

EXTROM[®]

ABRASIVE & INDUSTRIAL SOLUTIONS

ABRASIFS & SOLUTIONS INDUSTRIELLES



Extrom - Production

CONTACT

Liège - BELGIUM

☎ +32 (0) 4 370 00 75

✉ sales.wl@extrom.net

CONTACT

Lichtervelde - BELGIUM

☎ +32 (0) 51 72 35 91

✉ sales.vl@extrom.net

CONTACT

Valenciennes - FRANCE

☎ +33 (0) 3 27 21 00 27

✉ idu@extrom.net

Nos domaines d'expertise



Poncer

Traitez vos surfaces en les frottant grâce à du matériel abrasif adapté à tous type de travaux...



Meuler - Usiner

Enlevez une partie de la matière de votre surface de travail à l'aide d'outils manuels ou mécaniques...



Polir

Diminuez la rugosité de vos surfaces et faites-les briller grâce à nos outils de polissage...



Brosser

Inox, non ferreux, matières synthétiques, bois, ... Embellissez vos surfaces à l'aide de brosses métalliques...



Ébavurer

Éliminez les bavures et irrégularités de vos pièces métalliques grâce à nos machines industrielles...



Tronçonner - Couper

Dissociez une partie de l'ensemble de votre pièce avec nos disques à couper...



Décaper - Nettoyer

Faites disparaître les peintures, laques et autres revêtements sur différents types de surfaces...



Aiguiser - Affûter

Rendez vos outils de travail plus tranchants grâce à nos machines d'affûtage professionnelles...



Fraiser - Percer - Couper

Retirez une partie de matière grâce aux mouvements rotatifs de nos solutions de coupe...



EXTROM, LE LEADER EN SOLUTIONS ABRASIVES, ROBOTIQUES ET INDUSTRIELLES EN BELGIQUE

Ponçage, ébavurage, satinage, polissage, équipements de protection individuelle (EPI), machines industrielles, robots...

Extrom : la référence professionnelle dans le secteur industriel



www.extrom.net



Qui sommes-nous ?

Notre expertise

Chez Extrom, nous créons, transformons et adaptons des solutions abrasives et industrielles pour les professionnels et les particuliers. Spécialistes depuis plusieurs dizaines d'années dans notre domaine d'activité, nous mettons notre expertise au service de tous nos clients pour leur fournir l'outil, le produit, la machine voire le procédé de robotisation qui leur permettra d'accomplir leurs projets de manière professionnelle et qualitative.

Ponçage, fraisage, meulage, polissage, satinage, ébavurage, brossage, nettoyage, fourniture d'équipements de protection, machines automatisées industrielles, robotisation... Nos domaines d'expertise sont vastes et nous permettent de toucher tous les secteurs de l'industrie, de l'aéronautique au médical en passant par la construction, l'automobile ou encore le ferroviaire !

Nos sites de production spécialisés

Née de la fusion entre le Centre Des Abrasifs à Liège et D'Hulster à Lichtervelde, l'entreprise Extrom est aujourd'hui présente sur deux sites de production afin de couvrir plus largement la Belgique et d'être facilement accessible de part et d'autre du pays.

À Wandre, nous sommes spécialisés dans la fabrication de roues abrasives et de roues d'ébavurage, et fiers d'être certifié ISO 9001, la garantie pour nos clients d'une fiabilité de production.

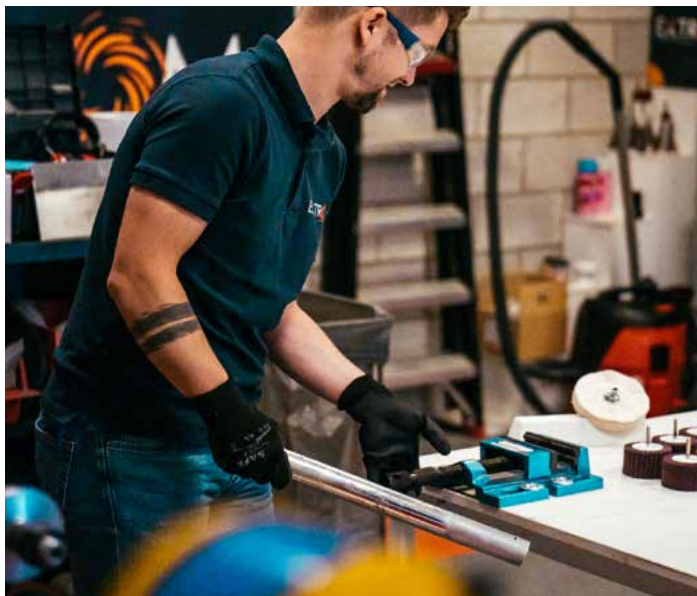
À Lichtervelde, nous sommes experts dans la fabrication de bandes abrasives sur mesure, un processus qui évolue continuellement grâce à l'automatisation et l'invention de matériaux innovants.

Nos équipes de professionnels

Extrom, c'est une équipe de près de 30 personnes réparties sur deux sites et qui œuvrent, chaque jour, à guider les clients grâce à des conseils professionnels, adaptés, qui suivent les nouveautés et les tendances du secteur industriel.

Pour permettre à nos équipes de répondre aux attentes précises de nos clients et de se développer dans un secteur qui évolue sans cesse, nous proposons régulièrement des formations dans tous les aspects techniques et pointus de notre métier. Le marché de l'abrasif, du super abrasif, les dernières machines sorties sur le marché... Toutes ces notions n'ont plus aucun secret pour nous !

Et comme chaque machine a un fonctionnement très spécifique que nos clients devront maîtriser, nous tenons à en connaître les moindres rouages pour pouvoir vous les transmettre au mieux. C'est pourquoi nous testons aussi nos machines sur tous types de matériaux avant de les proposer à la vente.



Expert depuis 50 ans

Extrom, ce sont des années d'expérience dans le domaine de l'industrie mises à votre service dans plus de 40 pays.



Conseils techniques

Nos technico-commerciaux parcourent le Benelux et la France pour vous conseiller au mieux selon vos besoins.



Innovation

La robotisation et l'invention de nouveaux matériaux nous poussent à rester à la pointe de la technologie.



EXTROM[®]

ABRASIVE & INDUSTRIAL SOLUTIONS



EXPERT DEPUIS
PLUS DE 50 ANS
EXTROM, CE SONT
DES ANNÉES
D'EXPÉRIENCE DANS
LE DOMAINE DE
L'INDUSTRIE.

EXPERTISE ET INNOVATION

EXTROM, CONVERTISSEUR

ET DISTRIBUTEUR OFFICIEL **3M**



ADAPTABILITÉ ET FLEXIBILITÉ

QUALITÉ ET FIABILITÉ

SUPPORT TECHNIQUE

Notre rôle de convertisseur nous permet de vous offrir des solutions personnalisées, parfaitement adaptées à vos exigences spécifiques. Les produits abrasifs 3M™ sont synonymes d'innovation et de qualité. En travaillant avec nous, vous bénéficiez des dernières avancées technologiques dans le domaine des abrasifs.

UN OBJECTIF COMMUN

Notre partenariat avec 3M™, une marque mondialement reconnue pour son innovation et sa qualité, est un atout majeur pour notre entreprise. En tant que convertisseur et distributeur officiel, nous bénéficions d'un accès privilégié à une gamme étendue de produits abrasifs de haute performance. Cela nous permet non seulement de distribuer ces produits de manière efficace, mais aussi de les adapter précisément aux spécificités et exigences de chaque projet.



Des solutions personnalisées pour vos projets industriels

Grâce à notre expertise en conversion, nous transformons les produits 3M™ en solutions parfaitement adaptées à vos besoins. Que ce soit pour le ponçage, le polissage, la découpe ou toute autre application abrasive, notre équipe d'experts est à votre disposition pour vous conseiller et vous fournir des produits sur mesure. Notre objectif est de vous aider à améliorer votre productivité, réduire vos coûts et obtenir des finitions de qualité supérieure.



 Notre engagement avec 3M pour des solutions abrasives de pointe

EXPERTISE ET INNOVATION :

Chez Extrom, nous sommes fiers de nous positionner comme un leader dans le domaine des abrasifs et des solutions industrielles.

Notre expertise repose sur une connaissance approfondie des besoins de nos clients et une capacité à fournir des solutions sur mesure grâce à notre rôle de convertisseur et distributeur officiel de la marque 3M™.

ENGAGEZ-VOUS AVEC LES MEILLEURS :

En conclusion, chez **Extrom**, nous nous engageons à vous fournir les meilleures solutions abrasives pour vos besoins industriels. Notre partenariat avec 3M™ nous permet de garantir des produits de haute qualité, des solutions personnalisées et un support technique inégalé. Faites confiance à une entreprise qui met votre succès au cœur de ses préoccupations et engagez-vous avec les meilleurs.

Pour en savoir plus sur nos produits et services, n'hésitez pas à nous contacter ou à visiter notre site web : **www.extrom.net**

Notre équipe d'experts est à votre service pour vous fournir des conseils techniques, des démonstrations de produits et un support après-ventes de premier ordre.



Abrasifs	10 - 83
Roues	12 - 25
Sur tige	12 - 20
□ Toile	12-17
□ De finition combinées	18
□ De finition FLAP	19
□ Croix & étoiles abrasives	20
□ Non-woven	20
Avec alésage	21-23
□ Toile	21
□ De finition combinées	22
□ De finition FLAP	23
Ébavurage	24-25
Bandes abrasives	26 - 33
Classées par longueur	26 - 33
Rouleaux	34 - 39
Papier	35 - 36
Toile	36 - 37
Nylon	38
Ficelles & lacets	39
Disques	40 - 49
Disques fibre	40 - 41
Disques auto-agrippants	42 - 43
Disques à lamelles	44 - 45
Disques à tronçonner & à meuler	46 - 48
Disques de décapage	49
Pierres - Limes - Sticks	50 - 59
Pierres à huile INDIGA	51
Limes INDIGA	51
Pierres CARBSIL	52
Limes CARBSIL	52
Pierres RECORD	53
Affiloirs et limes en carbure de bore	53
Pierres en oxyde d'alumine céramique	53
Pierres naturelles d'Arkansas	54
Pierres diamantées	55 - 56
Limes diamantées	57
Pierres et sticks pour polissage manuel	58
Limes taillées	59
Limes micro-abrasives	59
Brosses	60 - 61
Écouvillons de petits diamètres	60
Brosses-papillons	60
Écouvillons	61
Brosses pour tuyauteries	61
Meules	62 - 70
Information fabrication - Meule en liège	62 - 63
De forme sur tige	64 - 65
Cylindriques sur tige	66
Classiques	67 - 69
Boisseau conique	70
De forme assiette	70
Boisseau droit	70



Abrasifs



Polissage



Machines

Honoirs	71
Honoirs à pierres	71
Pâtes à roder	71
Outils diamantés	72-75
Outils diamantés	72-73
Disques diamantés	74-75
Abrasifs caoutchouc	76 - 79
Cônes	76
Gommés	76
Sticks	77
Roues	77
Meules	78-79
Grains & Poudres	80 - 83
Sablage	80
□ Micro-billes de verre	80
□ Grenailles métalliques	80
□ Cristaux de verre de silicate d'alumine	80
□ Coquilles de noix pilées	80
Carbone de silicium	81
Oxyde d'alumine	81
Oxyde de cérium en poudre	81
Garnet	82-83
Polissage	84 - 101
Pâte à polir	86-88
Cotons	89-92
Disques ventilés	92-93
Feutres	93-95
Matériel de polissage avec tige	94
Écouillons en fils de laine	94
Pour le verre	96-97
Brosses à polir et à cirer	97
Brosses Tampico en fibres naturelles	97
Compound abrasifs	98
Chaud de Vienne	98
Produits de polissage	99
Pâtes à roder	100
Sticks et crayons à polir	100-101
Accessoires	101
Machines	102-109
Tourets de polissage	104
Ponceuses à bande et à disque	104
Satineuses	105
Affûteuses	106-108
All-job = dispositif à bande abrasive	109





ABRASIFS

Roues	12 - 25
Bandes	26 - 33
Rouleaux	34 - 39
Disques	40 - 49
Pierres - Limes - Sticks	50 - 59
Brosses	60 - 61
Meules	62 - 70
Honoirs	71
Outils diamantés	72 - 75
Abrasifs caoutchouc	76 - 79
Grains et poudres	80 - 83

I 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.



		Tige		P	Order Nr	
10	15	3	30 000	60	H19/106	10
				80	H19/108	10
				120	H19/112	10
				180	H19/118	10
				240	H19/124	10
15	5	3	30 000	60	H19/151-5	10
				80	H19/152-5	10
				120	H19/154-5	10
				240	H19/157-5	10
15	10	3	30 000	60	H19/151-10	10
				80	H19/152-10	10
				120	H19/154-10	10
				240	H19/157-10	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	60	H19/127	10
				80	H19/128	10
				100	H19/130	10
				120	H19/132	10
				180	H19/138	10
				240	H19/140	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	5	3	26 000	60	H19/251-5	10
				80	H19/252-5	10
				120	H19/254-5	10
				240	H19/257-5	10
25	10	3	26 000	60	H19/251-10	10
				80	H19/252-10	10
				120	H19/254-10	10
				240	H19/257-10	10
25	15	3	26 000	40	H19/304	10
				60	H19/306	10
				80	H19/308	10
				120	H19/312	10
				240	H19/324	10

		Tige		P	Order Nr	
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
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





I 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.



		Tige		P	Order Nr	
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
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

		Tige		P	Order Nr	
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
				320	H20/188	10
80	30	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
				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
				180	H20/318	10
100	25	6	7 000	40	H20/334	10
				60	H20/336	10
				80	H20/338	10
				120	H20/342	10
				180	H20/344	10

Roues à lamelles diamantées :

Disponibles sur fabrication, nylon abrasif + diamant en Ø60 et Ø30.
Pour pierre, verre, cristal, béton, titane, métaux et revêtements durs.



I Roues à lamelles ZIRCON pour inox

Roue sur tige en zirconium.



		Tige		P	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

I Roues à lamelles SICAR

Roue sur tige en carbure de silicium.



		Tige		P	Order Nr	
20	10	6	26 000	60	H26/20106-060	10
60	30	6		60	H26/60306-060	10
		6	13 500	80	H26/60306-080	10
		6		120	H26/60306-120	10
		6		150	H26/60306-150	10

I Roues à lamelles ZIRCON

Roue sur tige forme boule en zirconium.



	Tige		P	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

I Roues à lamelles ALOX

Roue sur tige forme boule en oxyde d'alumine.



	Tige		P	Order Nr	
20	6	22 000	60	H23/226	10
			80	H23/228	10
			120	H23/229	10
30	6	19 500	40	H23/234	10
			60	H23/236	10
			80	H23/238	10
			120	H23/239	10
40	6	14 800	40	H23/244	10
			60	H23/246	10
			80	H23/248	10
			120	H23/249	10
50	6	11 500	40	H23/254	10
			60	H23/256	10
			80	H23/258	10
			120	H23/259	10



I Roues à lamelles TRIZACT™

Les roues à lamelles Trizact™ sont parfaites pour les opérations de meulage et de ponçage des métaux. Ils ont une durée de vie plus longue que n'importe quel abrasif conventionnel.



