.	6	100	20 000	E25/250	1





### **ABRASIFS CAOUTCHOUC**

#### Gommes

#### Gommes abrasives souples

- Satinage des aciers, inox, non-ferreux, matières synthétiques
- Idéal pour tous travaux de fines chaudronneries inox, cuivre, alu,...
- Retouches de surfaces présatinées
- Enlèvement d'oxydations
- Préparation de zones avant tests laboratoires, détection de défauts, etc. Se découpe aisément au cutter, s'utilise à sec ou à l'eau, longue durée, grains abrasifs dans la masse, non nocif. Résiste aux huiles.



DÉSIGNATION	DIMENSIONS MM	Р	ORDER NR	
Fin	150 x 80 x 20	240	E02/025	1
Moyen		120	E02/026	1
Gros		60	E02/027	1
Extra-gros		30	E02/028	1

DÉSIGNATION	DIMENSIONS MM	Р	ORDER NR	
Fin	80 x 50 x 20	240	E02/006	1
Moyen		120	E02/011	1
Gros		60	E02/016	1
Extra - gros		30	E02/018	1

Sticks

#### Sticks en caoutchouc abrasif

Moins dense, plus mou, plus souple qu'une pierre abrasive. S'use suivant le profil ou le rayon à polir. Se forme aisément à la meule ou sur disque abrasif. **Utiliser à sec, à l'huile, paraffine,...** 

		GRAINS / QUALITÉS					
FORM	ES ET DIMENSIONS MM	ONS MM OXYDE D'ALUMINE					
		80	180	320			
	6 x 150	K07/008	K07/018	K07/032	3		
	6 x 12 x 150	K07/108	K07/118	K07/132	3		



#### Sticks abrasifs rigides

Des grains abrasifs carbure de silicium sont uniformément répartis dans une masse de caoutchouc synthétique. Le stick E25 est utilisable sur toutes ses faces et quel que soit l'angle pièce/stick. Il pourra être meulé ou usiné pour lui donner la forme désirée. Utilisation manuelle à sec, à l'eau ou à l'huile. Résiste aux solvants d'atelier.

DIMENSIONS MM	Gros 30	Moyen 60	Fin 120	Extra fin 280	
	Vert	Brun foncé	Brun	Vert	
25 x 3 x 150				E25/014	3
25 x 6 x 150	E25/031	E25/032	E25/033	E25/034	3
25 x 10 x 150	E25/041	E25/042	E25/043	E25/044	3
50 x 6 x 150	E25/071	E25/072	E25/073	E25/074	3
12 x 12 x 150	E25/091	E25/092	E25/093	E25/094	3
6 x 150	E25/021	E25/022	E25/023	E25/024	3
	25 x 3 x 150 25 x 6 x 150 25 x 10 x 150 50 x 6 x 150 12 x 12 x 150	Vert  25 x 3 x 150  25 x 6 x 150  E25/031  25 x 10 x 150  E25/041  50 x 6 x 150  E25/071  12 x 12 x 150  E25/091	Vert         Brun foncé           25 x 3 x 150         E25/031         E25/032           25 x 6 x 150         E25/041         E25/042           25 x 10 x 150         E25/071         E25/072           12 x 12 x 150         E25/091         E25/092	Vert         Brun foncé         Brun           25 x 3 x 150         E25/031         E25/032         E25/033           25 x 6 x 150         E25/041         E25/042         E25/043           50 x 6 x 150         E25/071         E25/072         E25/073           12 x 12 x 150         E25/091         E25/092         E25/093	Vert         Brun foncé         Brun         Vert           25 x 3 x 150         E25/014           25 x 6 x 150         E25/031         E25/032         E25/033         E25/034           25 x 10 x 150         E25/041         E25/042         E25/043         E25/044           50 x 6 x 150         E25/071         E25/072         E25/073         E25/074           12 x 12 x 150         E25/091         E25/092         E25/093         E25/094





### **ABRASIFS CAOUTCHOUC**

Roues

#### **I ROUES CAOUTCHOUC**

Pour adhésif et résidus de colle. Elimine tous types d'adhésifs.

DIME	NSIONS EN M	IM		
Ø	ÉP.	GRAINS/QUALITÉ	ORDER NR	
88	15	CAOUTCHOUC	L06/500	1
Tige o	de 6mm po	L06/501	1	





Meules

#### Meules en caoutchouc abrasif

Des grains de carbure de silicium sont uniformément répartis pour créer une meule compacte mais légèrement souple et réactive. Ne vibre pas.

Dressage et rectification très aisés de la face et des flans avec notre RONDOR.

Meules en caoutchouc aussi disponible sur tige.



