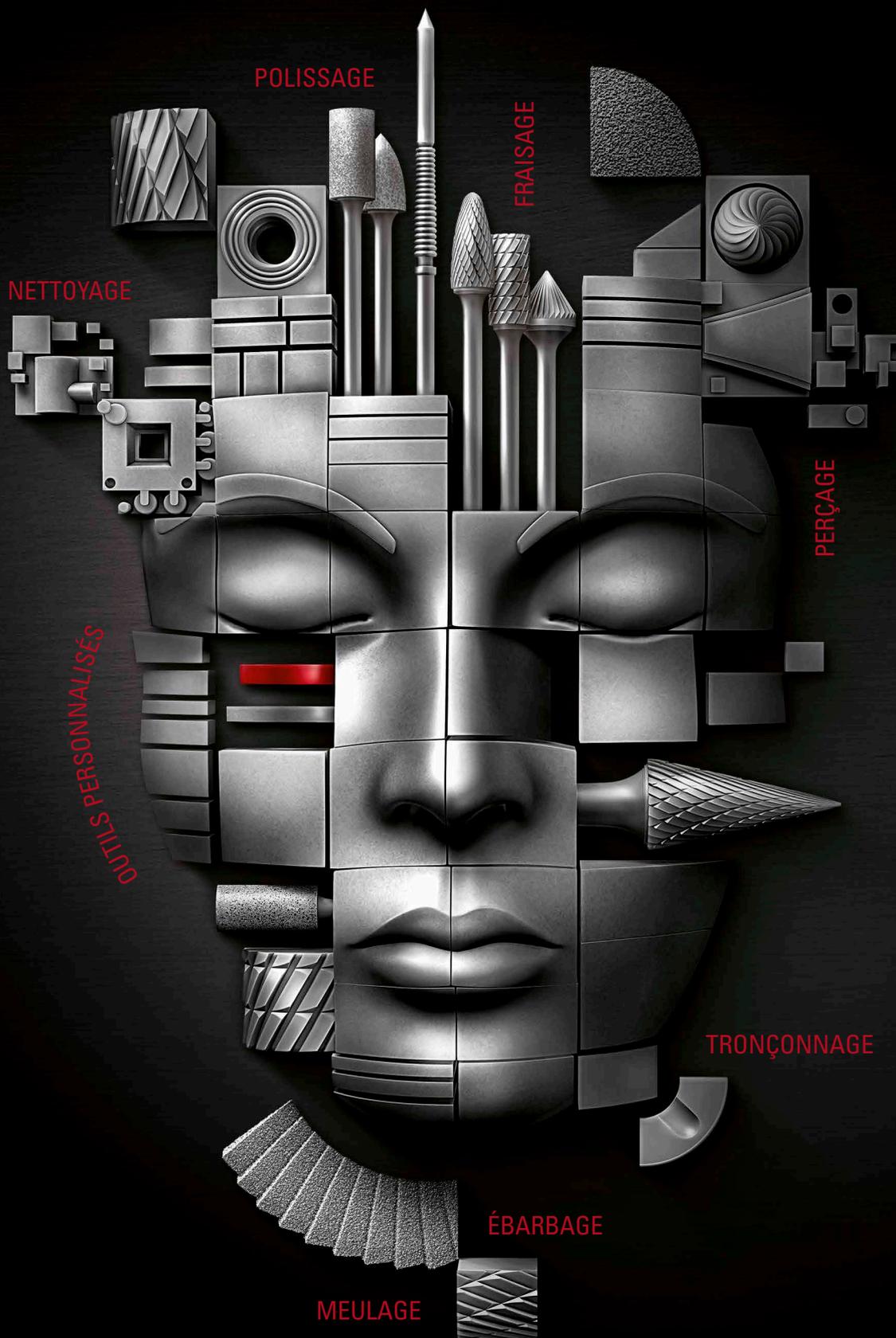


GAMME DE PRODUITS 2021



1	FRAISAGE	À PARTIR DE LA PAGE 11
2	MEULAGE ET POLISSAGE (À L'AIDE D'OUTILS À LIANT)	À PARTIR DE LA PAGE 25
	2.1 Meules sur tige	26–37
	2.2 Outils de polissage	38–49
3	MEULAGE ET POLISSAGE (À L'AIDE D'OUTILS FLEXIBLES)	À PARTIR DE LA PAGE 51
	3.1 Disques à lamelles	55–64
	3.2 Roues à lamelles	65/66
	3.3 Roues à lamelles sur tige	67–71
	3.4 Manchons abrasifs et supports	72–75
	3.5 Capuchons abrasifs et supports	76–79
	3.6 Disques abrasifs et supports	80–89
	3.7 Disques fibre et supports	90
4	TRONÇONNAGE	À PARTIR DE LA PAGE 91
	4.1 Disques à tronçonner	92–101
	4.2 Disques à tronçonner diamant	102/103
5	ÉBARBAGE	À PARTIR DE LA PAGE 105
6	NETTOYAGE	À PARTIR DE LA PAGE 115
7	MEULEUSES PNEUMATIQUES	À PARTIR DE LA PAGE 119



LUKAS-ERZETT	4–9
Informations générales	
REMARQUES	129
INDEX	130/131
CONDITIONS GÉNÉRALES	132/133
EXPLICATION DES SYMBOLES	134

En tant que fabricant de premier plan de solutions d'outils performantes et innovantes pour le fraisage, le meulage, le polissage et le tronçonnage, l'entreprise allemande LUKAS-ERZETT GmbH & Co. KG, dont le siège est situé dans l'agglomération de Cologne, veille en permanence à répondre aux exigences de ses clients tout en prenant en compte les dernières évolutions des différents secteurs au niveau mondial. **AGILE, DURABLE, FIABLE ET TOURNÉE VERS L'AVENIR** – LUKAS anticipe, développe des solutions sur mesure et a toujours une longueur d'avance sur les exigences du marché.

Avec des sites de production ultramodernes en Allemagne, en République tchèque et en Afrique du Sud ainsi que des bureaux de vente dans le monde entier, notamment en Espagne, LUKAS est solidement implantée sur les marchés internationaux. Depuis de nombreuses années, l'entreprise met tout particulièrement l'accent sur les pays francophones et hispanophones. Le bureau de représentation espagnol de LUKAS dispose ainsi de son propre entrepôt et de salles de formation modernes pour le transfert de connaissances, un service de LUKAS très prisé. Les itinéraires de livraison courts, une logistique optimale et le service clients dans la langue locale garantissent une couverture régionale parfaite.