		Tige		P	Order Nr	
20	20	6	25 000	A6	H25/20206-A006	10
				A16	H25/20206-A016	10
				A30	H25/20206-A030	10
				A45	H25/20206-A045	10
				A65	H25/20206-A065	10
				A80	H25/20206-A080	10
				A100	H25/20206-A100	10
				A160	H25/20206-A160	10
25	20	6	25 000	A6	H25/25206-A006	10
				A16	H25/25206-A016	10
				A30	H25/25206-A030	10
				A45	H25/25206-A045	10
				A65	H25/25206-A065	10
				A80	H25/25206-A080	10
				A100	H25/25206-A100	10
				A160	H25/25206-A160	10
30	20	6	25 000	A6	H25/30206-A006	10
				A16	H25/30206-A016	10
				A30	H25/30206-A030	10
				A45	H25/30206-A045	10
				A65	H25/30206-A065	10
				A80	H25/30206-A080	10
				A100	H25/30206-A100	10
				A160	H25/30206-A160	10
40	30	6	19 100	A6	H25/40306-A006	10
				A16	H25/40306-A016	10
				A30	H25/40306-A030	10
				A45	H25/40306-A045	10
				A65	H25/40306-A065	10
				A80	H25/40306-A080	10
				A100	H25/40306-A100	10
				A160	H25/40306-A160	10

		Tige		P	Order Nr	
50	30	6	15 300	A6	H25/50306-A006	10
				A16	H25/50306-A016	10
				A30	H25/50306-A030	10
				A45	H25/50306-A045	10
				A65	H25/50306-A065	10
				A80	H25/50306-A080	10
				A100	H25/50306-A100	10
				A160	H25/50306-A160	10
60	30	6	12 700	A6	H25/60306-A006	10
				A16	H25/60306-A016	10
				A30	H25/60306-A030	10
				A45	H25/60306-A045	10
				A65	H25/60306-A065	10
				A80	H25/60306-A080	10
				A100	H25/60306-A100	10
				A160	H25/60306-A160	10
80	50	6	9 600	A006	H25/80506-A006	10
				A016	H25/80506-A016	10
				A030	H25/80506-A030	10
				A045	H25/80506-A045	10
				A065	H25/80506-A065	10
				A080	H25/80506-A080	10
				A100	H25/80506-A100	10
				A160	H25/80506-A160	10



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



Disponibles en abrasifs diamantés :

Nous consulter !

I Roues à lamelles CÉRAMIQUE

Les roues à lamelles abrasives en céramique sont utilisées pour les enlèvements lourds lorsqu'une basse température est requise. Ces roues sont adaptées aux matériaux très résistants comme l'acier inoxydable et les alliages métalliques.

		Tige		P	Order Nr	
30	10	6	26 000	40	H24/30106-040	10
				60	H24/30106-060	10
				60	H24/30106-060PF	10
				80	H24/30106-080	10
				120	H24/30106-120	10
30	20	6	25 000	40	H24/30206-040	10
				60	H24/30206-060	10
				80	H24/30206-080	10
				120	H24/30206-120	10
30	30	6	25 000	40	H24/30306-040	10
				60	H24/30306-060	10
				80	H24/30306-080	10
				80	H24/30306-080	10
				120	H24/30306-120	10
40	20	6	19 100	40	H24/40206-040	10
				60	H24/40206-060	10
				80	H24/40206-080	10
				120	H24/40206-120	10
40	30	6	19 100	40	H24/40306-040	10
				60	H24/40306-060	10
				80	H24/40306-080	10
				120	H24/40306-120	10
50	20	6	15 300	40	H24/50206-040	10
				60	H24/50206-060	10
				80	H24/50206-080	10
				120	H24/50206-120	10



		Tige		P	Order Nr	
50	30	6	15 300	40	H24/50306-040	10
				60	H24/50306-060	10
				80	H24/50306-080	10
				120	H24/50306-120	10
60	15	6	13 500	40	H24/60156-040PF	10
60	30	6	12 700	40	H24/60306-040	10
				60	H24/60306-060	10
				80	H24/60306-080	10
				120	H24/60306-120	10
80	30	6	9 600	40	H24/80306-040	10
				60	H24/80306-060	10
				80	H24/80306-080	10
				120	H24/80306-120	10
80	50	6	9 600	40	H24/80506-040	10
				60	H24/80506-060	10
				80	H24/80506-080	10
				120	H24/80506-120	10

I Roues à lamelles coniques

Roues préformées de forme conique idéales pour:

- Travailler l'intérieur de pièces en forme d'entonnoir conique.
- Ébavurer les trous et meuler leurs fraisages.
- Atteindre mieux les coins intérieurs.
- Ébavurer les rayons de soudure.



		Tige		P	Order Nr	
40	25	6	19 000	40	H23/344	10
				60	H23/346	10
				80	H23/348	10
				120	H23/349	10
50	30	6	15 300	40	H23/354	10
				60	H23/356	10
				80	H23/358	10
				120	H23/359	10
60	30	6	12 700	40	H23/364	10
				60	H23/366	10
				80	H23/368	10
				120	H23/369	10
80	60	6	9 600	40	H23/384	10
				60	H23/386	10
				80	H23/388	10
				120	H23/389	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.

I Roues à lamelles SANDO

Roue complète sur tige.

APPLICATION:

Métal universel - bois et matériaux à base de bois - peinture - vernis
- enduit - acier - métaux non ferreux - plastique - acier inoxydable -
verre - aluminium - titane - cuir - matériaux minéraux - plastique.



		Tige		Brins	Lamelles	P	Teintes	Order Nr	
100	30	6	6 500	4	8	120	JAUNE	141000354	1
				4	8	180	BLEU	141000355	1
				4	9	240	VERT	141000356	1
				4	10	320	GRIS	141000357	1
				4	10	400	BLANC	141000358	1
				4	10	500	ORANGE	141000452	1
			6 500	12	4	120	JAUNE	141000359	1
				12	4	180	BLEU	141000360	1
				12	5	240	VERT	141000361	1
				12	5	320	GRIS	141000362	1
				12	5	400	BLANC	141000363	1
				12	5	500	ORANGE	141000453	1
180	50	8	3 600	12	4	120	JAUNE	141000364	1
				12	4	180	BLEU	141000365	1
				12	4	240	VERT	141000366	1
				12	5	320	GRIS	141000367	1
				12	5	400	BLANC	141000368	1
				12	5	500	ORANGE	141000451	1

Roues à lamelles diamantées :

Disponibles sur fabrication, nylon abrasif + diamant en Ø60 et Ø30.
Pour pierre, verre, cristal, béton, titane, métaux et revêtements durs.



I Roues sur tige - D21

De finition combinées.



					Souple			Extra-souple		Order Nr	
		Tige	RECOMM.	MAX.	A 60 F	A 100 F	A 150 F	C 150 F	C 240 F		
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.

Disponibles également en abrasifs diamantés

Pour pierre, verre, cristal, béton, titane, métaux et revêtements durs.





I Roues sur tige - D20

Finition FLAP.



		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

Roues à lamelles diamantées :

Disponibles sur fabrication, nylon abrasif + diamant en Ø60 et Ø30.
Pour pierre, verre, cristal, béton, titane, métaux et revêtements durs.



I Roues en étoile sur tige de 6mm



	Tige		P	Type de grain	Order Nr	
76	6	6 500	240	SICAR	C36/240	10

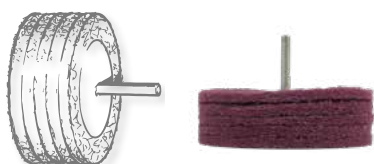
	Tige		P	Type de grain	Order Nr	
40	6	11 200	80	ALOX	C36/054	10
60	6	7 500	80		C36/064	10
			120		C36/065	10
80	6	5 600	80		C36/074	10
			120		C36/075	10
			240		C36/076	10
100	6	4 500	80		C36/084	10
			120		C36/085	10
			240		C36/086	10

I Roues à lamelles



		Tige		P	Type de grain	Order Nr	
50	25	6	12 000	A MEDIUM	ALOX	F19/008	25
75	45	6	8 500	A MEDIUM		F19/010	10
				A VERY FINE		F19/012	10
100	45	6	6 000	A MEDIUM		F19/015	10
				A VERY FINE		F19/017	10

I Roues à 5 disques



		Tige		P	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

I Roues crantées forme boule sur tige de 6mm



	P	Teinte	Type de grain	Order Nr	
150	LIGHT CLEAN	BLANC	ALOX	D23/001	1
	A FINE	BORDEAUX		D23/007	1
	A MEDIUM CUT & POLISH	BRUN		D23/009	1





I Roues à lamelles de toile

Avec alésage de Ø 25mm



		ÉP. au serrage		P	Type de grain	Order Nr	
165	25	18	5 800	40	ALOX	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		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

I Roues à lamelles avec alésage pour montage avec flasques

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



« 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.

			Max. t/min.	P	Type de grain	Order Nr	
100	50	21	9 500	80	ALOX	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	ALOX	C24/227	1
				80		C24/228	1
				120		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

I Roues avec alésage - D21

De finition combinées

					Souple			Extra-souple		Order Nr	
			RECOMM.	MAX.	A 60 F	A 100 F	A 150 F	C 150 F	C 240 F		
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

					Extra-souple		Order Nr	
			RECOMM.	MAX.	C 150 F	C 240 F		
100	25	16/6	1 500/4 000	6 500	•		D21/715	1
						•	D21/724	1

					Souple				Order Nr	
			RECOMM.	MAX.	A 40 F	A 60 F	A 100 F	A 150 F		
100	100	19/6	2 000/5 000	6 500	•				D21/816	2
						•			D21/817	2
							•		D21/821	2
								•	D21/825	2



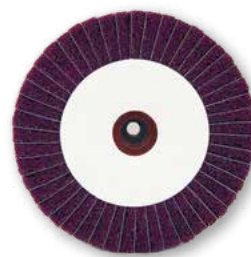
« Nous créons, transformons ou adaptons des produits selon les spécifications du client ».

Fabrication & transformation sur mesure

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

Disponibles également en abrasifs diamantés

Pour pierre, verre, cristal, béton, titane, métaux et revêtements durs.





I Roues avec alésage - D20

Finition FLAP

			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

			RECOMM.	MAX.	Abrasive nylon quality	Order Nr	
150	25	16/6	1 500/4 000	6 500	A VERY FINE	D20/119	1
					A FINE	D20/120	1
					A MEDIUM	D20/121	1
					SUPERCUT	D20/122	1

			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



« 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.



I Roues pour ébavurage de précision

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

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

Utilisations : Ébavurage fin 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.

I F14 = Plus fine que F13



			Grains/Qualité		Teinte	Order Nr	
150	25	25,4	6A FINE	4 500	ROSE	F14/152	1
200	25	76,2	6S FINE	3 400	ROSE	F14/202	1
200	50	76,2	7A FINE	3 400	ROSE	F14/205	1

I F13 = La plus courante



			Grains/Qualité		Teinte	Order Nr	
150	7	25,4	8S FINE	4 500	GRIS	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		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.



			Grains/Qualité		Teinte	Order Nr	
150	7	25,4	9S FINE	4 500	GRIS	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		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





IF15 = Plus abrasive que F13



				Grains/Qualité	Teinte	Order Nr	
150	12	25,4	4 500	8S MEDIUM	GRIS	F15/035	1
150	25	25,4	4 500	8S MEDIUM		F15/038	1
200	25	76,2	3 400	8S MEDIUM		F15/049	1
200	50	76,2	3 400	8S MEDIUM		F15/051	1
Jeu de 2 flasques en acier pour réduction de l'alésage Ø 76,2 à Ø 20mm						D21/245	1

IF16 = Plus abrasive que F15



				Grains/Qualité	Teinte	Order Nr	
150	7	25,4	4 500	6A MEDIUM	ROUGE	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			F16/192	1
200	15	76,2	3 400			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 acier pour réduction de l'alésage Ø 76,2 à Ø 20mm						D21/245	1



« 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.



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	À sec	Toile
A/Z	Oxyde d'alumine + zircon, pour métaux et bois	À sec	Toile
C	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
CUB I	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
T	Nylon pour le polissage brillant avec pâte à polir pour aciers, inox, plastiques et 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 et alliage	Sous arrosage	Toile
C-WP	Carbure de silicium pour le meulage sous arrosage de verre, pierre et 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

Disponibles aussi en diamant : Nous consulter !

JOINTS SOUDÉS

Il existe différentes options en termes de type de joint de soudure. Contactez-nous pour obtenir des conseils techniques.





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

		P	Repères	Order Nr	
457	75	60	A	B50/456	10
		80	A	B50/457	10
		120	A	B50/459	10
475	15	40	A	B50/475	25
475	15	60	A	B50/477	25
		120	A	B50/481	25
		240	A	B50/487	25
475	18	A MEDIUM	SB	F65/015	3
		T POLISHING	T	F66/016	3
		S SUPERFINE	SB	F67/017	3
475	20	40	A	B50/476	25
		60	A	B50/478	25
		80	A	B50/480	25
		100	A	B50/482	25
		240	A	B50/486	25
475	75	40	A	B50/488W1	20
		60	A	B50/488W	20
		80	A	B50/489W	20
480	75	60	A	B50/500	10
		80	A	B50/493	10
		120	A	B50/494	10
480	200	24	A	B50/462	60
		40	A	B50/464	10
		60	A	B50/466	10
		80	A	B50/468	10
		120	A	B50/469	10
484	50	60	A	B49/441	30
		80	A	B49/442	30
		120	A	B49/443	30
508	75	40	A	B50/495	10
		60	A	B50/496	10
		80	A	B50/497	10
		120	A	B50/499	10
520	3	60	A/Z	B50/542-3	25
		80	A/Z	B50/543-3	20
		120	A/Z	B50/545-3	20
520	6	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

Disponibles aussi en diamant : Nous consulter !

* Voir repères qualités en page 26

		P	Repères	Order Nr	
520	6	A MEDIUM	SB	F65/028-6	5
		A VERY FINE	SB	F67/008-6	3
520	12	40	A/Z	B50/541	25
		60	A/Z	B50/542	25
		80	A/Z	B50/543	25
		120	A/Z	B50/545	25
520	12	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
520	16	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
520	19	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
520	20	40	A	B50/501	25
		60	A	B50/502	25
		80	A	B50/503	25
		150	A	B50/504	25
530	30	40	A	B50/505W3	25
		80	A	B50/505W4	25
		100	A	B50/505W	25
		150	A	B50/505W5	25
		220	A	B50/505W6	25
		400	A	B50/505W7	25
530	75	24	A	B50/530W	5
533	9	40	A	B50/526	25
		40	A	B50/526S	10
		40	Z	B50/526-Z	25

		P	Repères	Order Nr	
533	9	60	A	B50/527	25
		60	Z	B50/527-Z	25
		80	A	B50/528	25
		80	A+	B50/528W	25
		80	Z	B50/528-Z	25
		120	A	B50/529	25
533	13	A MEDIUM	SB	F65/035W	1
533	28	40	A	B50/506	25
		80	A	B50/509	25
533	28	120	A	B50/511	25
		180	A	B50/513	25
		BOUCH	BOUCH-WP	B50/525	10
533	30	40	CUB I	B50/505	25
		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	25
		120	A+	B50/514W4	25
		120	C-WP	B50/519	25
		150	A+	B50/514W5	10
		150	C-WP	B50/516W4	25
		180	C-WP	B50/516W5	25
		220	C-WP	B50/516W6	25
		240	C-WP	B50/522	25
		320	C-WP	B50/516W7	25
		A COARSE	SB	F65/039	3
		A COARSE	SB	F65/039W	1
		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	10
		A30	TRIZ	F70/057	15
		A16	TRIZ	F70/058	15
533	75	24	A	B50/530W1	10

Disponibles aussi en diamant : Nous consulter !

* Voir repères qualités en page 26





		P	Repères	Order Nr	
533	75	36	A	B50/530W2	10
		40	A	B50/534	10
		40	A	B50/534W	10
		60	A	B50/536	10
		60	A	B50/536W	10
		80	A	B50/538	10
		120	A	B50/540	10
535	75	S SUPERFINE	SB	F67/047	10
550	100	60	A	B50/554	10
		80	A	B50/556	10
		120	A	B50/560	10
560	100	40	A	B50/561	10
		40	A	B50/561W	10
		50	A	B50/562W	10
		60	A	B50/564	10
		80	A	B50/566	10
		100	A	B50/567W	10
		120	A	B50/568	10
		150	A	B50/568W2	10
		180	A	B50/568W3	10
575	75	40	A	B50/577	10
		50	A	B50/578	10
		60	A	B50/580	10
		80	A	B50/582	10
		120	A	B50/584	10
600	30	A COARSE	SB	F65/004W	10
605	75	80	A	B50/618	10
		120	A	B50/623	10
610	13	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	25
		240	CUB I	B50/632	25
		A MEDIUM	SB	F65/049	3
		A VERY FINE	SB	F67/009W	3
610	30	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

		P	Repères	Order Nr	
610	30	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
610	100	40	A	B50/633	10
		60	A	B50/643	10
		80	A	B50/648	10
		100	A	B50/650W	10
		120	A	B50/658	10
618	40	60	A+	B50/661	10
		120	A+	B50/662	10
		A MEDIUM	SB	F65/045	3
620	100	40	A	B50/666	10
		50	A	B50/668W	1
		60	A	B50/673	10
		60	C	B50/674	10
		80	A	B50/678	10
		100	A	B50/680W	10
		120	A	B50/683	10
620	110	40	A	B50/693	10
		50	A	B50/694	10
		60	A	B50/695	10
		80	A	B50/696	10
		120	A	B50/698	10
670	40	A MEDIUM	SB	F65/051W	3
675	40	A COARSE	SB	F65/005W	3
		A MEDIUM	SB	F65/006	3
710	45	100	A	B50/720	25
740	30	120	A	B50/726W	10
		180	A	B50/728W	1
		240	A	B50/730W	1
		240	AP-T	B50/731W	1
750	200	16	A	B50/751	10
		24	A	B50/752	10
		24	Z	B50/752-Z	10
		24	Z	B52/752-Z	10
		36	A	B50/753	10

Disponibles aussi en diamant : Nous consulter !