DIMENSIO	ONS EN MM								1
Ø	LARGEUR	Ø ALÉS.	GROS 30	MOYEN 60	FIN 120	EXTRA FIN 128	TYPE DE GRAIN	MAX. T/MIN.	
	LANGEUR		VERT	BRUN FONCÉ	BRUN	VERT			
50	3	6,35	L08/711	L08/712	L08/713	L08/714		10 500	6
50	6	6,35	L08/731	L08/732	L08/733	L08/734		10 500	6
75	3	6,35	L08/751	L08/752	L08/753	L08/754	SICAR	7 000	6
75	6	6,35	L08/771	L08/772	L08/773	L08/774		7 000	6
75	12	6,35	L08/791	L08/792	L08/793	L08/794		7 000	6
Mandrin-support à tige de Ø 6mm						L50/105			1
150	20	32	L08/851	L08/852	L08/853	L08/854			1

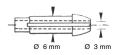
#### Meules de polissage à liant caoutchouc

Nous recommandons ces meules pour la finition de matrices, moules d'injection, coquilles, outillages. Ces meules en caoutchouc dense imprégné d'abrasifs se forment aisément. Leur action de finition est superbe.



#### Pince de réduction

Se glisse dans une pince de 6 mm pour pouvoir utiliser des meules à tige de 3 mm.



DIMENSIONS MM	ORDER NR	8
Ø 6 > Ø 3 mm	L02/000	1

DIMEN	SIONS EN	MM				
Ø	Н.	TIGE	Р	MAX. T/MIN.	ORDER NR	
5	10	3	120	58 000	L06/108	25
5	10	3	280	58 000	L06/109	25
10	10	3	120	29 000	L06/113	25
10	10	3	280	29 000	L06/114	25
12	16	3	120	25 000	L06/116	25
12	16	3	280	25 000	L06/117	25
12	-	3	120	24 000	L06/122	25
12	-	3	280	24 000	L06/123	25
12	20	6	120	24 000	L06/128	25
12	20	6	280	24 000	L06/129	25
12	20	6	120	24 000	L06/133	25
12	20	6	280	24 000	L06/134	25
16	20	6	120	20 000	L06/138	25
16	20	6	280	20 000	L06/139	25
20	20	6	120	14 000	L06/145	25
20	20	6	280	14 000	L06/146	25
32	32	6	120	9 000	L06/156	25
32	32	6	280	9 000	L06/157	25

#### Meules

#### Meules de bouchonnage

Masse de caoutchouc abrasif chargée de grains Carbure de Silicum 120. Sur perceuse à vitesse lente avec peu de pression. A vous de bien tracer votre surface à bouchonner pour que les fleurs se superposent harmonieusement.

Si vous jugez le  $\varnothing$  trop grand, réduisez le  $\varnothing$  extérieur par meulage sur votre disqueuse.

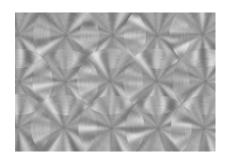
Pour bouchonner l'aluminium, les alliages, le fer, l'acier, l'inox.

N'hésitez à humidifier votre surface à bouchonner avec du White Spirit.

DIMEN	SIONS EN	ММ				
Ø	Н.	TIGE	Р	MAX. T/MIN.	ORDER NR	
30	30	6	120	3 200	L06/200	3
40	30	6	120	2 400	L06/201	3







#### Meules en caoutchouc abrasif

La rencontre de l'oxyde d'aluminium et du métal : cette meule sur tige génère des transitions douces, des arêtes arrondies et une finition esthétique, du mat au brillant. Ne vibre pas.

#### Elle se prête au travail de :

- L'acier inoxydable.
- Des métaux non-ferreux.
- Du métal.

Dressage et rectification très aisés de la face et des flans avec notre RONDOR

DIMENSIONS EN MM								
Ø	Н.	TIGE	TYPE DE GRAIN	Р	MAX. T/MIN.	ORDER NR		
30	5	3		60	19 000	L08/036	10	
30	10	3	SICAR	60	19 000	L08/040	10	
40	15	6		60	7 600	L08/046	10	





# EXTROM, C'EST AUSSI ...

Un centre de formation pour nos utilisateurs.

Un centre d'essai.

Des recherches permanentes pour améliorer la qualité des produits.













#### CONTACT Liège - BELGIUM

- +32 (0) 4 370 00 75

#### CONTACT Lichtervelde - BELGIUM

- +32 (0) 51 72 35 91
- sales.vl@extrom.net

#### CONTACT Valenciennes - FRANCE

- +33 (0) 3 27 21 00 27
- id@extrom.net