

# Abrasif grain céramique CO-COOL

Pour un enlèvement maximal



**FAITES CONFIANCE AU CHEVAL BLEU**

- Abrasif ultramoderne par son effet d'auto-affûtage performant
- Rendement d'enlèvement maximal sur les matériaux durs et faiblement thermoconducteur pour un ponçage agressif
- Des agents actifs combinés au revêtement évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement



# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Informations générales

Le grain céramique est un abrasif de pointe qui est largement utilisé en raison de sa grande ténacité, de la structure de ses grains et de l'effet d'auto-affûtage qui en résulte. Le grain pointu et tranchant offre des avantages dans l'utilisation des outils de ponçage et convient pour un ponçage agressif avec un enlèvement de matière maximal sur des matériaux durs et peu conducteurs de chaleur.

Le grain céramique auto-affûtant assure une performance maximale constante. La version CO-COOL grain céramique contient des additifs abrasifs dans le revêtement qui permettent d'obtenir un taux d'enlèvement de matière nettement supérieur, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

Grâce à la structure particulière du grain céramique et des composants de liaison abrasifs, l'abrasif convient parfaitement à l'usinage de l'acier inoxydable (INOX), des aciers fortement alliés, du titane, des alliages à base de nickel et de cobalt et des surfaces de pièces extrêmement dures.

### Avantages :

- Abrasif très moderne avec effet auto-affûtant.
- Ponçage agressif avec un enlèvement de matière maximal sur les matériaux durs et peu conducteurs de chaleur.
- Les additifs actifs dans le revêtement évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

### Machines motrices appropriées :

- Machine à transmission flexible
- Meuleuse droite
- Meuleuse d'angle
- Meuleuse d'angle sans fil
- Ponceuse à bande
- Entraînement du rouleau

### Consignes de sécurité :

- Instructions de sécurité de la FEPA (Fédération des producteurs européens d'abrasifs). « Recommandations de sécurité pour l'utilisation correcte des bandes abrasives ». Vous trouverez ces informations sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).



## Outils PFERD avec abrasif grain céramique CO-COOL

Picture	Désignation	Page	Picture	Désignation	Page
	Disques fibre COMBICLICK	3		Rouleaux abrasifs POLIROLL	16
	Disques fibre	5		Capuchons abrasifs POLICAP	17
	Pastilles abrasives COMBIDISC	7		Roues à lamelles sur tige	19
	Bandes courtes	11		Roues à lamelles	20
	Bandes longues	12		Roues à lamelles à alésage pour meuleuses d'angle	21
	Bandes pour rouleau pneumatique	13		Disques abrasifs POLIVLIES	22
	Manchons abrasifs	14		Disques à lamelles POLIFAN	23

# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Disques fibre COMBICLICK CC-FS

### Version grain céramique CO-COOL

Convient parfaitement à l'usinage grossier et au ponçage fin progressif.

#### Avantages :

- Système de serrage rapide innovant, garantissant un maniement confortable sans échauffement.
- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie et un enlèvement de matière très efficace.
- Finition de surface homogène grâce à un abrasif d'excellente qualité.

#### Applications :

Égalisation, Ébavurage, Usinage des surfaces, Usinage des arêtes, Usinage des cordons de soudure, Ponçage fin progressif

#### Recommandations d'utilisation :

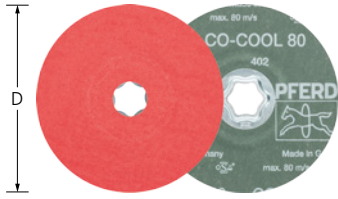
- Utiliser les disques fibre COMBICLICK avec le plateau-support COMBICLICK sur les meuleuses d'angle courantes.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).
- Pour un ponçage frontal particulièrement flexible, utiliser des disques fibre de  $\varnothing$  125 mm.

#### Consignes de sécurité :

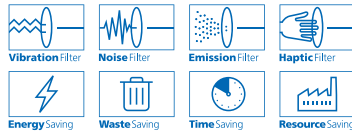
- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.


#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.
- Les plateaux-supports doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la page 4.



#### PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie						tr/min max.		Désignation
	24	36	50	60	80	120			
	EAN 4007220								
100	-	836149	836163	836187	836194	892442	15 300	25	CC-FS 100 CO-COOL ...
115	763308	763315	763322	763339	763346	763353	13 300	25	CC-FS 115 CO-COOL ...
125	722442	722473	722480	722497	722503	722510	12 200	25	CC-FS 125 CO-COOL ...
180	722534	722558	722565	722589	722602	-	8 500	25	CC-FS 180 CO-COOL ...

### Version grain céramique CO-COOL-CONTOUR

Très flexible et adaptable grâce à son contour extérieur. Empêche toute entaille dans la pièce.

Des agents actifs combinés au revêtement améliorent l'enlèvement de matière, évitent l'encrassement et permettent un ponçage sans échauffement.

#### Recommandations d'utilisation :

- Utilisez uniquement le plateau de support CC-GT 115-125 avec filetage M14 ou 5/8" pour maintenir la flexibilité au bord du disque fibre.

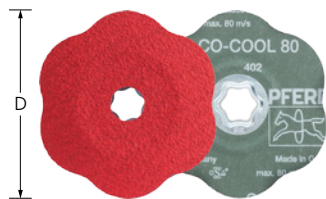
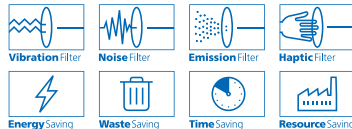
#### Abrasif :


Grain céramique CO-COOL-CONTOUR

#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

#### PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie			tr/min max.		Désignation
	60	80	120			
	EAN 4007220					
125	416990	417027	417041	12 200	25	CC-FS 125 CO-COOL ... CONTOUR



Vous trouverez ici d'autres informations sur la large gamme d'outils COMBICLICK.

# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Plateaux-supports COMBICLICK

### Versions CC-GT, CC-H-GT

Grâce à ce nouveau plateau-support, il est possible d'utiliser les outils COMBICLICK sur les meuleuses d'angle courantes.

Les différents degrés de dureté sont identifiés par un code couleur :

CC-GT (moyen) = noir  
 CC-H-GT (dur) = bleu



#### Avantages :

- Contrainte thermique nettement réduite grâce à la géométrie des fentes de refroidissement.
- Rentabilité élevée grâce aux changements d'outil très rapides.

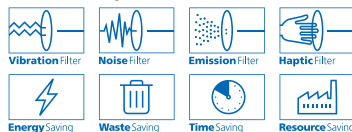
#### Recommandations d'utilisation :


- Privilégier la version CC-H-GT pour l'usinage de l'acier inoxydable (INOX). Présente une excellente robustesse au niveau des arêtes afin d'obtenir de fortes pressions d'appui.

#### Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.
- Pour les plateaux-supports de  $\varnothing$  180 mm, veiller à ne pas appliquer une pression trop élevée pour éviter la déformation du plateau-support.

#### PFERDVALUE :



Pour $\varnothing$ CC [mm]	Filetage	Dureté	Pour types de machine	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
100	M10	moyen	Meuleuse d'angle 100, fixation M10	836200	15 300	1	CC-GT 100 M10
115, 125	M14	moyen	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation M14	725764	13 300	1	CC-GT 115-125 M14
		moyen	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation 5/8"	725771	13 300	1	CC-GT 115-125 5/8
	M14	dur	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation M14	835869	13 300	1	CC-H-GT 115-125 M14
		dur	Meuleuse d'angle 115 / 125, fixation 5/8"	841419	13 300	1	CC-H-GT 115-125 5/8
125	M14	moyen	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	223413	12 200	1	CC-GT 125 M14
		moyen	Meuleuse d'angle 125, fixation 5/8"	223468	12 200	1	CC-GT 125 5/8
	M14	dur	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	223451	12 200	1	CC-H-GT 125 M14
		dur	Meuleuse d'angle 125, fixation 5/8"	223475	12 200	1	CC-H-GT 125 5/8
180	M14	moyen	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	725788	8 500	1	CC-GT 180 M14
		moyen	Meuleuse d'angle 180, fixation 5/8"	725795	8 500	1	CC-GT 180 5/8





# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Disques fibre FS

### Version grain céramique CO-COOL

Convient parfaitement à l'usinage grossier et au ponçage fin progressif.

#### Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une grande durée de vie et un enlèvement de matière très efficace.
- Finition de surface homogène grâce à un abrasif d'excellente qualité.
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.

#### Applications :

Égalisation, Ébavurage, Usinage des surfaces, Usinage des arêtes, Usinage des cordons de soudure, Ponçage fin progressif

#### Recommandations d'utilisation :

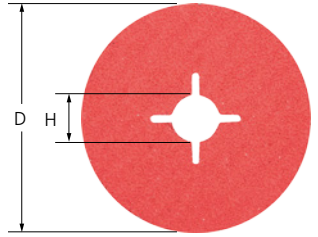
- Utiliser les disques fibre avec des plateaux-supports pour meuleuses d'angle courantes conformément à la norme ISO 15636.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).

#### Consignes de commande :

- Les plateaux-supports doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la page 6.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

#### Consignes de sécurité :

- La vitesse circumférentielle maximale autorisée est de 80 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



D [mm]	H [mm]	Granulométrie							tr/min max.		Désignation
		24	36	50	60	80	100	120			
EAN 4007220											
100	16	899625	832998	833001	833018	833025	-	908129	15 300	25	FS 100-16 CO-COOL ...
115	22	696880	696897	696903	696910	696927	696934	696941	13 300	25	FS 115-22 CO-COOL ...
125	22	696958	696965	696972	696989	696996	697009	697016	12 200	25	FS 125-22 CO-COOL ...
180	22	697023	697030	697047	697054	697061	697078	697085	8 500	25	FS 180-22 CO-COOL ...



Vous trouverez ici la gamme complète des disques fibre.



# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Plateaux-supports

### Versions GT, H-GT, HT-GT

Trois versions de plateau-support sont disponibles pour utiliser les disques fibre sur les modèles de meuleuses d'angle courants.

#### GT :

Plateau-support en caoutchouc très flexible pour une adaptation optimale aux contours. Correspond à ISO 15636.

#### H-GT :

Plateau-support hautes performances présentant une durée de vie élevée grâce à sa matière plastique renforcée de fibres de verre résistante à l'usure. Les disques fibre convainquent par leur robustesse et leur rigidité permettant un rendement d'enlèvement de matière élevé et sans échauffement grâce aux ailettes de refroidissement disposées radialement.

#### HT-GT :

Plateau-support flexible et extrêmement résistant aux hautes températures, présentant une durée de vie élevée grâce à son matériau thermorésistant. Permet un travail de précision grâce à sa grande souplesse. Correspond à ISO 15636.




#### Consignes de commande :

- L'écrou de serrage correspondant est fourni.

#### Accessoires :

- Écrous de serrage pour plateau-support GT

Adapté à un diamètre de roues [mm]	Filetage	Pour types de machine	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
<b>GT</b>						
100	M10	Meuleuse d'angle 100, fixation M10	100998	15 300	1	GT 100 MF M10
115	M10	Meuleuse d'angle 115, fixation M10	668047	13 300	1	GT 115 MF M10
	M14	Meuleuse d'angle 115, fixation M14	668054	13 300	1	GT 115 MF M14
125	M14	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	668061	12 200	1	GT 125 MF M14
150	M14	Meuleuse d'angle 150, fixation M14	668078	10 200	1	GT 150 MF M14
180	M14	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	668085	8 500	1	GT 180 MF M14
<b>H-GT, plateaux-supports hautes performances</b>						
115	M14	Meuleuse d'angle 115, fixation M14	668115	13 300	1	H-GT 115 MF M14
125	M14	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	668122	12 200	1	H-GT 125 MF M14
180	M14	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	668139	8 500	1	H-GT 180 MF M14
<b>HT-GT, plateau-support résistant aux chocs thermiques</b>						
115	M14	Meuleuse d'angle 115, fixation M14	032398	13 300	1	HT-GT 115 MF M14
125	M14	Meuleuse d'angle 125, fixation M14	032404	12 200	1	HT-GT 125 MF M14
180	M14	Meuleuse d'angle 180, fixation M14	032381	8 500	1	HT-GT 180 MF M14





# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Pastilles abrasives COMBIDISC CD, CDR

### Version grain céramique CO-COOL

Convient parfaitement à l'usinage grossier et au ponçage fin progressif.

#### Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.
- Grand confort grâce à un maniement simple et un fonctionnement quasi sans vibrations.
- Absence de dysfonctionnements par adhérence, glissement ou détachement.

#### Applications :

Grenage, Égalisation, Ébavurage, Usinage des surfaces, Usinage des arêtes, Polissage, Nettoyage, Affûtage, Usinage des cordons de soudure, Structuration, Ponçage fin progressif

#### Recommandations d'utilisation :

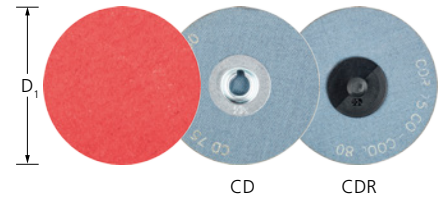
- Les outils abrasifs COMBIDISC avec porte-outil ou plateau-support s'utilisent sur les transmissions flexibles à porte-outil à renvoi d'angle ainsi que les petites meuleuses d'angle pneumatiques ou électriques.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).

#### Consignes de commande :

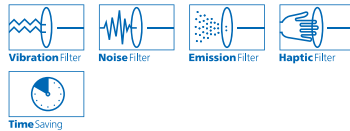
- Le porte-outil ou le plateau-support COMBIDISC doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la page 10.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.


#### Consignes de sécurité :

- La vitesse circumférentielle maximale autorisée est de 50 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



#### PFERDVALUE :



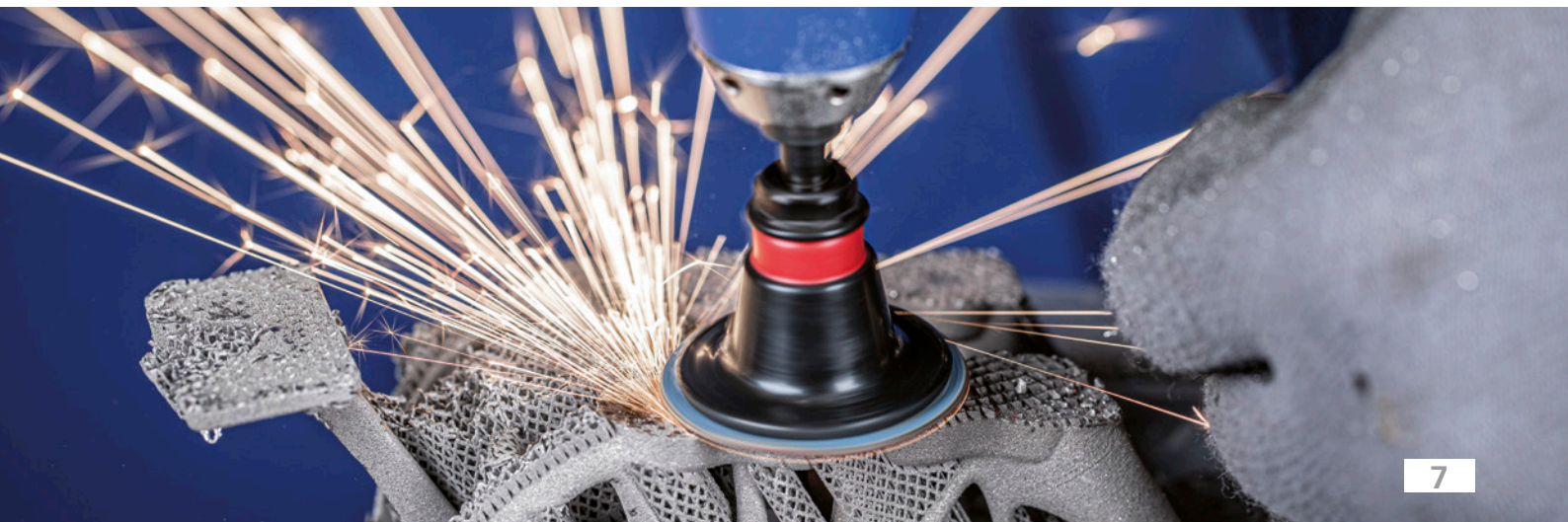
D <sub>1</sub> [mm]	Granulométrie					tr/min opt.		Désignation
	24	36	60	80	120			
EAN 4007220								

#### Système CD

38	770672	770689	770696	770702	770719	5 000–16 000	100	CD 38 CO-COOL ...
50	617922	617298	617304	617311	771365	3 800–13 000	100	CD 50 CO-COOL ...
75	617939	617328	617335	617342	771372	2 500–9 000	50	CD 75 CO-COOL ...