* Voir repères qualités en page 26

		P	Repères	Order Nr	
750	200	36	A	B50/753W	10
		36	Z	B50/753-Z	10
		40	A	B50/754	10
		40	Z	B52/754-Z	10
		50	A	B50/754W	10
		60	A	B50/756	10
		60	Z	B52/756-Z	10
		80	A	B50/758	10
		80	Z	B52/758-Z	10
		100	A	B50/760	10
		100	A	B50/760K	10
		100	Z	B52/760-Z	10
		120	A	B50/762	10
		120	Z	B52/762-Z	10
760	40	40	Z	B50/764	10
		60	A	B50/766	10
		60	Z	B50/767	10
		80	A	B50/768	10
		80	Z	B50/769	10
		120	Z	B50/771	10
		A MEDIUM	SB	F65/055	3
		S SUPERFINE	SB	F67/057	10
762	25	40	A+	B50/772W	1
		60	A+	B50/774W	25
		80	Z	B50/775W	30
800	16	50	A	B50/803	25
		80	A	B50/807	25
		120	A	B50/812	25
		A MEDIUM	SB	F65/065	3
		T POLISHING	T	F66/066	3
		S SUPERFINE	SB	F67/067	3
800	30	80	A	B50/845	25
		100	A	B50/846	30
800	45	60	A	B50/853	25
		100	A	B50/854	25
820	40	40	Z	B50/857W	1
		120	A/Z	B50/859W	1
860	100	40	A	B50/862	10
		50	A	B50/864	10
		60	A	B50/866	10
		80	A	B50/868	10

		P	Repères	Order Nr	
860	100	80	A	B50/868W	10
		120	A	B50/870	10
		150	A	B50/871W	1
864	50	60	CUB I	B50/877	25
		80	CUB I	B50/878	30
		A MEDIUM	SB	F65/069	3
		S SUPERFINE	SB	F67/069	3
900	100	40	A	B50/902	10
		60	A	B50/907	10
		80	A	B50/910	10
		120	A	B50/913	10
920	100	36	A	B50/921	15
		60	A	B50/925	15
		80	A	B50/930	10
		120	A	B50/940	10
		150	A	B50/941	10
		180	A	B50/942	10
		240	A	B50/943	10
950	100	40	A	B50/951	10
		50	A	B50/953	10
		60	A	B50/954	10
		80	A	B50/955	10
		80	CUB II	B50/956	20
		120	A	B50/957	10
		180	A	B50/959	10
1 000	50	40	A	B51/014	10
		60	A	B51/016	10
		80	A	B51/018	10
		100	A	B51/020	30
		120	A	B51/022	10
		240	A	B51/024	10
		500	A	B51/028	30
		A30	TRIZ	F70/062	10
		A16	TRIZ	F70/064	10
		A06	TRIZ	F70/066	10
1 000	100	50	A	B50/965	10
		60	A	B50/966	10
		80	A	B50/967	10
		100	A	B50/968	10
		120	A	B50/969	10
1 080	32	36+	CUB II	B51/036	10

Disponibles aussi en diamant : Nous consulter !

* Voir repères qualités en page 26





		P	Repères	Order Nr	
1 080	32	36	CÉRAM	B51/103	100
		40	CÉRAM	B51/104	25
		60	CÉRAM	B51/106	100
		80	CÉRAM	B51/108	100
		40	CERAM + A	B51/046W	25
		40	A	B51/047W	10
		40	Z	B51/048	25
		50	Z	B51/049W	100
		50	A	B51/050	25
		60	Z	B51/051	25
		60	A	B51/052W	25
		80	A	B51/059	25
		80	Z	B51/060	25
		60	CUB II	B51/061	10
		100	A	B51/062W	1
		120	A	B51/064	25
		120	Z	B51/065	25
		120	CÉRAM	B51/112	25
		180	A	B51/069	25
		180	A-J	B51/069W1	1
		220	A	B51/072W	1
		240	A	B51/073	25
		240	A-J	B51/073W	1
		320	A	B51/078	25
		320	A-J	B51/078W1	1
		400	A-J	B51/082	25
		400	A-J	B51/082W	1
		A MEDIUM	SB	F65/105	3
		T POLISHING	T	F66/106	3
		S SUPERFINE	SB	F67/107	3
		A65	TRIZ	F70/004	10
		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	10
		30 μ	MICRO	F71/026	10
1 080	50	60	A	B51/116W	25
		100	A	B51/118	100
1 180	75	40	Z	B51/124	20
		80	Z	B51/128	10

		P	Repères	Order Nr	
1 180	75	A160	TRIZ	F70/071	10
		A80	TRIZ	F70/072	10
		A45	TRIZ	F70/074	10
		A30	TRIZ	F70/075	10
		A16	TRIZ	F70/076	10
		A06	TRIZ	F70/077	10
1 219	150	40	A	B51/204	10
		60	A	B51/206	10
		80	A	B51/208	10
		120	A	B51/212	10
1 220	100	40	Z	B51/184	10
		60	Z	B51/186	10
		80	Z	B51/188	10
		120	Z	B51/190	10
		180	A	B51/192	10
1 500	115	60	A	B51/615W	20
1 500	200	50	A	B51/635	10
		80	A	B51/638	10
		120	A	B51/640	10
		180	A	B51/642	10
1 550	150	60	A	B51/650W	10
		80	A	B51/652W	10
1 750	38	36	A	B51/732	10
		40	A	B51/734	10
		40	Z	B51/736	10
		50	A	B51/738	10
		60	A	B51/743	25
		80	A	B51/745	25
		120	A	B51/751	25
		180	A	B51/755	25
		240	A	B51/757	30
		400	A	B51/762	25
1 865	120	80	A	B51/863	20
		120	A	B51/867	10
		220	A	B51/865	10
1 900	300	80	A-CART	B51/938	10
		100	A-CART	B51/940	10
1 900	1060	80	A-CART	B51/949W	10
		120	A-CART	B51/950W	10
2 000	50	24	Z	B52/024	10
		36	A	B52/025	10

Disponibles aussi en diamant : Nous consulter !

* Voir repères qualités en page 26

		P	Repères	Order Nr	
2 000	50	36+	CUB II	B52/026	10
		36	Z	B52/027	10
		40	A	B52/029	10
		40	Z	B52/030	10
		50	Z	B52/032	10
		60+	CUB II	B52/035	10
		60	A	B52/037	10
		60	Z	B52/038	10
		80+	CUB II	B52/039	10
		80	A	B52/040	25
		80	Z	B52/041	10
		80	Z	B52/041W	10
		100	A	B52/044	25
		100	A-J	B52/044W	1
		120	A	B52/046	25
		120	Z	B52/047	25
		180	A	B52/051	25
		180	A-J	B52/051W	1
		220	A-J	B52/052W	25
		240	A	B52/054	25
		240	A-J	B52/054W	1
		320	A	B52/057	25
		400	A	B52/058	25
		400	A-J	B52/058W	1
		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	30
		15 μ	MICRO	F71/041	30
		20 μ	MICRO	F71/039	90
		30 μ	MICRO	F71/036	10
		60 μ	MICRO	F71/033	30
		A MEDIUM	SB	F65/200	3
		A VERY FINE	SB	F65/201	3
		S SUPERFINE	SB	F67/207	3
		T POLISHING	T	F66/201	3
2 000	75	24	Z	B52/059	10
		36	Z	B52/060	10
		36+	CUB II	B52/071	20
2 000	75	40	Z	B52/061	10

		P	Repères	Order Nr	
2 000	75	50	Z	B52/062	10
		60	Z	B52/063	10
		60	Z	B52/063W	10
		60+	CUB II	B52/072	20
		80+	CUB II	B52/073	20
		80	Z	B52/064	10
		120	Z	B52/066	10
		A MEDIUM	SB	F65/210	3
		T POLISHING	T	F66/211	3
		S SUPERFINE	SB	F67/217	3
		A45	TRIZ	F70/046	3
		A30	TRIZ	F70/047	3
2 000	150	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	T	F66/215	3
		S SUPERFINE	SB	F67/219	3
2 000	180	100	A-CART	B52/100W	1
2 000	200	60	A	B52/079	10
		100	A	B52/081	10
2 300	1120	80	A-CART	B52/238W	20
2 500	50	36	A	B52/538	10
		36	Z	B52/539	10
		40	A	B52/541	10
		60	A	B52/545	25
		60	Z	B52/546	25
		80	A	B52/548	25
		120	A	B52/553	25
		150	A	B52/556	25
		180	A	B52/558	25
		240	A	B52/560	25
		280	A	B52/562	25
		320	A	B52/565	25
		A MEDIUM	SB	F65/250	3
		T POLISHING	T	F66/251	3
		S SUPERFINE	SB	F67/257	6
2 500	75	36	Z	B52/573	10

Disponibles aussi en diamant : Nous consulter !

* Voir repères qualités en page 26





		P	Repères	Order Nr	
2 500	75	40	A	B52/578	10
		40	Z	B52/580	10
		60	Z	B52/583	20
		80	Z	B52/584	25
		240	Z	B52/590	25
2 550	75	40	Z	B52/606W	1
2 620	1115	50	A	B52/602	4
2 650	150	50	Z	B52/265W	1
2 950	50	36	A	B52/965	10
		40	Z	B52/968	10
		50	A	B52/971	10
		60	A	B52/974	25
		80	A	B52/978	25
		120	A	B52/983	25
		500	A	B52/987	25
3 000	50	36	Z	B53/033	10
		50	A	B53/036	10
		80	A	B53/039	30
		120	A	B53/042	25
3 000	60	100	A	B53/044W	1
3 000	75	40	Z	B53/047	10
		60	Z	B53/049	10
		80	Z	B53/050	10
		120	Z	B53/052	10
		180	A	B53/054	10
3 200	200	100	A	B53/060W	10
3 330	150	120	A	B53/330W	1
		320	A	B53/334W	1
		600	A	B53/338W	1
3 350	100	80	C-WP	B53/344	15
3 500	50	60	A	B53/530W	1
		100	A	B53/532W	1
		180	A	B53/541	25
3 500	55	240	A	B53/545W	25
3 500	75	36	Z	B53/561	10
		60	Z	B53/563	10
3 500	100	60	Z	B53/584	15
		80	Z	B53/585	15
		120	Z	B53/587	10
		150	A	B53/589	10

		P	Repères	Order Nr	
4 000	50	50	A	B54/020	10
		T POLISHING	T	F66/262	6
6 000	150	60	A-CART	B56/018	10
		100	A-CART	B56/024	10
6 100	150	60	A-CART	B56/119	10
		100	A-CART	B56/124	10
7 000	150	60	A-CART	B57/047	10
		80	A-CART	B57/049	10
7 200	150	60	A-CART	B57/255	10
		80	A-CART	B57/259	10
		120	A-CART	B57/261	10
7 300	150	60	A-CART	B57/370	10
		80	A-CART	B57/373	10
7 500	150	80	A-CART	B57/528W	10
8 000	150	60	A-CART	B58/078	10
		80	A-CART	B58/080	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.

Disponibles également en abrasifs diamantés

Pour pierre, verre, cristal, béton, titane, métaux et revêtements durs.



Disponibles aussi en diamant : Nous consulter !

* Voir repères qualités en page 26



Accessoires complémentaires



Idées et astuces



Informations techniques



I 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 maximal 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.**



		P	Type de grain	Order NR	
95	50 000	60	ALOX	B20/906	1
		80		B20/908	1
		100		B20/910	1
		120		B20/912	1
		180		B20/918	1
115	50 000	60		B20/106	1
		80		B20/108	1
		100		B20/110	1
		120		B20/112	1

		P	Type de grain	Order NR	
95	25 000	40	ALOX	B25/074	1
		60		B25/076	1
		80		B25/078	1
		100		B25/070	1
		120		B25/072	1
95	50 000	40		B25/083	1
		60		B25/086	1
		80		B25/088	1
		100		B25/090	1
		120		B25/092	1
		180		B25/094	1
100	50 000	120	ALOX	B25/103W	1
		150		B25/104W	1
115	25 000	40		B25/112W	1
		150		B25/110W	1
		240		B25/075	1
115	50 000	40		B25/114*	1
		60		B25/116*	1
		80		B25/118*	1
		100		B25/120	1
		120		B25/122*	1
		150		B25/124	1
		180		B25/182	1
		220		B25/183W	1
		240		B25/184	1
		320		B25/186	1
150	50 000	320		B25/505	1

I 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 ou de garnitures pour ponceuses de parquets à cylindres.

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



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

I Rouleaux papier flexible à sec ou à l'eau

Grains oxyde d'alumine, encollage double résine, structure ouverte. Utilisation manuelle et sur ponceuse orbitale. Conseiller pour : bois - vernis - enduits - matières plastiques.



		P	Type de grain	Order NR	
115	50 000	40	ALOX	B25/114W	1
		60		B25/116W	1
		80		B25/117W	1
		100		B25/120W	1
		120		B25/121W	1
		180		B25/180W	1
115	100 000	150		B25/150W	1
		280		B25/280W	1
		320		B25/320W	1

I Rouleaux de toile qualité résine

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



		P	Type de grain	Order NR	
150	50 000	60	ALOX	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		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

I Rouleaux toile

Qualité de toile très / super flexible.



		P	Type de grain	Order NR	
120	50 000	80	ALOX	B43/468W	1
		100		B43/469W	1
		150		B43/470W	1
		320		B43W	1
150	100 000	150	SICAR	B43/815W	1





		P	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	ALOX	B40/504	1
		60		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



LA QUALITÉ LA PLUS VENDUE, LA PLUS APPRÉCIÉE

I 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/**.



I Distributeur métallique

Pour Rouleaux B40/... d'une largeur max 50mm



Order NR
B40/000

		P	Type de grain	Order NR	
100	50 000	240		B40/624	1
		320		B40/632	1
		400		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

I Rouleaux en nylon abrasif (Non woven)

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



Type de grain / Qualité	Teinte
A VERY FINE La qualité la plus courante et la mieux connue	BORDEAUX
S ULTRA FINE Plus fin que A Very Fine	GRIS
A MEDIUM, CUT & POLISH Nylon dense très apprécié de tous les chaudronniers inox	BRUN
A VERY FINE Spécial collectivités	VERT
S MEDIUM Qui crée un splendide "gratté" de l'inox	GRIS
LIGHT CLEAN Sans abrasif donc doux pour le nettoyage du verre, porcelaine, céramique, PVC, alu brossé, plastique...	BLANC

		Type de grain	Teinte	Order NR	
150	10 000	LIGHT CLEAN	BLANC	F12/031	1
115	10 000	S ULTRA FINE	GRIS	F12/011	1
150	25 000			F12/012	1
100	25 000			F12/033	1
115	10 000	A VERY FINE	BORDEAUX	F12/001	1
150	25 000			F12/002	1
150	10 000			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	A FINE	BORDEAUX	F12/017	1
150	25 000			F12/018	1
610	25 000			F12/020	1
150	10 000	S FINE	GRIS	F12/151	1
150	10 000	A MEDIUM	BORDEAUX	F12/025	1
150	20 000			F12/026	1
50	5 000	A MEDIUM CUT & POLISH	BRUN	F12/027	1
100	10 000			F12/029	1
150	10 000	S MEDIUM	GRIS	F12/021	1
25	5 000	A EXTRA CUT	BRUN	F12/022	1
50	5 000			F12/023	1
100	10 000			F12/150	1
325	20 000	A VERY FINE	BORDEAUX	F12/303	1
		A FINE		F12/304	1
		A MEDIUM		F12/305	1
		S MEDIUM	GRIS	F12/310	1



I Cales à poncer

Surface utile de 80 x 120mm
(Picots en plastiques)



Order Nr
F19/064

I Cales à poncer

Surface utile de 80 x 145mm
(Picots auto-agrippants)



Order Nr
F19/065





I Ficelles abrasives

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

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



	Repères	P	Order NR	
Ø 0,30	66 S	280	K18/157	1
Ø 0,40	60 S	200	K18/160	1
Ø 0,48	55 S	200	K18/163	1
Ø 0,65	54 H-S	200	K18/194	1
Ø 0,80	54 S	200	K18/254	1
Ø 1,05	53 S	180	K18/353	1
Ø 1,40	52 S	150	K18/452	1
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
Ruban plat 3,20	57 S	180	K18/757	1
Ruban plat 4,76	58 S	150	K18/761	1
Ruban plat 6,35	59 S	150	K18/765	1



FICELLES - LONGUEUR ± 15 M.
CHAQUE DIMENSION EST LIVRABLE EN UNE SEULE GROSSEUR DE GRAIN

I 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.



		P	Type de grain	Order NR	
3	1 000	150	SICAR	K20/316	100
		240		K20/325	100
6	1 000	150		K20/616	100
		240		K20/625	100

I Disques fibre alox **ROYAL EXTROM**

	P		Type de grain	Performance	Order Nr	
Ø 125 x Ø 22,2	24	12 000	ALOX		C07/240	25
	36				C07/241	25
	40				C07/242	25
	60				C07/243	25
	80				C07/244	25
	120				C07/245	25

I Disques fibre zirconium **PREMIUM EXTROM**

	P		Performance	Type de grain	Order Nr	
Ø 125 x Ø 22,2	36	12 000		ZIRCONIUM	C10/174	50
	40				C10/175	50
	60				C10/176	50
	80				C10/177	50
	120				C10/178	50

I Disques fibre céramique **ULTIMATE EXTROM**

	P		Performance	Type de grain	Order Nr	
Ø 115 x Ø 22,2	36	13 000		CÉRAMIQUE	C10/115	50
Ø 125 x Ø 22,2	24	12 000		CÉRAMIQUE	C10/116	50
	36				C10/921	50
	60				C10/924	50
	80				C10/925	50
	120				C10/926	50
Ø 178 x Ø 22,2	36	8 600		CÉRAMIQUE	C10/170	50
	60				C10/171	50
	80				C10/172	50
	120				C10/173	50



 **ULTIMATE**
 **PREMIUM**
 **ROYAL**

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...





I Disques fibre 3M™ Cubitron™ 3



Le disque fibre 3M™ Cubitron™ 3 est doté de grains profilés calibrés 3M™ restructurés, ce qui porte la vitesse légendaire et la longévité des abrasifs de performance 3M™ Cubitron™ à un tout autre niveau. Les avantages de ces produits permettent d'augmenter la productivité et de réduire les coûts de meulage globaux inférieurs à ceux des autres disques fibre et des disques à moyeu déporté lors du meulage d'acier doux ou d'acier carbone. Offrant jusqu'à 60 % de matériau enlevé en plus par rapport au disque fibre 3M™ Cubitron™ II, ce disque fibre longue durée présente une vitesse de coupe rapide avec un enlèvement de matière élevé sur une large gamme de pressions d'application. En outre, ce disque est conçu pour réduire l'exposition aux vibrations main-bras, augmenter le rendement et réaliser plus de pièces par disque dans les applications de meulage à moyenne et haute pression.

	P		Type de grain	Forme	Order Nr	
1182C, 125mm x 22mm, fendu	36 +	12 000	CUBITRON™ 3	492EQ	C10/326III	25
1187C, 125mm x 22mm, fendu	36 +			492EQ	C10/426III	25



Disques



Cubitron™ 3
Performance Abrasives



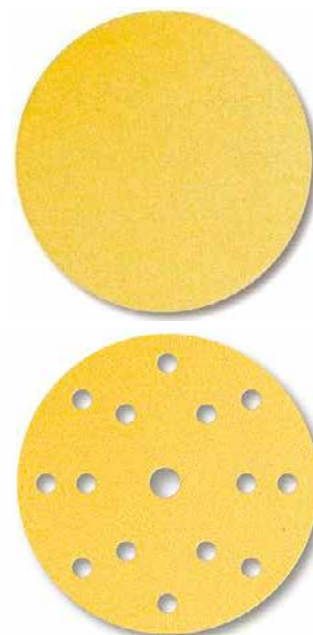
I Disques auto-agrippants alox **PREMIUM EXTROM**

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

Trous	P	Order Nr	Performance	Type de grain	
Ø 150	40	C09/350		ALOX	50
	60	C09/351			50
	80	C09/352			50
	100	C09/353			50
	120	C09/354			50
	150	C09/355			50
	180	C09/356			50
	240	C09/357			50
	320	C09/358			50
	400	C09/359			50
Ø 150	40	C09/360		ALOX	50
	60	C09/361			50
	80	C09/362			50
	100	C09/363			50
	120	C09/364			50
	150	C09/365			50
	180	C09/366			50
	240	C09/367			50
	320	C09/368			50
	400	C09/369			50

SANS

15 TROUS



Fabrication & transformation sur mesure

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

Disponibles également en abrasifs diamantés

Pour pierre, verre, cristal, béton, titane, métaux et revêtements durs.

I Disques Cubitron II

Ces disques sont idéaux pour plusieurs applications, principalement pour l'enlèvement de matière, et efficaces sur de nombreux substrats, y compris les métaux, les composites, le gelcoat et le bois blanc.

Trous	P	Type de grain	Order Nr	
Ø 125	80+	CUBITRON II	C13/082	50
	120+		C13/122	50
Ø 125	80+		C13/083	50
	120+		C13/123	50
Ø 150	80+		C13/080	50
	120+		C13/120	50
	150+		C13/150	50
	180+		C13/180	50
	220+		C13/220	50
Ø 150	80+	CUBITRON II	C13/081	50
	120+		C13/121	50
	150+		C13/151	50
	180+		C13/181	50
	220+		C13/221	50

3M





I Disques mailles - 3M Xtract™ Cubitron™ II

Le disque maille de qualité supérieure permet un ponçage pratiquement sans poussière.
Le grain profilé calibré 3M™ disposé selon un motif unique offre un taux de coupe et une durée de vie à la pointe de l'industrie.

Fait partie de la gamme 3M Xtract™, le nec plus ultra en matière d'extraction de poussières et de performance.
Permet un environnement de travail plus propre qu'avec des disques traditionnels grâce aux trous d'extraction de poussières.

3M

Abrasifs

	P	Order Nr	Type de grain	
Ø 150	P080+	C15/080M	CUBITRON II	50
	P120+	C15/120M		50
	P150+	C15/150M		50
	P180+	C15/180M		50
	P320+	C15/320M		50



Disques



CUBITRON™ II

I Disques à lamelles EXTROM

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

	P	Order Nr	Performance	Type de grain			
Ø 115 x Ø 22,2	40	H50/126		ZIRCONIUM	13 000	10	
	60	H50/127				10	
	80	H50/128				10	
	120	H50/129				10	
	40	H50/040				10	
	60	H50/060				10	
	80	H50/082				10	
	120	H50/122				10	
Ø 125 x Ø 22,2	40	H50/141		ZIRCONIUM	12 000	10	
	60	H50/142				10	
	80	H50/143				10	
	120	H50/144				10	
	40	H50/140				12 000	10
	60	H50/160					10
	80	H50/182					10
	120	H50/192					10
Ø 178 x Ø 22,2	40	H50/240		ZIRCONIUM	8 600	10	
	60	H50/260				10	
	80	H50/282				10	
	120	H50/322				10	



Plateau-support conique

I Disques à lamelles PREMIUM EXTROM

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

	P	Order Nr	Performance	Type de grain		
Ø 115 x Ø 22,2	36	H50/413	///	ZIRCONIUM	13 000	10
	40	H50/414				10
	50	H50/415				10
	60	H50/416				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	///	ZIRCONIUM	8 600	10
	40	H50/434				10
	50	H50/435				10
	60	H50/436				10
	80	H50/438				10
	120	H50/439				10



Plateau-support plat



Fabrication & transformation sur mesure

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

Disponibles également en abrasifs diamantés

Pour pierre, verre, cristal, béton, titane, métaux et revêtements durs.





I Disques à lamelles céramique **ULTIMATE EXTROM**

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

	P	Performance		Order Nr		
				Support conique	Support plat	
Ø 125 x Ø 22,2	36		12 200	H51/131	H51/135	10
	60			H51/132	H51/136	10
	80			H51/133	H51/137	10
	120			H51/134	H51/138	10



I Disques à lamelles **TRIZACT™**

Disque à lamelles avec abrasif texturé Trizact™ pour un ponçage fin.

Pour le ponçage intermédiaire et final de l'acier inoxydable, de l'acier, de l'acier à outils, de l'aluminium et des métaux non ferreux. Trizact™ est un abrasif texturé de 3M.

Avantages:

- Excellents résultats de polissage, jusqu'à une finition miroir.
- Gains de temps énormes et coûts de préparation moins élevés par rapport aux procédés classiques, qui nécessitent plus d'étapes.
- Abrasif agressif : de nouvelles couches d'abrasif sont exposées en permanence pendant l'usage.
- Très bon pouvoir d'élimination du matériau allié à un meulage fin.
- Finition de meulage uniforme jusqu'au bout.
- Longévité supérieure par rapport aux abrasifs conventionnels.

	P		Type de grain	Order Nr	
Ø 125 x Ø 22,2	A45	12 200	TRIZACT	H50/500	10



Plateau-support conique

I Disques à lamelles combinées

Disque texture combinée de haute qualité. Convient particulièrement à l'usinage des cordons de soudures TIG ou sur les pièces en acier inoxydable. Finition constante tout au long de la durée de vie. Enlèvement et finition en une passe.

	P		Type de grain	Order Nr	
Ø 125 x Ø 22,2	A COARSE	12 200	ALOX	H50/850	10
	A MEDIUM			H50/851	10
	A VERY FINE			H50/852	10



Plateau-support conique

I Plateau-support plat

Adapté pour la préparation et la finition de surface. Les lamelles permettent à ce disque d'avoir une durée de vie 7 fois supérieure aux disques auto-grippant.

	P		Type de grain	Order NR	
Ø 125 x Ø 22,2	A COARSE	12 200	ALOX	H50/621	10
	A MEDIUM			H50/622	10
	A VERY FINE			H50/623	10



Plateau-support plat

NOUVEAUX - PLUS PERFORMANT DISQUES À COUPER ///ULTIMATE

La gamme Extrom de disques à tronçonner pour meuleuses d'angle, meuleuses droites et machines à essence portatives offre des performances optimales dans les environnements de travail les plus exigeants. La gamme propose également des solutions de pointe pour les opérations industrielles et intensives de tronçonnage.

Ceci en particulier sur les marchés industriels, ferroviaires, de la construction navale, aéronautique, de la transformation des métaux, de la fonderie, des aciéries de la maintenance et de la réparation ainsi que pour les applications générales sur les marchés du bâtiment et de la construction ou du bricolage.





I Disques à tronçonner EXTROM acier/inox

	Performance			Type de grain	Order Nr	
Ø 125 x 1 x Ø 22,3		12 200	Acier/Inox	ALOX	M50/122	25
		12 250		CÉRAMIQUE	M50/125	25



I Disques à ébavurer ULTIMATE EXTROM

	Performance		Type de grain	Order Nr	
Ø 125 x 7 x Ø 22,3		12 200	CÉRAMIQUE	M44/126	10

I Boite ronde en fer pour disques à tronçonner EXTROM

	Disques	Boite + 10 disques			
Ø 125 x 1 x Ø 22,3	M50/122	M50/122B	10 PCS / BOITE	12 200	1
	M50/125	M50/125B		12 250	1



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...

ULTIMATE
 PREMIUM
 ROYAL

I Disques à tronçonner 3M™ Cubitron™ 3 - Plat

Le disque à tronçonner 3M™ Cubitron™ 3 crée des coupes perpendiculaires à l'aide du bord extérieur du disque, ce qui le rend idéal pour couper le métal, y compris la tôle marine ou de carrosserie automobile, les tubes en acier inoxydable, les tuyaux d'échappement, les colliers de serrage, les fixations rouillées, etc.

	P		Type de grain	Order Nr	
Ø 125 x 0,8 x Ø 22,23mm	80+	12 250	T41	M49/123III	25
Ø 125 X 1 X Ø 22,23mm	60+	12 250	T41	M49/125III	25
Ø 125 x 1,6 x Ø 22,23mm	36+	12 250	T41	M49/126III	25
Ø 125 x 2 x Ø 22,23mm	36+	12 250	T41	M49/128III	25
Ø 230 x 2 x Ø 22,23mm	36+	6 650	T41	M49/230III	25
Ø 230 x 2,5 x Ø 22,23mm	36+	6 650	T41	M49/232III	25



I Disques à tronçonner 3M™ Cubitron™ 3 - Moyeu déporté

Le disque à tronçonner 3M™ Cubitron™ 3 crée des coupes perpendiculaires à l'aide du bord extérieur du disque, ce qui le rend idéal pour couper le métal, y compris la tôle marine ou de carrosserie automobile, les tubes en acier inoxydable, les tuyaux d'échappement, les colliers de serrage, les fixations rouillées, etc.

	P		Type de grain	Order Nr	
Ø 125 x 2,5 x Ø 22,23mm	36+	12 250	T42	M49/124III	20
Ø 230 x 2,5 x Ø 22,23mm	36+	6 650	T42	M49/231III	20



I Disques à meuler 3M™ Cubitron™ 3 - Moyeu déporté

Le disque à tronçonner 3M™ Cubitron™ 3 crée des coupes perpendiculaires à l'aide du bord extérieur du disque, ce qui le rend idéal pour couper le métal, y compris la tôle marine ou de carrosserie automobile, les tubes en acier inoxydable, les tuyaux d'échappement, les colliers de serrage, les fixations rouillées, etc.

	P		Type de grain	Order Nr	
Ø 125 x 7 x Ø 22,23mm	36+	12 250	T27	M44/125III	20
Ø 178 x 7 x Ø 22,23mm	36+	8 500	T27	M44/180III	20
Ø 230 x 7 x Ø 22,23mm	36+	6 650	T27	M44/230III	20



Cubitron™ 3
Performance Abrasives





3M CLEAN & STRIP

Les disques « Clean and Strip » Scotch-Brite™ sont dotés de fibres résistantes souples qui offrent un rendement uniforme et rapide. Toutefois, chaque disque a une utilité unique dans vos activités de travail des métaux.

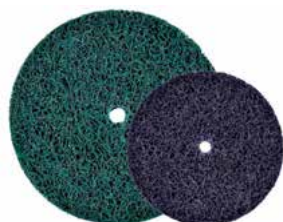


I Disques sur tige



		Ø tige		Vert	Pourpre	Noir	
75	13	6	10 000	F20/913	F21/013		10
100	13	6	8 000	F20/915	F21/015	F22/581	10
150	13	8	6 000	F20/917	F21/017		6
75	25	6	10 000	F20/922	F21/022		10
100	25	6	8 000	F20/924	F21/024		10
150	25	8	6 000	F20/926	F21/026		6

I Disques avec alésage de 13mm



			Vert	Pourpre	
100	13	6 000	F20/903	F21/003	10
150	13	4 000	F20/905	F21/005	10
200	13	3 000	F20/907	F21/007	2

I Disques pour machine angulaire

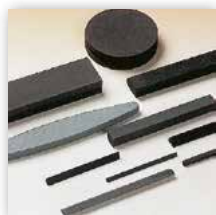
- **RIGIDE** : sans plateau-support
- **FIBRE** Ø115 : plateau-support C01/012
- **FIBRE** Ø178 : plateau-support C01/028

				Vert	Pourpre	
115	22,2	Rigide	11 000	F20/945	F21/045	10
115	22,2	Fibre	10 000	F20/957	F21/057	10
178	22,2	Fibre	6 500	F20/959	F21/059	10



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**

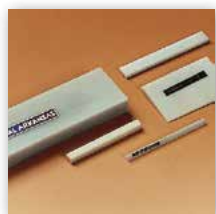
Aussi appelées pierres de chirurgie. Elles sont blanches, tendres et d'un grain très fin d'oxyde d'alumine blanc. Pour affûtages délicats des scalpels, outils à parer,... et pour améliorer tous les tranchants obtenus avec les pierres K01 ou K02.