#### Système CDR

38	778593	778609	778616	778623	778630	5 000–16 000	100	CDR 38 CO-COOL ...
50	778661	778678	778685	778692	778708	3 800–13 000	100	CDR 50 CO-COOL ...
75	778715	778722	778739	778746	778753	2 500–9 000	50	CDR 75 CO-COOL ...



# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Pastilles abrasives COMBIDISC CDF, CDFR

### Version mini-disque fibre grain céramique CO-COOL

Parfaitement adapté au ponçage des surfaces et des arêtes. Le dos en fibres renforce la pastille et améliore le rendement d'enlèvement de matière.

La gamme COMBIDISC comprend un large choix de mini disques fibre grain céramique CO-COOL pour l'usinage grossier et le ponçage fin progressif.

#### Avantages :

- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.
- Grand confort grâce à un maniement simple et un fonctionnement quasi sans vibrations.
- Absence de dysfonctionnements par adhérence, glissement ou détachement.

#### Applications :

Grenage, Égalisation, Ébavurage, Usinage des surfaces, Usinage des arêtes, Polissage, Nettoyage, Affûtage, Usinage des cordons de soudure, Structuration, Ponçage fin progressif

#### Recommandations d'utilisation :

- Les outils abrasifs COMBIDISC avec porte-outil ou plateau-support s'utilisent sur les transmissions flexibles à porte-outil à renvoi d'angle ainsi que les petites meuleuses d'angle pneumatiques ou électriques.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).

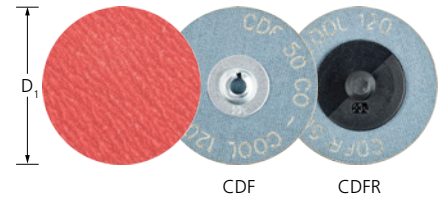
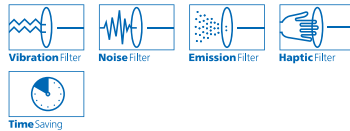
#### Consignes de commande :

- Le porte-outil ou le plateau-support COMBIDISC doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la page 10.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

#### Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 50 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

#### PFERDVALUE :



D <sub>1</sub> [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
	36	50	80	120			
EAN 4007220							
<b>Système CD</b>							
50	778876	778883	778890	779156	3 800–13 000	100	CDF 50 CO-COOL ...
75	779163	779170	779187	779194	2 500–9 000	50	CDF 75 CO-COOL ...
<b>Système CDR</b>							
50	779200	779217	779224	779231	3 800–13 000	100	CDFR 50 CO-COOL ...
75	779255	779262	779279	779286	2 500–9 000	50	CDFR 75 CO-COOL ...



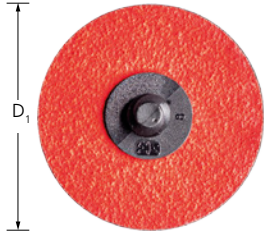


# Abrasif grain céramique CO-COOL

Pastilles abrasives COMBIDISC CDFR

## Version mini-disque fibre RS grain céramique CO-COOL

Les disques abrasifs COMBIDISC de version RS conviennent parfaitement au ponçage des soudures de réparation arrière, p. ex. dans les boîtiers, les fentes et les rainures des moteurs, ainsi qu'à l'usinage des plaques de combustion soudées. Contrairement aux pastilles abrasives classiques, le revêtement abrasif est situé sur la face inférieure de l'outil, ce qui permet de travailler par l'arrière.



### Avantages :

- Idéal pour une utilisation dans des endroits extrêmement difficiles d'accès.
- Travail confortable et en toute sécurité depuis l'arrière.
- Rentabilité élevée grâce au changement rapide d'outil.
- Grand confort grâce à un maniement simple et un fonctionnement quasi sans vibrations.
- Absence de dysfonctionnements par adhérence, glissement ou détachement.

### Recommandations d'utilisation :

- Amenez l'outil dans la zone à travailler. Pour le ponçage, ne poussez pas l'outil, mais tirez-le vers vous.
- Les outils abrasifs COMBIDISC avec porte-outil ou plateau-support s'utilisent sur les transmissions flexibles à porte-outil à renvoi d'angle ainsi que les petites meuleuses d'angle pneumatiques ou électriques.
- Pour une utilisation optimale de la surface de ponçage, utilisez les plateaux-supports SBHR 20 ou SBHR 25.
- Utilisez toujours les pastilles abrasives RS à la vitesse de rotation optimale indiquée et ne vous orientez pas aux vitesses maximales autorisées des supports SBHR 20 ou SBHR 25.

- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).

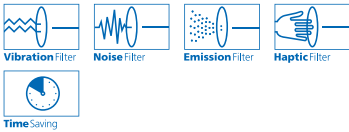
### Consignes de commande :


- Le porte-outil ou le plateau-support COMBIDISC doivent être commandés séparément. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande, reportez-vous à la page 10.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

### Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 50 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

### PFERDVALUE :



D <sub>1</sub> [mm]	Granulométrie			tr/min opt.		Désignation
	50	80	120			
	EAN 4007220					

### Système CDR



38	074671	222829	222843	10 000–16 000	100	CDFR 38 CO-COOL ... RS
50	241783	241790	241806	3 800–13 000	100	CDFR 50 CO-COOL ... RS
75	241813	241820	241844	2 500–9 000	50	CDFR 75 CO-COOL ... RS



# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Plateaux supports COMBIDISC

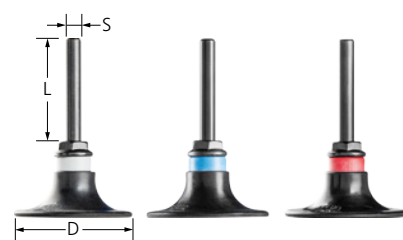
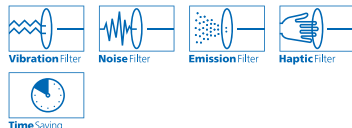
### Versions SBH, SBHR


Porte-outils adaptés aux outils abrasifs COMBIDISC. Disponibles en trois degrés de dureté.

#### Consignes de commande :

- Les différents degrés de dureté sont identifiés par un code couleur :  
W (tendre) – gris,  
M (moyen) – bleu,  
H (dur) – rouge
- Compléter la désignation en indiquant le degré de dureté souhaité.

#### PFERDVALUE :



D [mm]	S [mm]	L [mm]	Dureté			tr/min max.		Désignation
			W (tendre)	M (moyen)	H (dur)			
<b>EAN 4007220</b>								

#### Système CD



20	6	40	-	265901	-	47 500	1	SBH 20 ...
25	6	40	-	266755	-	38 000	1	SBH 25 ...
38	6	40	266762	266779	266786	25 000	1	SBH 38 ...
50	6	40	266793	266809	266816	19 000	1	SBH 50 ...
75	6	40	266823	266830	266847	12 500	1	SBH 75 ...

#### Système CDR



20	6	40	-	776315	-	47 500	1	SBHR 20 ...
25	6	40	-	776322	-	38 000	1	SBHR 25 ...
38	6	40	776346	597057	776339	25 000	1	SBHR 38 ...
50	6	40	776360	597064	776353	19 000	1	SBHR 50 ...
75	6	40	776384	597071	776377	12 500	1	SBHR 75 ...

#### Adaptateur:

La tige du plateau-support peut être remplacée par un adaptateur adéquat. Le plateau-support se fixe alors directement sur la broche d'entraînement de la machine motrice.

Les adaptateurs suivants sont disponibles :



**AF 14-1/4 CD,**  
(EAN 4007220**302026**)  
filetage intérieur M14, filetage extérieur 1/4-20 UNC. Adapté aux machines équipées d'une broche M14.