**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, ...

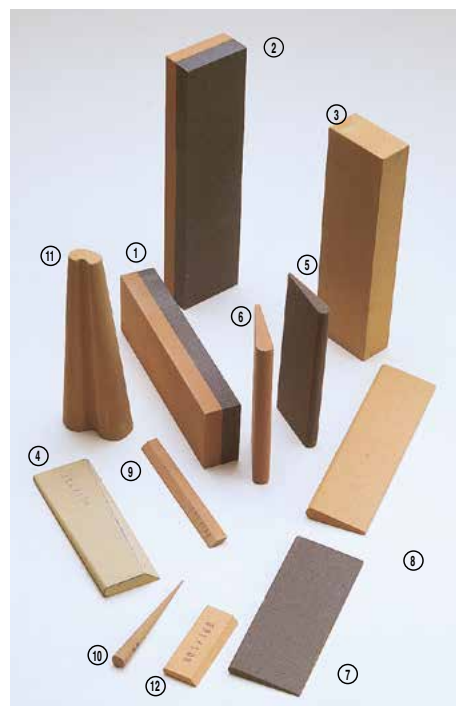




I Pierres à huile INDIGA

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	Grain	Order Nr	
Rectangulaires	1	150 x 50 x 25	FIN + GROS	K01/128	1
		175 x 50 x 25	FIN + GROS	K01/129	1
	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
Pour gouges	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
		115 x 45 x 13/5	MOYEN	K01/174	1
	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 Ø 8	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



I Limes abrasives INDIGA

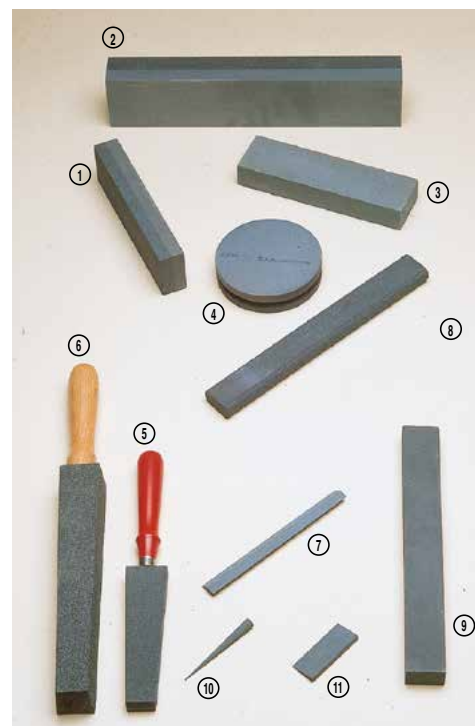
Formes	Grains	6x100	10x100	13x100	13x150	16x150	20x200	
	FIN	K01/601	K01/607	K01/613	K01/619	K01/627	K01/635	1
	MOYEN	K01/603	K01/609	K01/615	K01/621	K01/629	K01/637	1
	GROS	K01/605	K01/611	K01/617	K01/623	K01/631	K01/639	1
	FIN	K01/641	K01/647	K01/653		K01/661	K01/669	1
	MOYEN	K01/643	K01/649	K01/655		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	Dimensions mm	100	120	150	180	
		GRIS	BLANC	BLANC	ROSE	1
	25 x 3 x 150	K01/735	K01/737		K01/739	1
	6 x 150			K01/747		1

I 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	Grain	Order Nr	
Rectangulaire	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
		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
Ronde		175 x 50 x 25	GROS	K02/057	1
	4	Ø 100 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 Ø 8	FIN	K02/064	1
Graveur	11	55 x 22 x 5	FIN	K02/066	1



I Limes abrasives CARBSIL

		Dimensions mm							
Formes	Grain	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
	Grain	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





I 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
	100 x 25 x 6	K03/275	1
Rectangulaire	150 x 50 x 16	K03/279	1
	150 x 50 x 25	K03/281	1



I Affloirs & limes en carbure de bore

Affloirs 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 au pétrole. Très appréciés des ajusteurs, affûteurs et tourneurs. Augmentent le rendement, réduisent la fréquence d'affûtage.

Formes	Dimensions mm	Grain	Teinte	Order Nr	
Affloirs	Longueur totale = 120	180	JAUNE	K05/001	1
		200	BLEU	K05/002	1
		360	ROUGE	K05/003	1
		500	VERT	K05/004	1
Limes	10 x 100	360	ROUGE	K05/010	1
	10 x 100	360	ROUGE	K05/011	1
	10 x 100	360	ROUGE	K05/012	1



I 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 2mm | 50 x 3 x 0,3mm |
| 50 x 2, 100 x 3 et 100 x 5 x 1,5 m | 100 x 4mm |
| 50 x 1, 100 x 2 et 100 x 3mm | 100 x 4 x 1,5mm |

+ 1 porte-pierre

Grain fin, très haute densité, très coupant, pas friable, pas poreux.

Désignation	Order Nr	
Set de 11 pierres en oxyde d'alumine céramique	K08/011	1



I 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 noire 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**.



*L'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/***.*

Limes et pierres de forme		Dimensions mm	Order Nr	
Limes	□	6 x 80	K04/506	1
	□	8 x 80/100	K04/350	1
	□	10 x 80	K04/510	1
	□	13 x 80	K04/513	1
Limes	△	6 x 80	K04/522	1
	△	8 x 80/100	K04/352	1
	△	10 x 80	K04/524	1
	△	13 x 80	K04/526	1
Limes	○	6 x 80	K04/530	1
Limes	◐	6 x 75	K04/536	1
Losange	◇	5 x 13 x 75	K04/547	1
Ovale	◊	5 x 13 x 75	K04/549	1
Couteau	◄	3 x 19 x 75	K04/545	1
Gouge	◁	3/5 x 45/50 x 100	K04/541	1
	◁	6/10 x 32/40 x 100	K04/542	1
	◁	3/10 x 45/50 x 100	K04/385	1

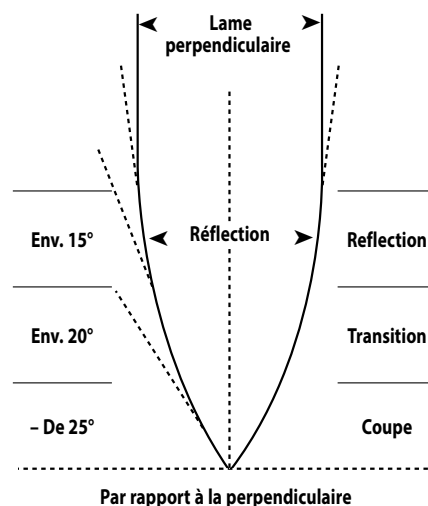
Formes	Dimensions mm	Order Nr	
Pierres rectangulaires	200 x 50 x 20/25 en boîte bois	K04/423	1
	150 x 50 x 20/25 en boîte bois	K04/421	1
	100 x 25 x 6/10	K04/415	1
	75 x 10 x 3	K04/411	1
	100/125 x 35/50 x 15/20	K04/361	1
	100 x 13 x 6	K04/360	1

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



I Quelques conseils généraux

1. Affûtez 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 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 stylo sur l'arête. Si dans les 2 sens, son glissement est doux et sans à-coups, votre arête est parfaite.





I 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, ...

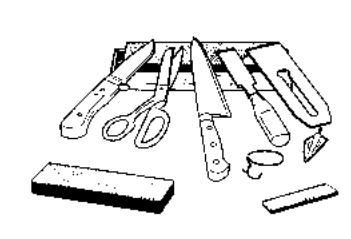
	Grain	Teinte	Order Nr	
100 x 25mm	N125	NOIR	K12/101	1
	N74	ROUGE	K12/103	1
	N40	JAUNE	K12/106	1
	N20	BLANC	K12/108	1
150 x 50mm	N125	NOIR	K12/151	1
	N74	ROUGE	K12/153	1
	N40	JAUNE	K12/156	1
	N20	BLANC	K12/158	1

	Grain	Teinte	Order Nr	
230 x 280mm	N125	NOIR	K12/181	1
	N74	ROUGE	K12/183	1
	N40	JAUNE	K12/186	1
	N20	BLANC	K12/188	1

	Grain	Teinte	Order Nr	
150 x 50mm	120	NOIR	K12/151K	1
	200	ROUGE	K12/153K	1
	200/400	ROUGE/JAUNE	K12/155K	1
	400	JAUNE	K12/156K	1



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.



N125 = efficacité proche du grain 120
N74 = efficacité proche du grain 240
N40 = efficacité proche du grain 320
N20 = efficacité proche du grain 1000

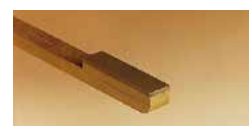
Cette surface diamantée est aussi vendue en grande feuille de 230 x 900mm que vous découperez aisément pour créer vos outils de ponçage et d'ébavurage diamantés ou pour planer toutes pièces de grande surface.



I Affiloir diamanté

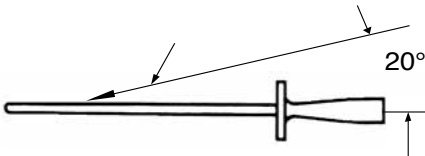
Une multitude de petits diamants sont uniformément répartis dans une plaquette à liant bronze de 40 x 10 x 2mm. Pour l'affûtage fin de tous les outils en carbure métallique avec de l'huile fine ou pétrole.

	Order Nr	
	K09/101	1



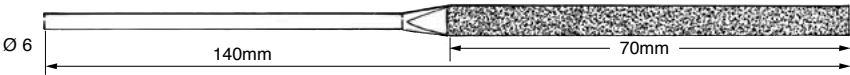
I Fusil diamanté pour l'affûtage des couteaux

Longueur diamantée	Longueur totale	Grain	Order Nr	
300	430	220	K12/216	1

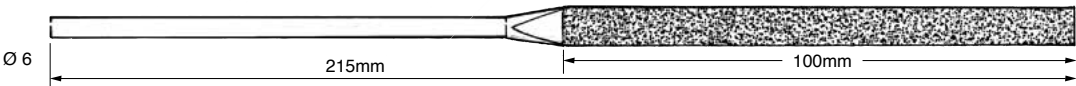


I Limes diamantées à main

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



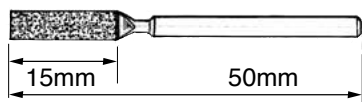
Formes	Sections	D126	D76	
		Moyen	Fin	
 Ronde	Ø 3mm à bout pointu	N07/022	N06/012	1
 Triangulaire	3,5mm à bout pointu	N07/025	N06/015	1
 Demi-ronde	5 x 1,3mm à bout pointu	N07/027	N06/017	1
 Plate	5 x 1,2mm à bout plat	N07/029	N06/019	1
 Carrée	2,5 x 2,5mm à bout pointu	N07/030	N06/020	1



Formes	Sections	D181	D126	
		Gros	Moyen	
 Plate	9,5 x 3mm	N12/003	N12/004	1
 Triangulaire	9,5mm	N12/005	N12/006	1
 Carrée	7mm	N12/007	N12/008	1
 Demi-ronde	11 x 4mm	N12/011	N12/012	1
 Ronde	7mm	N12/013	N12/014	1



I Limes diamantées pour machines "Diprofil"



Formes	Sections	D126	D76	
		Moyen	Fin	
Plate	4 x 1mm		N08/008	1
Plate	4 x 0,8mm		N08/012	1
Triangulaire	3,5mm	N09/023	N08/013	1
Ronde	Ø 3mm	N09/025	N08/015	1
Couteau	2 x 6mm	N09/028	N08/018	1

I Rifloirs diamantés

Formes			D126	D91	
			MOYEN	FIN	
		± 200mm ± 150mm			
# 1			N11/012	N11/011	1
# 2			N11/022	N11/021	1
# 3			N11/032	N11/031	1
# 4			N11/042	N11/041	1
# 5			N11/052	N11/051	1
# 6			N11/062	N11/061	1

I Manche pour limes N06, N07, N08 et N09



Order Nr	
N06/001	1

I 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.



Order Nr	
N11/100	1

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".



		Grains / qualités									
Formes et dimensions mm		Oxyde d'alumine - Dureté moyenne - Gris					Oxyde d'alumine - Tendre - Blanc				
		150	180	220	320	400	600	800	1000	1200	
☐	6 x 150	K06/015	K06/018	K06/022	K06/032	K06/040	K06/060	K06/080	K06/100	K06/112	3
☐	6 x 12 x 150	K06/115	K06/118	K06/122	K06/132	K06/140	K06/160	K06/180	K06/200	K06/212	3

I Sticks en caoutchouc abrasif

Moins dense, plus mou, plus souple qu'une pierre abrasive. S'utilise 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			
Formes et dimensions 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



I 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, pulvériser du fluide diluant R09/097 et mélangez.
- Par un mouvement régulier de "va-et-vient", polissez votre surface.

Grains / qualités						
		Bois		Feutre		
Formes et dimensions mm		<i>DUR</i>	<i>TENDRE</i>	<i>DUR</i>	<i>TENDRE</i>	
	6 x 150	<i>R26/006</i>	<i>R26/007</i>	<i>R26/806</i>	<i>R26/807</i>	3
	6 x 150	<i>R26/016</i>	<i>R26/017</i>	-	-	3
	6 x 12 x 150	<i>R26/026</i>	<i>R26/027</i>	<i>R26/826</i>	<i>R26/827</i>	3

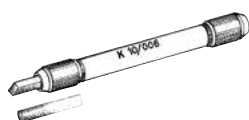


Utilisez un stick pour chaque granulométrie et/ou qualité de pâtes. Nettoyez correctement les surfaces travaillées avant de changer de grains.

- 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 !

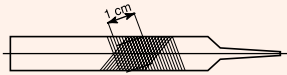


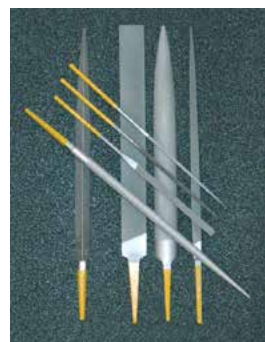
Stylo	Order Nr	
Pour pierre et sticks ☐ et ☐ de 6mm	K10/006	1





I Limes taillées

Grains / qualités						
Formes	Surface taillée en mm	Longeur tot. en mm	Médium	Fine	Extra fine	
 à bout plat	6 x 1,3 x 90	180	N10/003	N10/005	N10/007	1
	22 x 5 x 180	250	N10/013	N10/015	N10/017	1
 à bout pointu	3,9 x 90	180	N10/103	N10/105	N10/107	1
	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 bout pointu	3,5 x 90	180	N10/303	N10/305	N10/307	1
	8 x 180	250		N10/315		1
 à bout pointu	6 x 2 x 90	180	N10/403	N10/405	N10/407	1
	21 x 6 x 180	250		N10/415	N10/417	1
Nombre de dents par cm			 20	 25	 38	1
Manche pour petites limes taillées N10/***					N10/500	1
Manche pour grandes limes taillées N10/***					N10/501	1



Limes spéciales pour le nylon, plexiglass, résine, aciers alliés, inox, titane, etc.

I 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.
- Épaisseur 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.

Dimension mm	Grains / qualités								
	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

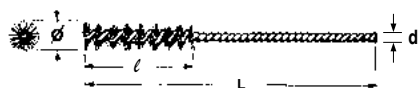


Un exemple représentatif : poncer les griffes d'un «verre» de montre et par micro ponçages successifs, recréer un cadran brillant vierge de tous dégâts.



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, ℓ = longueur garnie, d = Ø âme



Ø	ℓ	L	d	Fil inox		Fil nylon abrasif		
				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 75 MM				

I 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.



Ø	ℓ	L	d	Ø Fil acier	Order Nr	
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, ℓ = longueur garnie, d = Ø âme

I Tige-support

	Ø	D	L	U	d	Order Nr	
Pour brosses-papillons de Ø 6 à Ø 13mm	6	6	85	85	2,38	G20/492	1





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

	Acier		Inox		Laiton		Bronze		Nylon		
	Ø FIL	ORDER Nr	Ø FIL	ORDER Nr	Ø FIL	ORDER Nr	Ø FIL	ORDER Nr	Ø FIL	ORDER Nr	
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



I Brosses pour tuyauteries

	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

Tige allonge	ORDER Nr	
	G17/203	1
	G17/204	1

I Écouvillons à fils abrasifs grain 120

	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

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

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 EXTROM FABRICATION & TRANSFORMATION



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 décollage 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 cristallin 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.