**SPV-20 CD 1/4-20 UNC,**  
(EAN 4007220**333167**)  
filetage intérieur 1/4-20 UNC, filetage extérieur 1/4-20 UNC. Adapté aux machines équipées d'une broche 1/4-20 UNC, par ex. pour PW 3/120 DH.



**AF M5 CD 1/4-20 UNC**  
(EAN 4007220**064702**)  
filetage extérieur M5, filetage intérieur 1/4-20 UNC. Adapté aux meuleuses d'angle sans fil de  $\varnothing$  75 équipées d'une broche M5 (filetage intérieur).



Vous trouverez ici d'autres informations sur notre large gamme d'outils COMBIDISC.



# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Bandes courtes BA

### Version grain céramique CO-COOL

La gamme de bandes courtes de la version grain céramique CO-COOL est adaptée aux ponceuses à bande couramment utilisées sur le marché et offre l'outil idéal pour l'usinage grossier et le ponçage fin progressif.

#### Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Résistance élevée à la rupture avec une flexibilité optimale.
- Résultats constants grâce à l'excellente adhérence des grains.

#### Applications :

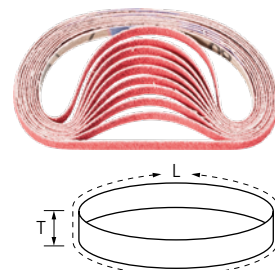
Égalisation, Ébavurage, Usinage des arêtes, Affûtage, Usinage des cordons de soudure, Ponçage de finition progressif


#### Recommandations d'utilisation :

- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).

#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



L [mm]	T [mm]	Granulométrie				Conforme ISO		Désignation
		40	60	80	120			
EAN 4007220								
305	6	799215	799222	799239	799246	-	100	BA 6/305 CO-COOL ...
	9	799352	799369	799376	799383	-	100	BA 9/305 CO-COOL ...
	12	799444	799451	799468	799475	-	100	BA 12/305 CO-COOL ...
330	10	799390	799406	799413	799420	2976	100	BA 10/330 CO-COOL ...
	12	799482	799499	799505	799536	-	100	BA 12/330 CO-COOL ...
450	35	949887	949894	949917	949924	2976	20	BA 35/450 CO-COOL ...
	50	949931	949948	949955	949962	2976	20	BA 50/450 CO-COOL ...
457	13	799628	799635	799642	799659	2976	100	BA 13/457 CO-COOL ...
480	16	799666	799673	799680	799697	-	50	BA 16/480 CO-COOL ...
	20	799741	799758	799772	799789	2976	20	BA 20/480 CO-COOL ...
480	25	799833	799840	799857	799864	2976	20	BA 25/480 CO-COOL ...
520	6	799260	799277	799284	799307	2976	100	BA 6/520 CO-COOL ...
	12	799543	799550	799567	799574	-	100	BA 12/520 CO-COOL ...
	16	799703	799710	799727	799734	-	50	BA 16/520 CO-COOL ...
	20	799796	799802	799819	799826	2976	20	BA 20/520 CO-COOL ...
533	30	799871	799888	799895	799901	-	20	BA 30/533 CO-COOL ...
610	6	799314	799321	799338	799345	2976	100	BA 6/610 CO-COOL ...
	12	799581	799598	799604	799611	-	100	BA 12/610 CO-COOL ...
	30	799918	799925	799932	799949	-	10	BA 30/610 CO-COOL ...



# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Bandes longues BA

### Version grain céramique CO-COOL

La gamme de bandes longues de la version grain céramique CO-COOL est adaptée aux ponceuses à bande couramment utilisées sur le marché et offre l'outil idéal pour l'usinage grossier et le ponçage fin progressif.

**Avantages :**

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Résistance élevée à la rupture avec une flexibilité optimale.
- Résultats constants grâce à l'excellente adhérence des grains.

**Applications :**

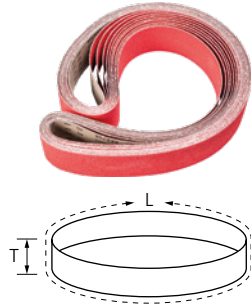
Égalisation, Ébavurage, Usinage des arêtes, Affûtage, Usinage des cordons de soudure, Ponçage de finition progressif


**Recommandations d'utilisation :**

- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).

**Consignes de commande :**

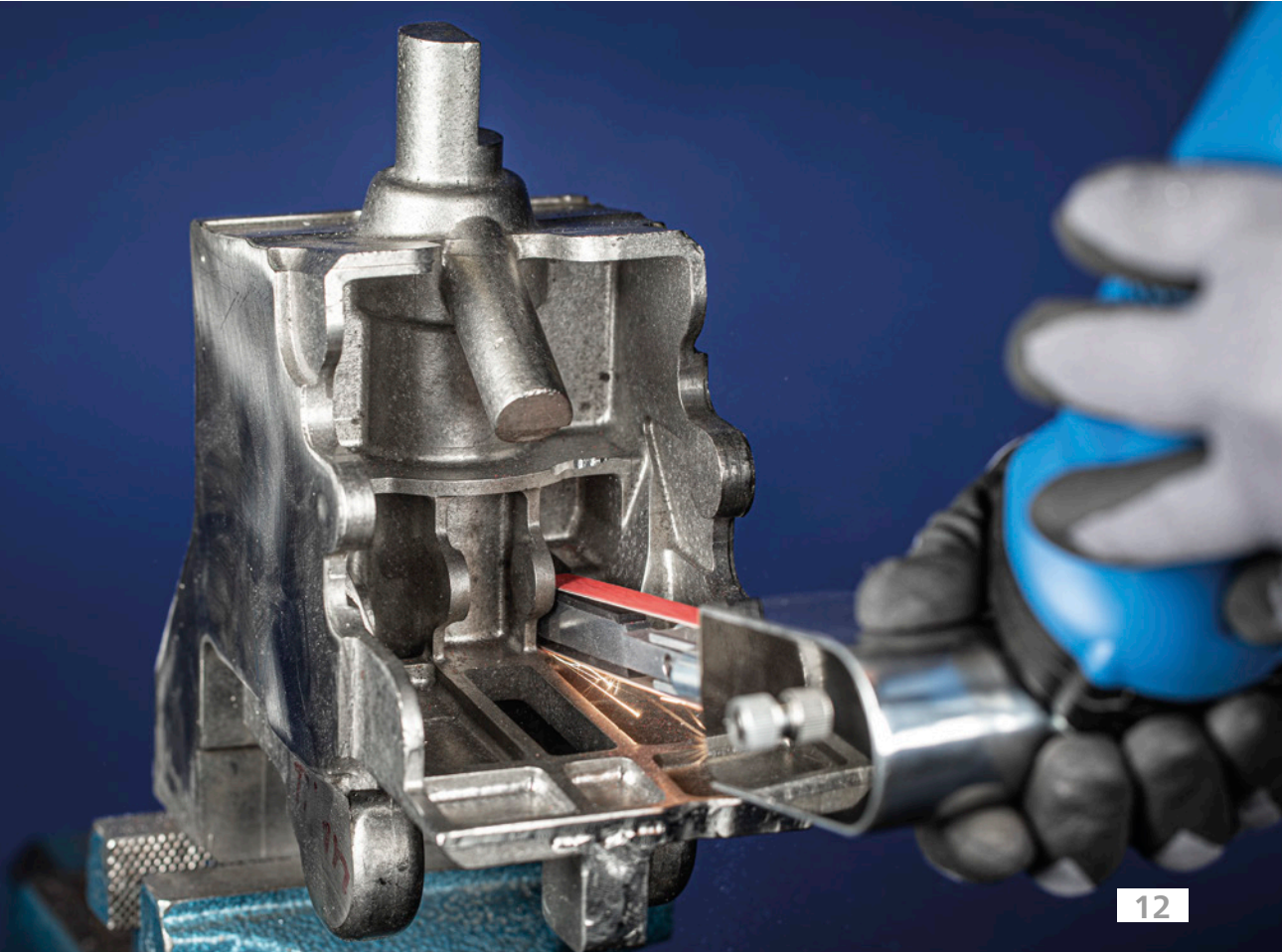
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



L [mm]	T [mm]	Granulométrie						Conforme ISO		Désignation
		36	40	50	60	80	120			
<b>EAN 4007220</b>										
2 000	50	950173	950333	950357	950371	950401	950425	2976	10	BA 50/2000 CO-COOL ...
	75	950449	950470	950494	950500	950517	950524	2976	10	BA 75/2000 CO-COOL ...
2 500	75	950562	950579	950586	950593	950609	950616	2976	10	BA 75/2500 CO-COOL ...



Vous trouverez ici la gamme complète des bandes courtes et longues.





# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Bandes pour rouleau pneumatique

### Version grain céramique CO-COOL

La gamme complète de bandes pour rouleaux pneumatiques de version grain céramique COCOOL offre les meilleures solutions pour de nombreuses tâches d'usinage. Convient pour un ponçage grossier à fin.

#### Avantages :

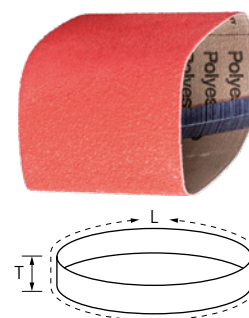
- Rendement élevé grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Résistance élevée à la déchirure avec une flexibilité optimale.
- Le caoutchouc du rouleau de ponçage est flexible, ce qui permet de réduire l'apport de chaleur et l'usure des courroies abrasives lors d'une pression importante.


#### Applications :

Structuration, Ponçage de finition progressif

#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.



L [mm]	T [mm]	Granulométrie					Désignation
		40	60	80	120		
EAN 4007220							
282	100	149300	786307	788295	786314	5	BA 100/282 CO-COOL ...

## Rouleau de ponçage pneumatique

### Rouleau de ponçage pneumatique

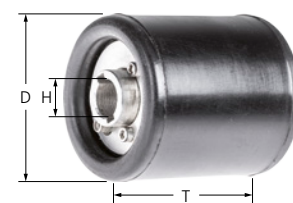
Le rouleau de ponçage pneumatique aux bandes courtes d'une largeur de 100 mm et d'une longueur de 282 mm. Lors de la pression de contact, le caoutchouc s'assouplit, ce qui permet à la bande de ponçage de très bien s'adapter à la surface de travail et d'augmenter la surface de contact.


#### Avantages :

- Le caoutchouc du rouleau de ponçage est flexible, ce qui permet de réduire l'apport de chaleur et l'usure des courroies abrasives lors d'une pression importante.

#### Recommandations d'utilisation :

- La pression d'air du rouleau pneumatique doit être réglée au début du processus de meulage ou de polissage.
  - Le rouleau doit être gonflé au moins suffisamment pour éviter que les bandes ne glissent.
  - Pour cela, utilisez une pompe à air ou un pistolet à air comprimé.
- Pour un changement facile des bandes de ponçage ou de polissage, l'air doit être évacué du rouleau, puis rempli de nouveau après le changement.



Convient aux bandes courtes [mm]	D [mm]	T [mm]	H [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
100 x 282	90	100	19	158142	3 800	1	PSW 90x100

# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Manchons abrasifs grand emballage

### Version grain céramique CO-COOL

Les manchons abrasifs de la version grain céramique CO-COOL sont la solution d'outil optimale pour toute application, du ponçage fin à agressif.

La taille de l'emballage est idéale pour les besoins industriels.

#### Avantages :

- Maintien assuré des manchons abrasifs sur les porte-manchons grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.
- Durée de vie optimale grâce au procédé de fabrication spécial, y compris dans les conditions d'utilisation les plus difficiles.
- Rentabilité exceptionnelle grâce à un enlèvement de matière très élevé et à l'agressivité de l'abrasif.

#### Applications :

Grenage, Égalisation, Ébavurage, Usinage des surfaces, Usinage des arêtes, Affûtage, Usinage des cordons de soudure, Ponçage de finition progressif

#### Recommandations d'utilisation :

- Pour changer les manchons abrasifs sans difficulté, il suffit d'appuyer dessus en tournant légèrement vers la droite, puis de les retirer tout en laissant le porte-manchon dans la machine motrice.
- Pour assurer le bon maintien des manchons abrasifs sur leur support, il convient de respecter la vitesse de rotation minimale du porte-manchon.

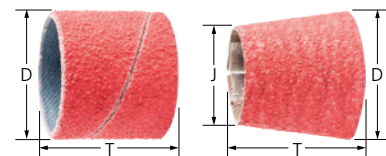
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 20 et 30 m/s pour un rendement optimal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).


#### Consignes de commande :

- Les porte-manchons doivent être commandés séparément.
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

#### Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 30 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- Les manchons abrasifs ne doivent pas dépasser du porte-manchon.



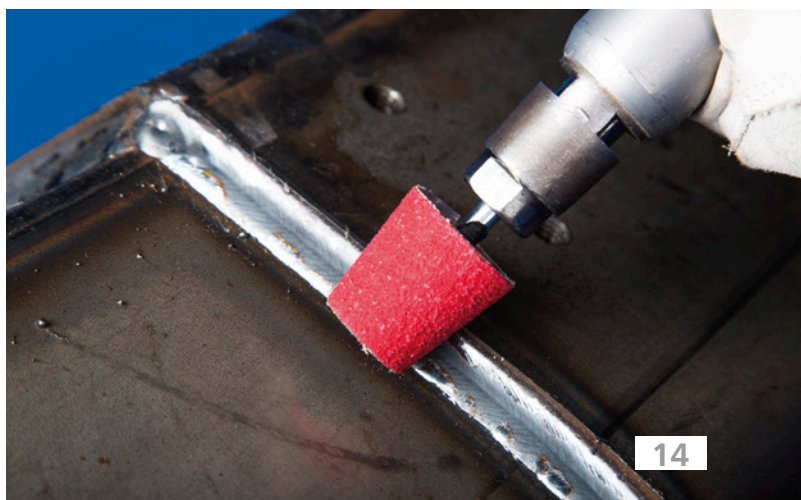
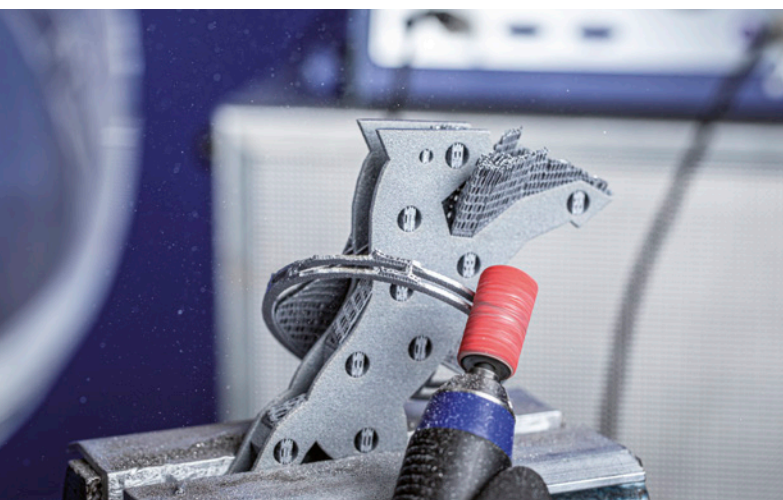
D [mm]	J [mm]	T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.		Désignation
			36	60	80	120			
EAN 4007220									

#### Forme cylindrique

13	-	25	-	088074	092415	088227	30 000–44 000	100	GSB 1325 CO-COOL ...
15	-	30	-	772195	772201	772218	26 000–36 000	100	GSB 1530 CO-COOL ...
19	-	25	088234	088333	088340	088432	20 000–30 000	100	GSB 1925 CO-COOL ...
22	-	20	-	772225	772232	772249	18 000–26 000	100	GSB 2220 CO-COOL ...
25	-	25	088456	772256	772263	772270	16 000–22 900	100	GSB 2525 CO-COOL ...
30	-	30	772287	772294	772317	772331	13 000–19 100	100	GSB 3030 CO-COOL ...
38	-	25	088494	088500	088579	088586	10 000–15 900	100	GSB 3825 CO-COOL ...
45	-	30	772355	772362	772393	772409	8 500–12 700	100	GSB 4530 CO-COOL ...
51	-	25	088661	088678	088753	088760	7 500–11 200	100	GSB 5125 CO-COOL ...
60	-	30	772416	772423	772430	772447	6 500–9 500	100	GSB 6030 CO-COOL ...