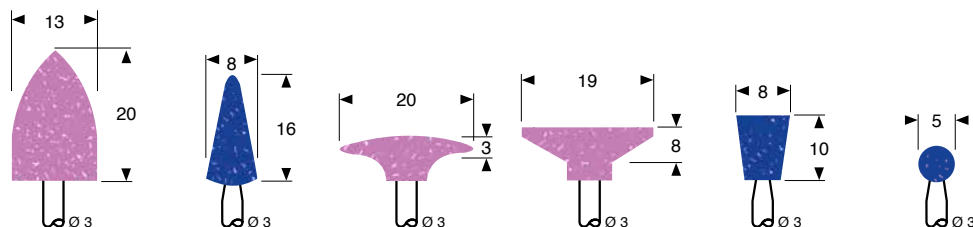


Meule en liège fabriquée sur mesure selon les spécifications du client...

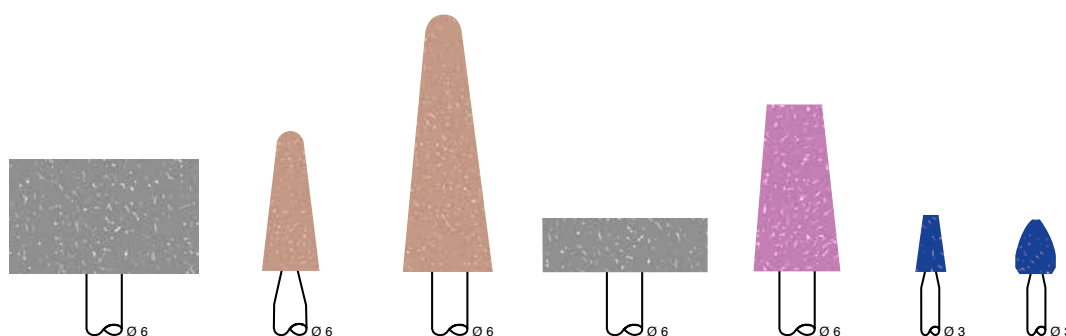
Grain de liège spécial pour le polissage du verre et la dernière finition des bords en verre. S'utilise à sec ou sous arrosage. Longue durée de vie et polissage uniforme.



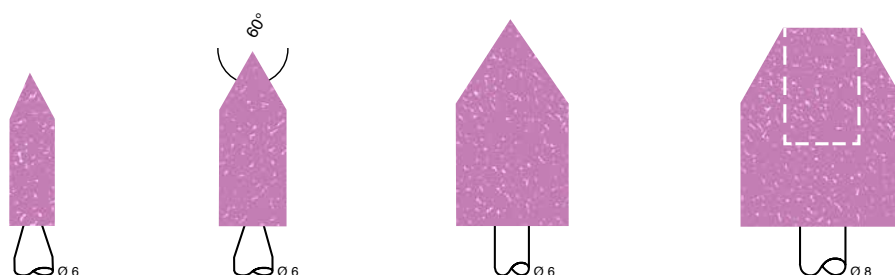
I Meules de forme sur tige



Dimensions	13 x 20	8 x 16	20 x 3	20 x 5	8 x 10	5
Grains	R 80	BL 80	R 100	R 100	BL 80	BL 100
Order Nr	L01/042	L01/053	L01/070	L01/081	L01/104	L01/123



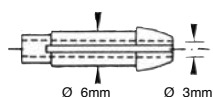
Dimensions	32 x 20	10 x 25	16 x 45	32 x 8	16 x 32	5 x 10	5 x 10
Grains	GR 36	BR 46	BR 46/60	GR 36	R 36	BL 100	BL 100
Order Nr	L01/201	L01/202	L01/203	L01/204	L01/205	L01/206	L01/207



Dimensions	8 x 26	12 x 32	19 x 32	32 x 40
Grains	R 80	R 80	R 80	R 80
Order Nr	L01/301	L01/302	L01/303	L01/304

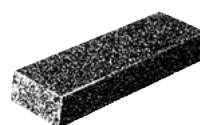
I Pinces de réduction

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



Dimensions mm	Order Nr	
Ø 6 > Ø 3mm	L02/000	1

I Pierres à dresser



Dimensions mm	Order Nr	
100 x 25 x 13mm TOP QUALITÉ	L02/001	5
UNIVERSELLE	L02/001W	5





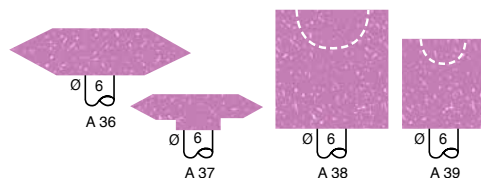
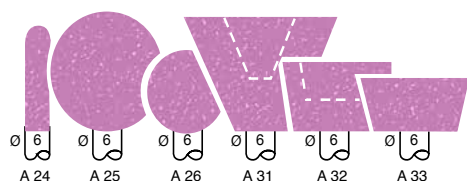
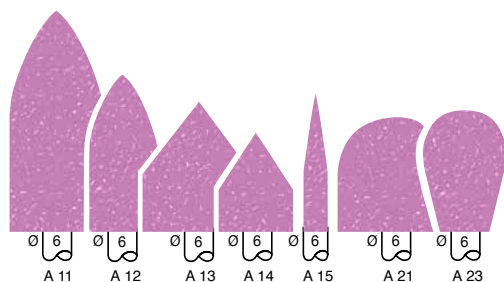
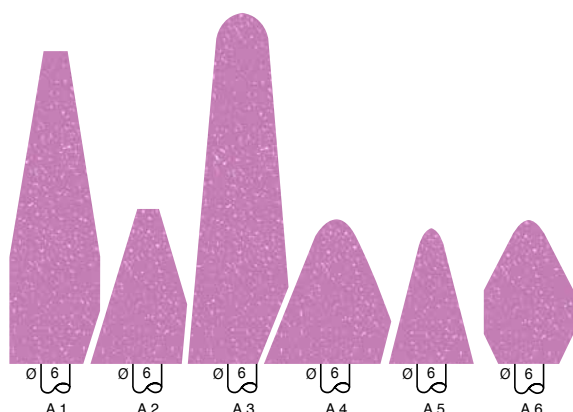
I Meules de forme sur tige

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

Rose : grain 36/46

Gris : grain 30

Gris/brun : grain 30



	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

I Meules cylindriques 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
B	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
C	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.

* Bleu ou blanc cassé

** Rose/blanc ou bleu clair

	long	Tige	Couleur	Grain	Order Nr	
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
15	40	6	ROSE	46	L02/165	25

	long	Tige	Couleur	Grain	Order Nr	
16	10	6	BLANC	80	L02/170	25
16	20	6	ROSE/BLANC	80	L02/172*	10
16	25	6	GRIS	60	L02/175	25
20	8	6	RUBIS	60	L02/185	25
20	10	6	BRUN	36	L02/188	25
		6	ROSE	46	L02/190	25
20	20	6	ROSE	46	L02/195	25
		6	RUBIS	60	L02/196	25
20	25	6	ROSE	36	L02/199B	25
		6	BRUN/NOIR	24	L02/199W	25
		6	ROSE	46	L02/200	25
		6	ROSE/BLANC	60	L02/201	10
		6	BLANC	46	L02/205	25
		6	NOIR	46	L02/206	25
20	50	6	ROSE	46	L02/210	25
25	5	6	RUBIS	46	L02/231	25
25	6	6	ROSE	60	L02/215	25
25	10	6	BLANC	60	L02/220	25
25	25	6	ROSE	46	L02/225	25
		6	BLANC	46	L02/230	25
		6	RUBIS	46	L02/232	25
25	10	6	ROSE	46	L02/235	25
		6	BRUN/NOIR	36	L02/237	25
30	20	6	ROSE	36	L02/240	25
		6	ROSE/BLANC	60	L02/241	10
		6	RUBIS	60	L02/242	25
30	30	6	BLANC	46	L02/245	25
		6	ROSE	46	L02/246	25
		6	NOIR	36	L02/247	25
		8	BLANC	46	L02/255	25
40	10	6	ROSE	46	L02/260	25
		6	BRUN/NOIR	24	L02/261W	25
40	13	6	BRUN/NOIR	36	L02/262	25
40	15	6	ROSE	46	L02/265	25
40	25	6	ROSE/BLANC	60	L02/268	10
		6	ROSE	36	L02/270	25
50	20	8	BRUN/NOIR	30	L02/275	25
		6	BRUN/NOIR	24	L02/275W1	25
60	20	8	ROSE	36	L02/280	25





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

Qualités / Grains	Couleur	Usage
A	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
C	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	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

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 32	A 60-M-V	M01/873
175 x 25 x Ø 50,8	A 60-M-V	M01/874
175 x 25 x Ø 32	CV 80-K-V	M01/879
175 x 25 x Ø 50,8	CV 80-K-V	M01/880
175 x 32 x Ø 32	ASA 60-L-V	M01/888
175 x 35 x Ø 35 embr. Ø145x25	WA 46-G-V	M01/891
175 x 75 x Ø 76,2 embr. Ø135x55	ASA 46-J-V	M01/900
180 x 20 x Ø 32	WA 46-K-V	M01/920
200 x 2 x Ø 32	A 60-P-BAK	M02/007
200 x 3 x Ø 32	SA 80-L-V	M02/013
200 x 6 x Ø 32	WABL 60-M-V	M02/019
200 x 6 x Ø 32	SA 60-L-V	M02/020
200 x 8 x Ø 32	WA 60-M-V	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





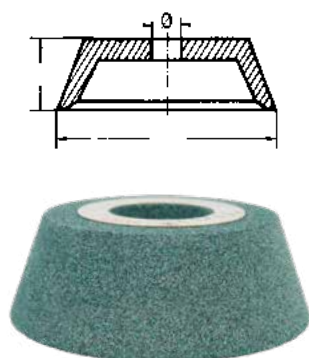
Dimensions en mm	Spécifications	Order Nr
250 x 32 x Ø 32	A 36-Q-V	M02/511
250 x 32 x Ø 50,8	A 36-Q-V	M02/514
250 x 32 x Ø 50,8	A 60-M-V	M02/523
250 x 32 x Ø 32	A 60-M-V	M02/529
250 x 50 x Ø 50,8 embr. Ø 140 x 19	WA 54-K-V	M02/540
250 x 50 x Ø 32	GRÈS (100 T/MIN.)	M02/545
300 x 25 x Ø 76,2	SG 48A-46-H-V	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. Ø 155x10&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



I Meules boisseau conique



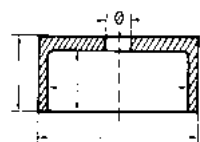
Dimensions en mm	Spécifications	Order Nr
50 x 25 x Ø 12,7	WA 80-M-V	M11/053
80 x 32 x Ø 32	RU 46/54-K-V	M11/080
80 x 32 x Ø 20	WA 60-K-V	M11/084
80 x 32 x Ø 25	CV 100-J-V	M11/090
100 x 35 x Ø 32	CV 60-J-V	M11/096
100 x 38 x Ø 32	WA 60-J-V	M11/102
100 x 50 x Ø 32	RU 46-H-V	M11/105
100 x 50 x Ø 32	RU 60-J-V	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

I Meules de forme assiette



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

I 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
100 x 50 x Ø 20	80 x 40	WA 80-K-V	M01/401

Dimensions en mm	embr.	Spécifications	Order Nr
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





I Honoirs à pierres : simples - fiables - économiques

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...

L'honoir à pierres permet d'améliorer l'état de surface d'un alésage en prenant 0,01 à max. 0,02mm. Vous réalisez efficacement cela avec les honoirs D60. Travaillez toujours avec lubrification et, si possible avec notre huile d'honage W03.



Capacité Ø à Ø	Modèle		NB de pierres	Dim. pierres mm	Order Nr	
Ø 12,7 à Ø 38	C 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

I 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

I 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	P	Type de grain	Order Nr	
Boîte de 500 g	120	GROS	D98/005	5
	180	MOYEN	D98/006	5
	320	FIN	D98/007	5



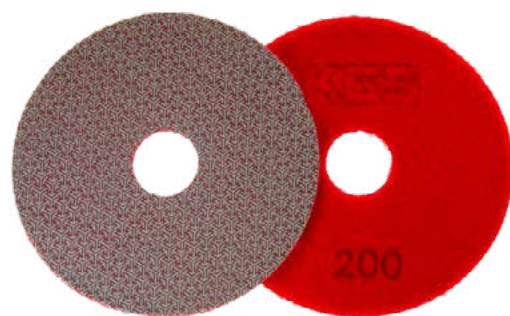
Nouveaux dans notre programme «Outils abrasifs diamantés» :

Bandes, disques, disques à lamelles, roues, éponges,

I Spirales, bandes et rouleaux diamantés



I Disques de ponçage et de polissage diamantés



I Disques à lamelles diamantés

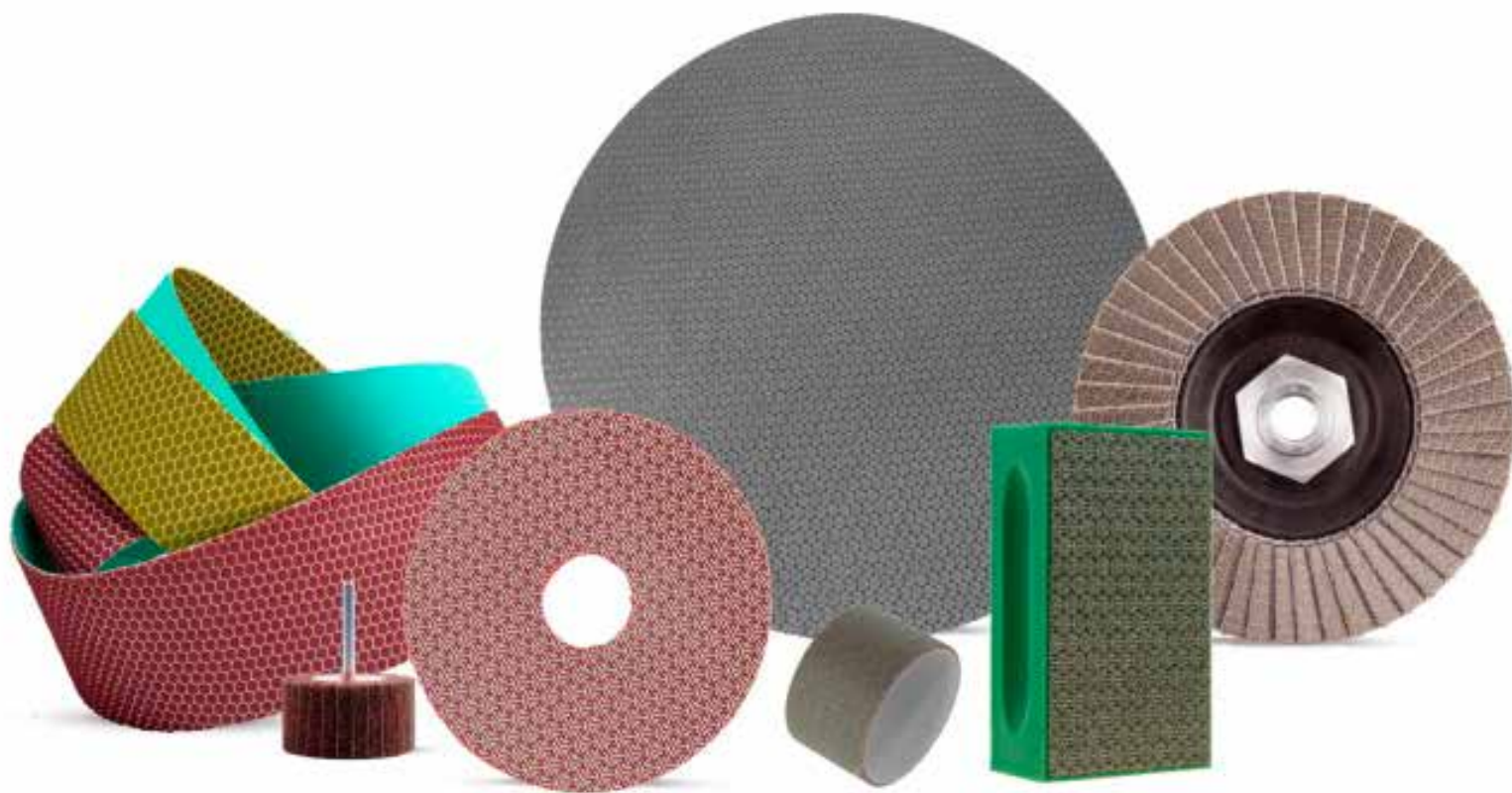


I Roues à lamelles diamantées pour le ponçage, l'ébavurage et la finition sur matériaux durs





I Cales à poncer diamantée



La solution pour le ponçage dur et cassant :
*Par exemple sur métaux durs, revêtement durs, céramiques,
 composites, verre, ...*



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 





SPECIAL CONSTRUCTION

I Disques diamantés PREMIUM à segments

	Performance	Order Nr	Type de grain	
Ø 115 x 2,3 x Ø 22,2		N19/115	DIAMANTÉ	1
Ø 125 x 2,3 x Ø 22,2		N19/125		1
Ø 230 x 2,6 x Ø 22,2		N19/230		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

	Performance	Order Nr	Type de grain	
Ø 115 x 2 x Ø 22,2		N19/251	DIAMANTÉ	1
Ø 125 x 2 x Ø 22,2		N19/252		1
Ø 230 x 2,6 x Ø 22,2		N19/256		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

I Disques diamantés PREMIUM à jante continue

	Performance	Order Nr	Type de grain	
Ø 110 x 1,6 x Ø 22,2		N19/316	DIAMANTÉ	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		1
Ø 200 x 1,6 x Ø 25,4		N19/336		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

I Cônes abrasifs en caoutchouc

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

Ø	L	60	120	
		BRUN FONCÉ	BRUN	
12	22	E25/202	E25/203	10

	Ø	Long.		Order Nr	
Ø 6 x long. totale 100 mm - V. max. = 20.000 t/min.	6	100	20 000	E25/250	1



I Gommes abrasives souples

- Satinage des aciers, inox, non-ferreux, matières synthétiques.
- Idéal pour tous travaux de fines chaudronneries inox, cuivre, aluminium,...
- 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	P	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	P	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





I Sticks abrasifs en caoutchouc

Moins dense, plus mou, plus souple qu'une pierre abrasive. S'utilise 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,...**

Formes et dimensions 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



I Sticks abrasifs rigides

Des grains abrasifs en 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.