#### Forme conique

20	14	63	950302	950319	950326	950340	19 000–26 000	100	GSB 201463 CO-COOL ...
29	22	30	950364	950388	950395	950418	13 000–19 100	100	GSB 292230 CO-COOL ...
36	22	60	950432	950456	950463	950487	10 000–15 900	100	GSB 362260 CO-COOL ...





# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Porte-manchons GK

### Version conique et cylindre

Porte-manchon adapté aux manchons abrasifs coniques et cylindriques.

Les porte-manchons marqués de la lettre « H » présentent une dureté accrue et autorisent une plus grande pression lors du ponçage. Ils se prêtent parfaitement à l'usinage des cordons de soudure.

#### Avantages :

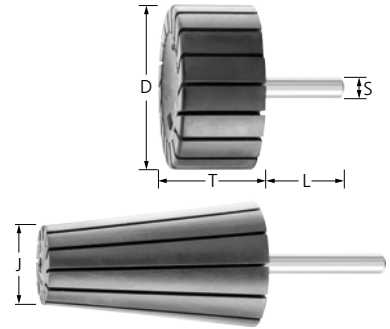
- Maintien assuré des manchons abrasifs sur les porte-manchons grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.

#### Recommandations d'utilisation :

- Pour changer les manchons abrasifs sans difficulté, il suffit d'appuyer dessus en tournant légèrement vers la droite, puis de les retirer tout en laissant le porte-manchon dans la machine motrice.
- Pour assurer le bon maintien des manchons abrasifs sur leur support, il convient de respecter la vitesse de rotation minimale du porte-manchon.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 20 et 30 m/s pour un rendement optimal.

#### Consignes de sécurité :

- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 30 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- Les manchons abrasifs ne doivent pas dépasser du porte-manchon.



D [mm]	J [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	Dureté [Shore A]	EAN 4007220	Conforme ISO	tr/min max.	Vitesse minimale [tr/min]		Désignation
--------	--------	--------	--------	--------	------------------	-------------	--------------	-------------	---------------------------	--	-------------

#### Forme cylindrique

4	-	10	3	40	65-70	146729	-	55 000	30 000	5	GK 0410/3
			6	40	65-70	146712	-	55 000	30 000	5	GK 0410/6
6	-	10	3	40	65-70	146743	-	55 000	30 000	5	GK 0610/3
			6	40	65-70	146736	-	55 000	30 000	5	GK 0610/6
8	-	10	3	40	65-70	146767	-	55 000	30 000	5	GK 0810/3
			6	40	65-70	146750	-	55 000	30 000	5	GK 0810/6
10	-	10	6	35	65-70	146774	15637-1	44 000	30 000	5	GK 1010/6
			6	35	65-70	146781	15637-1	44 000	30 000	5	GK 1020/6
13	-	10	6	35	65-70	146798	-	44 000	30 000	5	GK 1310/6
			6	35	65-70	146804	-	44 000	30 000	5	GK 1325/6
15	-	10	6	35	65-70	146811	15637-1	36 000	26 000	5	GK 1510/6
			6	35	65-70	146828	15637-1	36 000	26 000	5	GK 1530/6
19	-	25	6	35	65-70	146835	-	30 000	20 000	5	GK 1925/6
22	-	20	6	35	65-70	146842	15637-1	26 000	18 000	5	GK 2220/6
					80	146859	15637-1	26 000	18 000	5	GK 2220/6 H
25	-	25	6	35	65-70	146866	-	22 900	16 000	5	GK 2525/6
30	-	20	6	35	65-70	146873	15637-1	19 100	13 000	5	GK 3020/6
			6	35	65-70	146880	15637-1	19 100	13 000	5	GK 3030/6
			6	35	80	146897	15637-1	19 100	13 000	5	GK 3030/6 H
38	-	25	6	35	65-70	146903	-	15 900	10 000	5	GK 3825/6
					80	146934	15637-1	12 700	8 500	5	GK 4530/6 H
45	-	30	6	35	65-70	146927	15637-1	12 700	8 500	5	GK 4530/6
					80	146934	15637-1	12 700	8 500	5	GK 4530/6 H
51	-	25	6	35	65-70	146941	-	11 200	7 500	5	GK 5125/6
60	-	30	6	35	65-70	146958	15637-1	9 500	6 500	5	GK 6030/6
			8	35	65-70	146965	15637-1	9 500	6 500	5	GK 6030/8
75	-	30	8	35	65-70	146972	15637-1	7 600	5 000	5	GK 7530/8
100	-	40	8	35	65-70	146989	15637-1	5 700	4 000	5	GK 10040/8

#### Forme conique

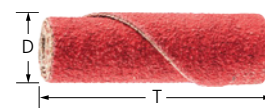
20	14	63	6	40	65-70	147078	-	26 000	19 000	5	GK 201463/6
29	22	30	6	40	65-70	147085	-	19 100	13 000	5	GK 292230/6
36	22	60	6	40	65-70	147092	-	15 900	10 000	5	GK 362260/6

# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Rouleaux abrasifs POLIROLL PR et porte-outils BO

### Version grain céramique CO-COOL

Les outils POLIROLL se prêtent à l'usinage des zones difficiles d'accès. Ils se composent d'un abrasif appliqué enroulé en spirale. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support textile résistant à la traction, ce qui permet un rendement abrasif maximal.



#### Avantages :

- Libération permanente de grains abrasifs neufs pour des performances abrasives constantes sur toute la durée de vie.
- En fonctionnement, les outils POLIROLL sont très stables grâce au dispositif d'autoserrage par cannelure sur le porte-outil conique.
- Changement d'outil simple.

#### Matériaux pouvant être usinés :

Aluminium, Alliages à base de Cobalt, Alliages à base de nickel (par ex. Inconel et Hastelloy), Titane, Acier inoxydable (INOX)

#### Applications :

Égalisation, Ébavurage, Usinage des arêtes, Affûtage, Usinage des cordons de soudure, Ponçage de finition progressif

#### Recommandations d'utilisation :


- Utiliser la pointe de l'outil, et non le côté, pour éviter d'abîmer les zones collées par apport de chaleur.
- Toujours poser la face collée des POLIROLL sur le porte-outil.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).

#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

#### Consignes de sécurité :

- La vitesse circumférentielle maximale autorisée est de 11 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.	Porte-outils adaptés		Désignation
		60	80	120					
		EAN 4007220							
6	25	803264	803271	803288	20 000	25 000	BO 3-18-3, BO 6-18-3	50	PR 0625 CO-COOL ...
	35	803295	803301	803318	20 000	25 000	BO 6-24-3	50	PR 0635 CO-COOL ...
9	25	803325	803332	803349	15 000	23 000	BO 6-18-3	50	PR 0925 CO-COOL ...
	35	803356	803363	803370	15 000	23 000	BO 6-24-3	50	PR 0935 CO-COOL ...
12	25	803387	803394	803400	12 000	17 000	BO 6-18-3	50	PR 1225 CO-COOL ...
	35	803424	803431	803448	12 000	17 000	BO 6-24-3	50	PR 1235 CO-COOL ...

### Porte-outils BO

Porte-outils pour POLIROLL et POLICO.




#### Avantages :

- Changement d'outil possible sans desserrer le support de la pince de serrage de la machine motrice.

#### Consignes de commande :

- Porte-outils BO 6-50-8 – adapté à PCO 1050. Le cône de l'élément de serrage correspond à 5°.

Adapté aux	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220		Désignation
PR 0625, PRK 1025	3	27	152171	1	BO 3-18-3
PR 0625, PR 0925, PR 1225, PRK 1025, PRK 1225	6	30	152188	1	BO 6-18-3
PR 0635, PR 0935, PR 1235, PRK 1235, PRK 1535	6	30	152195	1	BO 6-24-3
PR 1835	6	30	152201	1	BO 6-25-5
PR 1850	6	30	152218	1	BO 6-30-5
PCO 1050	6	30	152232	1	BO 6-50-8





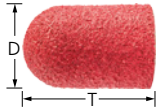
# Abrasif grain céramique CO-COOL

Capuchons abrasifs et porte-capuchons POLICAP, forme WRC

## Capuchons abrasifs PC WRC

Les outils POLICAP sont façonnés sans joint et s'utilisent sur toute leur surface.