Formes	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



I Roues caoutchouc

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

		Grains/Qualité	Order Nr	
88	15	CAOUTCHOUC	L06/500	
Tige de 6mm pour roue L06/500			L06/501	1



I Meules abrasives en caoutchouc

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 disponibles sur tige.



			Gros 30	Moyen 60	Fin 120	Extra fin 128	Type de grain		
			Vert	Brun foncé	Brun	Vert			
50	3	6,35	L08/711	L08/712	L08/713	L08/714	SICAR	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		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

I 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.



Grain 120 = Teinte rouge

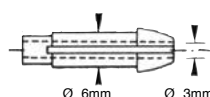


Grain 280 = Teinte verte



I Pince de réduction

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



Dimensions mm	ORDER Nr	
Ø 6 > Ø 3mm	L02/000	1

		Tige	P		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





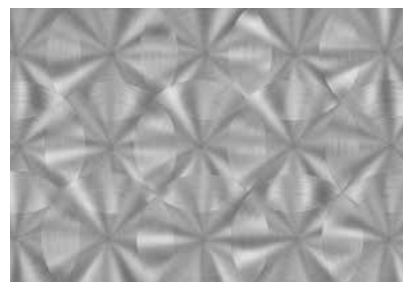
I Meules de bouchonnage

Masse de caoutchouc abrasif chargée de grains carbure de silicium 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 Ø trop grand, réduisez le Ø extérieur par meulage sur votre disqueuse.

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

N'hésitez pas à humidifier votre surface à bouchonner avec du white spirit.



I Meules abrasives en caoutchouc

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.



		Tige	P		Order Nr	
30	30	6	120	3 200	L06/200	3
40	30	6	120	2 400	L06/201	3

		Tige	Type de grain	P		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



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	R01 Grains abrasifs "oxyde d'alumine"	R04 Microbilles de verre	R05 Grenailles métalliques	R06 Cristaux de verre de silicate d'alumine	R07 Coquilles de noix pilées
FORME	Irrégulière	Sphérique	Ovoïde	Angulaire	Irrégulière
TON	Marron	Blanc	Gris	Brun	Brun clair
Densité spécifique	2,5 - 4,0	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	Satiné profond	Satiné varié	Surface alvéolée	Satiné varié	Velouté
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

 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
< 45 microns	R04/004	25 KG

 des grenailles compris entre	Order Nr	
300 à 590 microns	R05/030	25 KG
180 à 420 microns	R05/020	25 KG
120 à 300 microns	R05/010	25 KG

 des cristaux compris entre	Order Nr	
1 400 à 2 200 microns	R06/512	33 KG
400 à 1 600 microns	R06/520	33 KG
100 à 500 microns	R06/550	33 KG

 des coquilles compris entre	Order Nr	
1 400 à 2 200 microns	R07/002	25 KG
700 à 1 500 microns	R07/003	25 KG
250 à 1 000 microns	R07/004	25 KG



NOTES :

- 100 microns = 0,1mm.
- 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 grain 60 suivant réf R03/061. Voyez la page suivante.





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 :

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



⊘ Moyens en microns	P	Type de grain	250 gr	5 kg	25 kg
700	24	SICAR	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		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		R03/802	R03/801	R03/800
5	1200		R03/814	R03/813	R03/812

I Oxyde d'alumine (ALOX)

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

Pour :

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



⊘ Moyens en microns	P	Type de grain	5 kg	25 kg
1 300	12	ALOX	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		R01/047	R01/046
250	60		R01/061	R01/060
170	80		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

I Oxyde de cérium en poudre

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



	250 GR	1 KG
	R06/003	R06/001



ABRASIF GARNET POUR DÉCAPAGE PAR AÉROGOMMAGE

I 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, enlèvement des 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

Grain	Type de grain	25 kg	1 T
30 - 60 MESH	GARNET	R02/003	
80 MESH		R02/008	R02/008B
120 MESH		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





ABRASIF GARNET POUR DÉCAPAGE PAR AÉROGOMMAGE

Abrasifs

MÉTAUX



BOIS



PIERRE



Grains et poudres





POLISSAGE

Polissage	84 - 101
Pâtes à polir	86-88
Cotons	89-92
Disques ventilés	92-93
Feutres	93-95
Matériel de polissage avec tige	94
Écouillons en fils de laine	95
Pour le verre	96-97
Brosses à polir et à cirer	97
Brosses Tampico en fibres naturelles	97
Compound abrasifs	98
Chaud de Vienne	98
Produits de polissage	99
Pâtes à roder	100
Sticks et crayons à polir	100-101
Accessoires	101



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

Table de recommandations pour un polissage en 3 étapes

Matières	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 PRÉPARATOIRE	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 3^{ème} 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. 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 maximale de toutes matières correctement pré-polies. Le fini obtenu est éclatant.





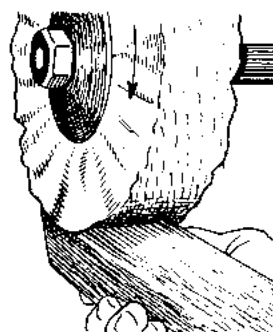
I Pâtes à polir en briques

Composées d'agents de polissage et de matières grasses, les pâtes à polir sont toujours appliquées sur des 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-ferreux	JAUNE CLAIR	0,6	R11/124	1

I 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.

Teinte	μ	Fini obtainable	Recommandations	Order Nr	
Pourpre	45		Le plus gros grain	R09/145	1
Acajou	25	5 - 6 MIC CLA	Pour un enlèvement de matière important	R09/125	1
Brun	16	4 - 5 MIC CLA	Sur acier, chrome, verre, céramique, perspex, ...	R09/116	1
Rouge	10	2 - 3 MIC CLA	Céramique, ...	R09/110	1
Jaune	6	1 - 2 MIC CLA	Finition de grande qualité répondant aux besoins	R09/106	1
Vert	3	0,75 MIC CLA	Classique des industries	R09/103	1
Bleu	1	0,20 MIC CLA	Superfinition des aciers de dureté élevée	R09/101	1
Blanc	0,25	0,01 MIC CLA	Fini clair de tous les non-ferreux	R09/099	1
250 ml de fluide diluant				R09/097	1



I Pâtes carbure de bore en tube de 100gr

Dans les échelles de dureté, le carbure de bore se place en-dessous 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 R10 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, moules d'injection, ...	2-3	R10/915	1
	0-1	R10/920	1

I 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 μ	Échelle de grain en μ	Fini obtainable	Order Nr	
Bleu	15	10-20	Ra 6 à 10	R09/215	1
Vert/bleu	12	10-15		R09/212	1
Vert	9	6-12	Ra 1 à 6	R09/209	1
Orange	6	4-8		R09/206	1
Jaune	3	2-4		R09/203	1
Ivoire	1	0-2	Ra 0 à 1	R09/201	1
Gris clair	0,5	0-1		R09/196	1
Gris	0,25	0-0,5		R09/194	1





I Disques en sisal cousus

Le sisal est très rugueux.

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



	Order Nr	
Ø 75 x 16 x Ø 13	R12/507	1
Ø 100 x 16 x Ø 13	R12/509	1
Ø 125 x 20 x Ø 13	R12/513	1
Ø 150 x 18 x Ø 25,4	R12/515	1
Ø 150 x 20 x Ø 32	R12/516	1
Ø 175 x 20 x Ø 32	R12/518	1
Ø 200 x 20 x Ø 32	R12/521	1
Ø 250 x 20 x Ø 32	R12/526	1
Ø 300 x 20 x Ø 32	R12/531	1

** Epaisseur non compressée

I Disques en sisal cousus

Le sisal est très rugueux.

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



	Order Nr	
Ø 250 x 140 x Ø 20	AR40028	1

I Disques en sisal cousus, plissés

2 couches, coton naturel/ivoire + sisal (le plus commun).
Non imprégné.



	Order Nr	
Ø 270 x 140 x Ø 25	AR40034	1

I 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 cousu 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 cotons cousus plutôt qu'aux disques à empiler.

Le polisseur choisira.



	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

I Coton de polissage 1er choix disques non cousus

À utiliser « en paquets » serrés entre flasques. La roue de Ø 200 x 50mm d'épaisseur pèse ± 1 kg.

Ø100 et 125mm : possibilité de monter sur le mandrin L50/104 avec tige de 6mm.

	Order Nr	
Ø 100 x Ø 13mm / par kilo	R13/006	1
Ø 125 x Ø 13mm / par kilo	R13/008	1
Ø 150 x Ø 20mm / par kilo	R13/011	1
Ø 200 x Ø 20 mm / par kilo	R13/014	1
Ø 250 x Ø 20mm / par kilo	R13/018	1
Ø 350 x Ø 32mm / par kilo	R13/023	1





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 50mm d'épaisseur pèse ± 0,6 kg.

Le Ø125mm peut se monter sur le mandrin L50/104.

 x 	Order Nr	
Ø 125 x Ø 13mm / par kilo	R14/028	1
Ø 150 x Ø 20mm / par kilo	R14/030	1
Ø 200 x Ø 20mm / 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 Ø125mm peut se monter sur le mandrin L50/104.



 x  x 	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 Ø 13 *	R14/131	1
Ø 300 x 25 x Ø 32	R14/123	1

* Pour montage sur tous mandrins coniques filetés.

I Têtes de loup en coton

Pour polissage intérieur de moules, gobelets, cavités.

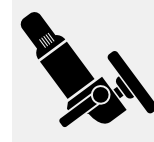


Formes			Order Nr	
	25	20	R18/025	10
	50	25	R18/050	1
	75	30	R18/075	1
	100	40	R18/100	1
	50	25	R18/150	1
	75	30	R18/175	1
Ø 6mm	Tige pour R18/025		F18/120	1
Ø 6mm	Mandrin pour tête de loup R18/050 À R18/175		L50/121	1

I Disques ventilés

	Order Nr	
Ø 250 x Ø 140 x Ø 20	16 couches DNV fil moyen	AR40026
Ø 270 x Ø 160 x Ø 70	24 couches	AR40033





I Disques ventilés en coton 1er choix

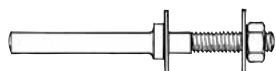
À utiliser isolément ou empilés, serrés entre flasques.

Désignation				Order Nr	
	200	17	80	R16/004	1
	250	17	80	R16/007	1
	300	17	130	R16/014	1
Anneaux de centrage récupérables			Alésage	Order Nr	
	Pour disques Ø 200 et 250		32	R16/101	1
	Pour 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

I Feutres avec alésage

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

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



Ø150 à 200mm possibilité de réduire l'alésage.



Profils				Order Nr	
	40/29	10	6	R22/042	10
	50/40	15	6	R22/052	10
	40	10	6	R22/043	10
	40	10	6	R22/041	10
	50	15	6	R22/051	10
	55	15	6	R22/058	10
	75	6	10	R22/065	10
	75	10	6	R22/074	10
	75	15	6	R22/075	10
	90	15	13	R22/091	10
	125	20	13	R22/125	1
	150	18	25,4	R22/145	1
	150	20	32	R22/150	1
	200	25	32	R22/200	1



I Matériel de polissage en feutre sur tige

Forme		Ø t	Order Nr	
	6 10 3	R24/106	20	
	12 20 6	R24/112	20	
	15 15 3	R24/114	20	
	20 25 6	R24/120	20	
	25 30 6	R24/125	20	

Forme		Ø t	Order Nr	
	6 3	R24/206	20	
	16 6	R24/216	20	
	20 6	R24/220	20	
	25 6	R24/225	20	

Forme		Ø t	Order Nr	
	21 4 3	R24/053	20	
	40 3 3	R24/426	10	

Forme		Ø t	Order Nr	
	6 10 3	R24/006	20	
	10 12 3	R24/010	20	
	12 20 6	R24/012	20	
	15 15 3	R24/014	20	
	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 t	Order Nr	
	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	
	12 26 3	R24/154	20	
	16,80 20 6	R24/168	20	
	22,40 30 6	R24/180	20	

Formes		x long mm	Ø t	Order Nr	
	15 x 25	6	R24/316	10	
	20 x 30	6	R24/321	10	
	15 x 25	6	R24/376	10	
	20 x 30	6	R24/381	10	

Long. totale 100mm - Vitesse max. 10.000/min.

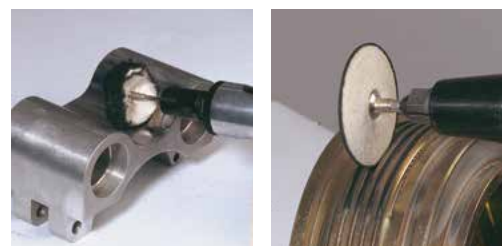


I Matériel de polissage avec tige de 3mm

	Ø Tige	Qualité	Order Nr	
Ø 40 x ± 15	3	3 disques en feutre mou	R24/422	10
Ø 40 x ± 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

	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

Ces 8 qualités de disques à polir seront chargés de pâtes à polir R11/***.



	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

Écouvillons en fils de laine

I Ecouvillons en fils de laine pour polir

Ces écouvillons doivent être chargés de pâtes liquides ou molles.



	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





Polissage poli-miroir

Polissage

I 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.



			Souple		Exta - souple		
	Recomm.	Max.	Soft	Medium	Soft	Medium	
Ø 125 x Ø 22,2	1 520	7 700	R25/211	R25/210	R25/213	R25/212	5
Ø 125 x M 14	1 520	7 700	R25/221	R25/220	R25/223	R25/222	5

I Disques à lamelles en feutre avec plateau réduit



			Souple		Exta - souple		
	Recomm.	Max.	Soft	Medium	Soft	Medium	
Ø 125 x Ø 22,2	1 520	7 700	R25/231	R25/230	R25/233	R25/232	5
Ø 125 x M 14	1 520	7 700		R25/240	R25/243		5





Pour le polissage du verre

I 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 en film durable. Économes en eau, ils permettent un nivellement de surface efficace en moins d'étapes.