Capuchons abrasifs POLICAP de forme cylindrique à bout arrondi WRC (anciennement forme C).



### Avantages :

- Fixation sûre des capuchons abrasifs grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.
- Grande stabilité géométrique et excellent ponçage de finition grâce au procédé de fabrication spécial.
- Changement d'outil simple.

### Applications :

Égalisation, Usinage des surfaces, Ponçage de finition progressif

### Recommandations d'utilisation :


- Pour changer les capuchons et manchons abrasifs sans difficulté, il suffit d'appuyer dessus en tournant légèrement vers la droite, puis de les retirer tout en maintenant le porte-outil fixé sur la machine motrice.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 20 m/s pour un rendement optimal.

### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

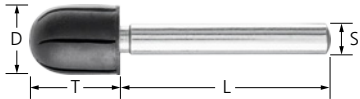
### Consignes de sécurité :


- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 25 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie		tr/min opt.		Désignation
		80	120			
EAN						
5	11	953938	953945	40 000	50	PC WRC 0511 CO-COOL ...
7	13	953952	953969	30 000	50	PC WRC 0713 CO-COOL ...
10	15	953976	954041	20 000	50	PC WRC 1015 CO-COOL ...
13	17	954058	954119	16 000	50	PC WRC 1317 CO-COOL ...
16	26	954126	954133	12 000	50	PC WRC 1626 CO-COOL ...

## Porte-capuchons PCT WRC

Porte-capuchons POLICAP adapté de forme cylindrique à bout arrondi WRC (anciennement forme C).



D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	11	2,35	40	621820	30 000	5	PCT WRC 0511/2,35
		3	25	147160	95 000	5	PCT WRC 0511/3
7	13	2,35	40	621837	24 500	5	PCT WRC 0713/2,35
		3	25	147177	65 000	5	PCT WRC 0713/3
10	15	2,35	40	621844	17 500	5	PCT WRC 1015/2,35
		3	25	147184	45 000	5	PCT WRC 1015/3
13	17	2,35	40	621851	13 750	5	PCT WRC 1317/2,35
		6	40	147245	35 000	5	PCT WRC 1317/6
16	26	6	40	147252	30 000	5	PCT WRC 1626/6



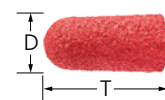
# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Capuchons abrasifs et porte-capuchons POLICAP, forme KEL

### Capuchons abrasifs PC KEL

Les outils POLICAP sont façonnés sans joint et s'utilisent sur toute leur surface.

Capuchons abrasifs POLICAP de forme conique à bout arrondi KEL (anciennement forme L).



#### Avantages :

- Fixation sûre des capuchons abrasifs grâce à la dilatation du support durant l'utilisation.
- Grande stabilité géométrique et excellent ponçage de finition grâce au procédé de fabrication spécial.
- Changement d'outil simple.

#### Applications :

Égalisation, Usinage des surfaces, Ponçage de finition progressif

#### Recommandations d'utilisation :

- Pour changer les capuchons et manchons abrasifs sans difficulté, il suffit d'appuyer dessus en tournant légèrement vers la droite, puis de les retirer tout en maintenant le porte-outil fixé sur la machine motrice.
- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 10 et 20 m/s pour un rendement optimal.

#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

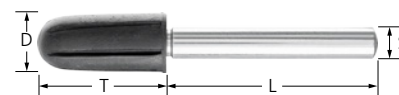
#### Consignes de sécurité :


- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est de 25 m/s.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

D [mm]	T [mm]	Granulométrie		tr/min opt.		Désignation
		80	120			
		EAN				
5	15	954140	954263	40 000	50	PC KEL 0515 CO-COOL ...
11	25	954164	954188	20 000	50	PC KEL 1125 CO-COOL ...
16	32	954195	954218	12 000	50	PC KEL 1632 CO-COOL ...
21	40	954225	954232	9 500	50	PC KEL 2140 CO-COOL ...

### Porte-capuchons PCT KEL

Porte-capuchon POLICAP de forme conique à bout arrondi KEL (anciennement forme L).



D [mm]	T [mm]	S [mm]	L [mm]	EAN 4007220	tr/min max.		Désignation
5	15	6	40	147283	95 000	5	PCT KEL 0515/6
11	25	6	40	147290	40 000	5	PCT KEL 1125/6
16	32	6	40	147306	30 000	5	PCT KEL 1632/6
21	40	6	40	147313	20 000	5	PCT KEL 2140/6



Vous pouvez trouver notre gamme complète POLICAP dans notre brochure « Capuchons et manchons abrasifs POLICAP Performance maximale sur tous matériaux » sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).



#### PFERDVIDEO :

Apprenez-en davantage sur les avantages d'utilisation d'outils POLICAP.





# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Roues à lamelles sur tige F

### Version grain céramique CO-COOL

Les roues à lamelles sur tige se constituent de lamelles d'abrasif appliquées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur souplesse, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support toile souple, résistant à la traction.

#### Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Dans la mesure où l'abrasif agressif est libéré en continu, permet d'obtenir un enlèvement de matière constant sur toute la durée de vie de l'outil.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au noyautage plat.

#### Applications :

Égalisation, Ébavurage, Usinage des surfaces, Usinage des cordons de soudure, Structuration, Ponçage de finition progressif

#### Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 20 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).

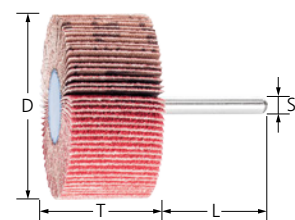
#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

#### Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.
- La pression de contact doit être considérablement réduite, si la vitesse optimale spécifiée est dépassée.
- La sécurité est uniquement garantie si :
  - la longueur de serrage fait au moins 15 mm.
  - la vitesse de rotation maximale définie en fonction de la longueur de tige visible n'est pas dépassée.

#### PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
		40	60	80	120				
		EAN 4007220							

#### ø de tige 6 x 40 mm [S<sub>d</sub> x L]

20	10	-	065938	884751	884775	19 000	38 100	10	F 2010/6 CO-COOL ...
30	10	803738	803745	803752	803769	12 000	25 400	10	F 3010/6 CO-COOL ...
	15	803776	803783	803790	803806	12 000	25 400	10	F 3015/6 CO-COOL ...
40	20	035009	035016	035023	962046	12 000	25 400	10	F 3020/6 CO-COOL ...
	20	803813	803820	803837	803844	9 600	19 100	10	F 4020/6 CO-COOL ...
50	30	803868	803875	803899	803882	7 000	15 200	10	F 5030/6 CO-COOL ...
60	15	065945	065952	000137	065969	6 300	12 700	10	F 6015/6 CO-COOL ...
	30	803905	803912	803929	803936	6 300	12 700	10	F 6030/6 CO-COOL ...

# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Roues à lamelles FR et porte-outils FR/VR

### Version CO-COOL

Les roues à lamelles se composent de lamelles d'abrasif appliquées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur souplesse, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support toile souple, résistant à la traction.

#### Avantages :

- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Dans la mesure où l'abrasif agressif est libéré en continu, permet d'obtenir un enlèvement de matière constant sur toute la durée de vie de l'outil.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

#### Applications :

Égalisation, Ébavurage, Usinage des surfaces, Usinage des cordons de soudure, Structuration, Ponçage de finition progressif

#### Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 15 et 30 m/s pour un rendement optimal. Ainsi, l'équilibre entre enlèvement de matière, finition de surface, charge thermique sur la pièce et usure de l'outil est idéal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).
- Utiliser une machine motrice de 1 000–1 500 W pour un rendement optimal.