3M

	Teinte / Micron	Type de grain	Order Nr	
127	BLANC	OXYDE DE CÉRIUM	C03/029	1
	ORANGE (A5)	ALOX	C03/025	1
	BLEU (A10)	ALOX	C03/023	1
	ROSE (A20)	ALOX	C03/022	1
	VERT (A35)	ALOX	C03/021	1

I Plateau-support

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

I Disques en feutre à dos velcro

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

	Order Nr	
127	R25/125	1
25	R25/125-25	1
50	R25/125-50	1
75	R25/125-75	1

I Support mousse pour disques en feutre à dos velcro

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

	Fixation	Ø Tige	Order Nr	
127	M14		R25/127	1
25		3	R25/025	1
50		6	R25/050	1
50	12	M14	R25/050M14-12	1
75		6	R25/075	1
75	12	M14	R25/075M14-12	1
75	15	M14	R25/075M14-15	1
75	25	M14	R25/075M14-25	1
75		6	R25/075M6	1

I Oxyde de cérium en poudre

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



250 GR	1 KG
R06/003	R06/001





Pour le polissage du verre

I Glass polishing compound

3M

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



	Order Nr	
1L	B19/349	1

I Glass 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	
KIT	R40/001	1

I Brosses à polir et à cirer

	Ø Tige	Fil		Order Nr	
100	6	TAMPICO	3 500	G12/110	1
		CRIN DE CHEVAL	3 500	G12/111	1



I Brosses Tampico en fibres naturelles

Ø Tige	Ø	Fil		Order Nr	
100	13	20	3 500	R20/011	1
200	10	25	3 000	R20/021	1
200	32	25	3 000	R20/022	1
300	90	55	2 900	R20/037	1



I Compounds abrasifs

R12 est un compound abrasif pour réaliser des pré-polissages ou des états de surfaces mats à semi-mats 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.

Elle 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.

	Grains	Teinte	Order Nr	
Compound	A 80	BRUN	R12/005	1
Compound	C 120	NOIR	R12/007	1
Compound	A 240	BRUN	R12/010	1
Colle		NOIR	R12/100	1

I 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 œil les zones qui demandent à être polies.



	Order Nr	
5KG	R06/105	1
25KG	R06/125	1

I 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 maximale 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





I Chrome-Magic

Ravive la brillance de toutes pièces chromées ou nickelées.

		Order Nr	
CHROME-MAGIC	250 ML	R31/302	1



I Poli-croom

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

		Order Nr	
POLI-CROOM	210 GR	R30/002	1



I 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



I Glass polishing compound

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

		Order Nr	
1L		B19/349	1



I 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	P	Type de grain	Order Nr	
Boîte de 500 g	120	GROS	D98/005	5
	180	MOYEN	D98/006	5
	320	FIN	D98/007	5

I 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.

Formes et dimensions mm	Bois		Feutre		
	DUR	TENDRE	DUR	TENDRE	
☐ 6 x 150	R26/006	R26/007	R26/806	R26/807	3
☐ 6 x 150	R26/016	R26/017	-	-	3
☐ 6 x 12 x 150	R26/026	R26/027	R26/826	R26/827	3

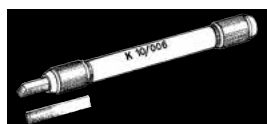


Utilisez un stick pour chaque granulométrie et/ou qualité de pâtes. Nettoyez correctement les surfaces travaillées avant de changer de grains.

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

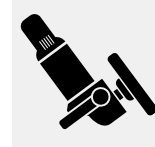
I Stylo pour pierres et sticks

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 6mm	K10/006	1





I 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 !



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

I Laine d'inox

En rouleau de 50mm de large = 1KG



FINESSE	Spécification	Order Nr	
# 2	MOYEN	R35/011	12
# 0	FIN	R35/012	12

I Laine d'acier

En rouleau de 50mm de large = 1KG



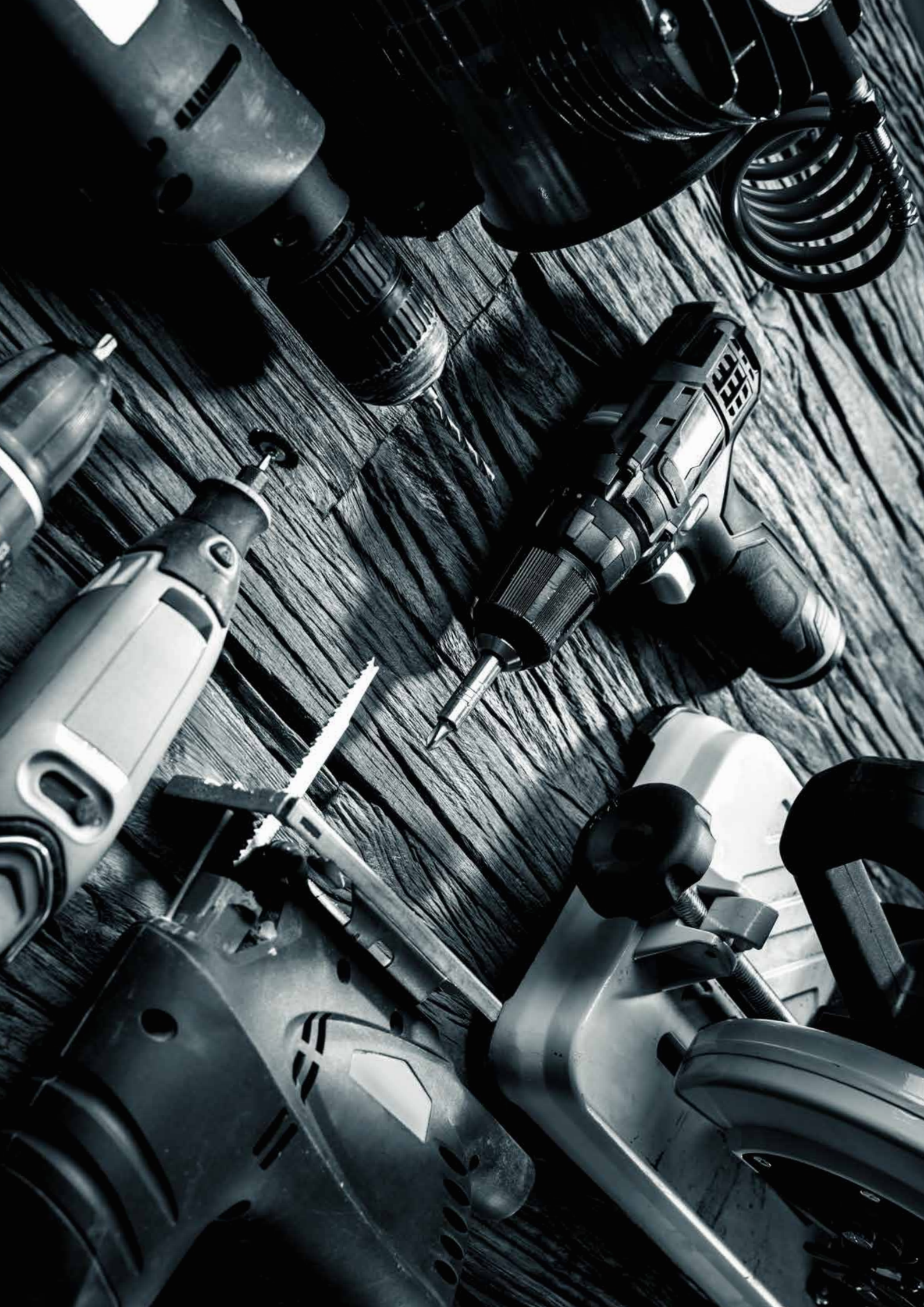
FINESSE	Spécification	Order Nr	
4	GROS	R35/000	12
2	MOYEN	R35/001	12
0	FIN	R35/002	12
00	EXTRA-FIN	R35/003	12
000	ULTRA-FIN	R35/004	12

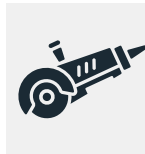
I Fil de cuivre tricoté

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



PRÉSENTATION	Spécification	Order Nr	
Tissé	MOYEN	R35/023	1
Tissé	FIN	R35/021	1





MACHINES PORTATIVES

Machines	102-109
I Tourets de polissage	104
I Ponceuses à bande et à disque	104
I Satineuses	105
I Affûteuses	106-108
I All-job = dispositif à bande abrasive	109

I Ponçeuse à bande/touret à meuler 520W

Ponçeuse à bande avec, en plus, 1 meule de 150 x 25 x 32mm et un disque en coton. Idéal pour une utilisation dans l'atelier de maintenance.



Order Nr	
T12/050-M	1

I Ponçeuse à bande et à disque

- 100X915mm
- Ø150mm 0,4KW
- 230V
- Idéale pour le ponçage et l'ébavurage de tous les matériaux (bois et métaux) et de toutes les formes.
- Grande qualité de fabrication avec bâti en fonte stabilisée grise.
- Pour le travail des bois tendres et des bois durs.
- Inclinaison du bras de ponçage de 0° à 90° permettant tous les types de travaux en position horizontale, verticale et intermédiaire.
- Table de travail pivotante, inclinable de 0° à 45° avec échelle graduée.
- Changement de bandes simple et aisé grâce au système de fixation rapide.
- Butée à onglet guidée dans une rainure en "T".
- Raccord permettant de relier la machine à une centrale d'aspiration externe.
- Livrée avec disque abrasif grain 60 et bande abrasive grain 80 de série.
- Indispensable dans les ateliers.
- Un excellent rapport prix/qualité.



Order Nr	
T12/300	1

I Ponçeuse à bande et à disque

150X1220m DIA,254mm 0,75KW 230V

Puissance 750W

- Table en fonte grise pivotante.
- Machine fabriquée en fonte, garantit une grande stabilité et absence de vibrations.
- Déplacement de la bande sur surface graphite pour un travail à vitesse constante, réduit la friction et allonge la durée de vie de la machine.
- Guide d'onglet de précision pour un ponçage précis des angles.
- Socle compact assurant une grande stabilité.

Order Nr	
AT90177	1





I Ponçeuse à bande pour tubes 800W

- La ponçeuse RSG 760 est idéale pour les travaux de meulage, de polissage et de finition satinée divers.
- Ce modèle est principalement utilisé dans le travail du métal, garde-corps ainsi que les serrures.
- Réglage de la vitesse en continu, par roue sur la poignée.
- Grand angle de travail de 270° pour de résultats très satisfaisants.
- Changement simple et rapide de la bande, sans outils.
- La poignée ergonomique, la commande bi-manuelle et son faible poids garantissent un travail confortable.



Order Nr	
AT90179	1

I Satineuse portative 800W

Conçue pour le ponçage, le lissage, le brossage, l'ébavurage, le satinage de matières polies comme l'acier inoxydable, l'acier fonte, le plastique, l'aluminium... Idéale pour satiner, polir, brosser, structurer, ébavurer, dérouiller, lisser... Parfaite pour l'acier non rouillé, la fonte, les métaux non ferreux, l'aluminium, les plastiques, le bois, etc.

- Diamètre max. de ponçage : 120mm
- Largeur de ponçage min/max : 100mm
- Diamètre de l'arbre : 19mm
- Vitesse à vide : 700 à 3000 T/min
- Puissance : 800W
- Tension : 230V
- Poids env. : 3.7 kg



Order Nr	
AT90178	1

I Affûteuse

AFFÛTAGE ET POLISSAGE

L'affûteur X7 dispose de deux postes de travail.

- **Bande abrasive :** elle est refroidie par un circuit d'eau fermé. Ce système évite au couteau de s'échauffer et, par conséquent, d'endommager l'acier. De plus, la polyvalence de la bande abrasive permet de vider ou de rendre rugueux le bord. C'est-à-dire retirer de la matière de la lame du couteau afin d'augmenter la puissance de coupe. Sur cette même bande abrasive, un affûtage sera réalisé.
- **Polisseuse :** après affûtage, il faut éliminer les bavures, c'est-à-dire les petits filaments d'acier qui restent sur la tranche. Pour cela, nous utilisons normalement une polisseuse. Grâce au système de changement rapide, nous pouvons installer différents types de polissoirs dans l'affûteur X7: polissoir en feutre: utilisé avec de la pâte à polir. Il laisse une finition fine, c'est-à-dire un bord idéal pour fileter du poisson ou pour couper du jambon avec un couteau à jambon. Polissoir mixte : élimine la bavure en laissant un bord plus grossier, très utile pour les couteaux de boucher. Polissoir en coton: utilisé avec de la pâte à polir. Laisse un bord fin et un vernis brillant.



Order Nr



AT90125

1



Affûteuse de couteaux professionnelle

POUR AFFÛTER JUSQU'À 250 COUTEAUX/JOUE

L'affûteuse professionnelle modèle X7 convient à l'affûtage et au polissage des couteaux, des ciseaux, des disques circulaires, des lames de coupe et des outils à main. La machine est refroidie à l'eau et en acier inoxydable. Ne chauffe pas les couteaux. Protège l'opérateur de la respiration de l'acier en suspension. Affûtage de haute qualité. Affûtage rapide des lots moyens.





I Tormek® T-4 Original - Système d'affûtage à eau compact pour tous les outils à lame

Tormek® T-4 Original est une machine de qualité compacte idéale pour l'utilisation à la maison et en amateur, ou pour les professionnels disposant d'un espace limité. Couteaux, ciseaux, lames de tondeuse et ciseaux à bois. Pratiquement tous les outils tranchants qui vous viennent à l'esprit peuvent être affûtés plus tranchants que lorsqu'ils sont arrivés neufs avec le système de dispositifs complet de Tormek®. Le support universel offre une répétabilité précise et vous obtenez un tranchant de lame de rasoir avec le disque de démorfilage en cuir.

Tormek® T-4 Original est fournie avec :

- SG-200 meule d'origine avec propriétés d'affûtage modifiables.
- LA-145 disque de démorfilage en cuir pour éliminer le morfil et polir le biseau.
- US-103 support universel pour affûtage de précision.
- SP-650 prépare-meule pour régler le grain de votre meule.
- WM-200 positionneur d'angle pour mesurer l'angle d'affûtage.
- PA-70 pâte d'affilage utilisée sur le disque de démorfilage en cuir.
- EM-15 marqueur de biseau pour colorer le biseau au moment de régler l'angle d'affûtage.
- HB-10 manuel Tormek®, fourni en différentes versions de langue en fonction du marché.



Order Nr	
T15/301	1



I Tormek® T-8 Original - Système d'affûtage à eau puissant et polyvalent + accessoires

La Tormek® T-8 Original est un système d'affûtage à eau puissant et polyvalent, qui contient tout ce dont vous avez besoin pour atteindre une qualité d'affûtage hors pair. Sa conception évoluée et son ergonomie de fonctionnement vous offrent les meilleures conditions possibles pour un affûtage irréprochable de vos outils. La Tormek® T-8 Original est idéale aussi bien pour les amateurs que les professionnels, tous fervents enthousiastes de qualité.

Tout inclus pour commencer l'affûtage. :

- SG-250 meule d'origine avec propriétés d'affûtage modifiables.
- LA-220 disque de démorfilage en cuir pour éliminer le morfil et polir.
- US-105 support universel pour affûtage de précision.
- T8-00 bac de rangement pour les accessoires inclus dans la Tormek® T-8.
- SE-77 dispositif pour tranchants droits pour l'affûtage polyvalent des ciseaux à bois et fers à rabot.
- TT-50 redresse-meule pour maintenir la planéité et la rondeur de votre meule.
- SP-650 prépare-meule pour régler le grain de votre meule.
- WM-200 positionneur d'angle pour mesurer l'angle d'affûtage.
- PA-70 pâte d'affilage utilisée avec le disque de démorfilage en cuir.
- EM-15 marqueur de biseau pour colorer le biseau au moment de régler l'angle d'affûtage.
- HB-10 manuel Tormek® pour l'affûtage, fourni en différentes versions de langue en fonction du marché.
- Manchon de plaque métal pour le positionneur d'angle WM-200.



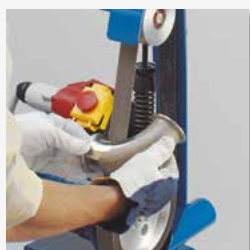
Order Nr	
T15/300	1



**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 !





EXTROM, C'EST AUSSI ...

Un centre de formation pour nos utilisateurs.

Un centre d'essai.

Des recherches permanentes pour améliorer la qualité des produits.

NOTES

[illegible]



CONTACT

Liège - BELGIUM

☎ +32 (0) 4 370 00 75

✉ sales.wl@extrom.net

CONTACT

Lichtervelde - BELGIUM

☎ +32 (0) 51 72 35 91

✉ sales.vl@extrom.net

CONTACT

Compiègne - FRANCE

☎ +33 (0) 3 27 21 00 27

✉ idu@extrom.net

www.extrom.net