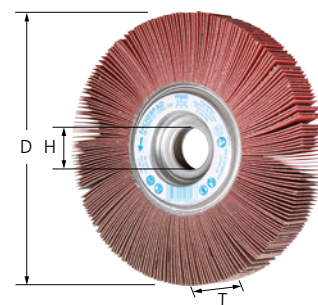
#### Consignes de commande :


- Les porte-outils doivent être commandés séparément.
- Porte-outil adapté pour  $\varnothing$  150 et 165 mm: FR/VR 12/25,4 (EAN 4007220479643)
- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

#### Consignes de sécurité :

- Toujours utiliser les roues à lamelles avec les flasques de serrage adaptés.
- La vitesse circumférentielle maximale autorisée est déterminée comme suit :
  - Roues à lamelles = 50 m/s
- La pression de contact doit être considérablement réduite, si la vitesse optimale spécifiée est dépassée.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.

#### PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			40	60	80	120				
<b>EAN 4007220</b>										
150	30	25,4	104859	104873	104880	104903	3 500	6 300	2	FR 15030/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105467	105474	105481	105498	3 500	6 300	2	FR 15050/25,4 CO-COOL ...
165	30	25,4	105504	105511	105528	105535	3 200	5 700	2	FR 16530/25,4 CO-COOL ...
	50	25,4	105542	105559	105566	105573	3 200	5 700	2	FR 16550/25,4 CO-COOL ...

### Version à flasque de serrage

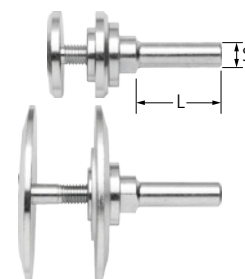
Pour le serrage des roues à lamelles PFERD. Les flasques de serrage restent encastrés dans l'outil.


#### Avantages :

- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

#### Consignes de commande :

- Compris dans la livraison : porte-outil,  $\varnothing$  de serrage 12 mm, 2 flasques et vis assorties (pour diverses largeurs de roue à lamelles).
- Fabrication de porte-outils avec cône morse sur demande.



Adapté à un diamètre de roues [mm]	Adapté aux alésages de $\varnothing$ [mm]	S [mm]	L [mm]	Plage de serrage [mm]	EAN 4007220		Désignation
100, 150, 165	25,4	12	40	25–50	479643	1	FR/VR 12/25,4 100-165



# Abrasif grain céramique CO-COOL

## Roues à lamelles à alésage pour meuleuses d'angle

### Version grain céramique CO-COOL

Les roues à lamelles se composent de lamelles d'abrasif appliquées en éventail radialement autour de l'axe de l'outil. Grâce à leur souplesse, elles épousent parfaitement les contours de la pièce. Le grain abrasif lié par résine synthétique est fixé sur un support toile souple, résistant à la traction.

L'outil idéal pour une utilisation sur meuleuses d'angle dans les ateliers de montage.

#### Avantages :

- Montable directement sur la meuleuse d'angle sans accessoires de serrage supplémentaires.
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.
- Dans la mesure où l'abrasif agressif est libéré en continu, permet d'obtenir un enlèvement de matière constant sur toute la durée de vie de l'outil.
- Utilisation frontale très proche des arêtes et dans les angles grâce au système de serrage spécial.

#### Applications :

Égalisation, Ébavurage, Usinage des surfaces, Usinage des cordons de soudure, Structuration, Ponçage de finition progressif

#### Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 40 et 50 m/s pour un rendement optimal.
- Utiliser l'huile à rectifier adaptée au matériau pour améliorer sensiblement la durée de vie et le rendement des outils. Pour obtenir des informations détaillées ainsi que les références de commande des huiles à rectifier, reportez-vous au Manuel d'Outils 23, catalogue 4, page 155 ou sur notre site Internet [www.pferd.com](http://www.pferd.com).
- Utiliser une machine motrice de 1 000–1 500 W pour un rendement optimal.

#### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.


#### Consignes de sécurité :

- Toujours utiliser les roues à lamelles avec les flasques de serrage correspondant à la meuleuse d'angle.
- La vitesse circonférentielle maximale autorisée est déterminée comme suit :
  - Roues à lamelles à alésage pour meuleuses d'angle = 80 m/s
- La pression de contact doit être considérablement réduite, si la vitesse optimale spécifiée est dépassée.
- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



#### PFERDVALUE :



D [mm]	T [mm]	File-tage	Granulométrie				tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			40	60	80	120				
<b>EAN 4007220</b>										
115	20	M14	025611	025635	025642	025659	7 500	13 300	2	FR WS 11520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025697	025703	025710	025727	7 500	13 300	2	FR WS 11520 5/8-11 CO-COOL ...
125	20	M14	025628	025666	025673	025680	6 850	12 200	2	FR WS 12520 M14 CO-COOL ...
		5/8-11	025734	025741	025765	025789	6 850	12 200	2	FR WS 12520 5/8-11 CO-COOL ...



# Abrasif grain céramique CO-COOL

Disques abrasifs POLIVLIES

## Disques à lamelles PVZ

Ils conviennent particulièrement à l'usinage de grandes surfaces en acier inoxydable (INOX).

### Avantages :

- Rentabilité élevée grâce à une durée de vie et une performance abrasive élevées.
- Dans la mesure où l'abrasif est libéré en continu, permet d'obtenir une finition de surface homogène sur toute la durée de vie.
- Adaptation optimale au contour grâce à une flexibilité élevée.

### Abrasif :

Lamelle abrasive : Grain céramique CO-COOL

Vlies : corindon A

Granulométries POLIVLIES livrables :

100 G = grossière (brun jaune)

180 M = moyenne (brun rouge)

240 F = fine (bleu)

### Matériaux pouvant être usinés :

Utilisation sur pratiquement tous les matériaux.

### Recommandations d'utilisation :

- Nous recommandons une vitesse de coupe comprise entre 30 et 35 m/s pour un rendement optimal.

### Consignes de commande :

- Compléter la désignation en indiquant la granulométrie souhaitée.

### Consignes de sécurité :

- Pour des raisons de sécurité, il convient de ne jamais dépasser la vitesse maximale admissible.



D [mm]	T [mm]	H [mm]	Granulométrie			tr/min opt.	tr/min max.		Désignation
			CO-COOL 60 / A 100 G	CO-COOL 80 / A 180 M	CO-COOL 120 / A 240 F				
			EAN 4007220						
115	18	22,23	106334	106341	106358	5 000–5 800	13 300	5	PVZ 115 CO-COOL ...
125	18	22,23	106365	106372	106389	4 600–5 300	12 200	5	PVZ 125 CO-COOL ...





# Abrasif grain céramique CO-COOL

Disques à lamelles POLIFAN – Ligne performance SG ★★☆☆

## CO-COOL SG STEELOX ★★☆☆

Disque à lamelles POLIFAN avec meulage particulièrement froid pour matériaux difficiles à usiner tel que l'acier fortement allié et inoxydable, les alliages à base de nickel ou de titane.

Les outils de la gamme performance SG procurent un résultat de travail optimal parallèlement à une rentabilité maximale.

### Avantages :

- L'effet d'auto-affûtage du grain de céramique garantit un résultat optimal même sur les matériaux difficiles à usiner.
- Apport de chaleur à la pièce nettement réduit par rapport aux autres disques à lamelles.

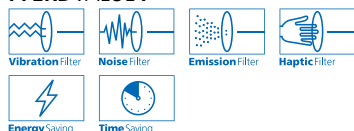
### Matériaux pouvant être usinés :


Acier, Croûte de laminage, Acier inoxydable (INOX), Alliages à base de nickel (par ex. Inconel et Hastelloy), Alliages d'aluminium durs

### Applications :

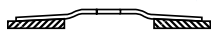
Meulage de surface, Travail des cordons de soudures, Chanfreinage, Ebavurage

### PFERDVALUE :



D [mm]	Granulométrie		H [mm]	tr/min max.		Désignation
	40	60				
	EAN 4007220					

### Exécution plate PFF



115	725436	793145	22,23	13 300	10	PFF 115 CO-COOL ... SG STEELOX
125	725450	793152	22,23	12 200	10	PFF 125 CO-COOL ... SG STEELOX
180	725474	-	22,23	8 500	10	PFF 180 CO-COOL ... SG STEELOX

### Exécution conique PFC



115	725443	793169	22,23	13 300	10	PFC 115 CO-COOL ... SG STEELOX
125	725467	793176	22,23	12 200	10	PFC 125 CO-COOL ... SG STEELOX
180	725481	-	22,23	8 500	10	PFC 180 CO-COOL ... SG STEELOX