DES OUTILS MADE IN GERMANY

LUKAS-ERZETT EST UNE RÉFÉRENCE MONDIALE EN MATIÈRE D'USINAGE DES MATÉRIAUX

DES SOLUTIONS D'OUTILS IMPRESSIONNANTES ADAPTÉES À VOTRE RÉGION

Vous trouverez dans ce catalogue une sélection de nos produits de haute qualité spécialement compilée pour votre région. Des fraises LUKAS aux disques à lamelles les plus récents et les plus modernes en passant par les meules sur tige, découvrez toute la gamme de produits du fabricant allemand.

Les fraises en carbure de tungstène LUKAS des **pages 11 à 23** sont fabriquées à l'aide d'affûteuses automatiques CNC à partir de carbures de tungstène de haute qualité: LUKAS vous garantit ainsi une précision de fabrication, une reproductibilité des angles de découpe, une forme de dents et une rotation optimale. Les fraises LUKAS peuvent également être optimisées de façon personnalisée à l'aide de revêtements modernes (**page 16**).

La « série iQ », **pages 56 à 62**, regroupe les outils LUKAS de la gamme Haute performance. Cette gamme comprend par exemple des disques à lamelles qui, grâce à la forme et à la disposition – brevetées par LUKAS – de leurs lamelles, offrent des performances de meulage optimales. Le tout dernier produit de cette gamme innovante est l'outil professionnel HybridPerfection en support métallique, **page 59**.

Tous les produits fabriqués et commercialisés par LUKAS sont de la plus haute qualité et offrent notamment puissance de travail, longue durée de vie, excellente ergonomie et résultats optimaux. Laissez-vous convaincre par la qualité LUKAS.





20

BRANCHES ET SECTEURS
INDUSTRIELS FONT
CONFIANCE À NOTRE
QUALITÉ ET EXPÉRIENCE

QUALITÉ SUPÉRIEURE

LA QUALITÉ, PRIORITÉ N° 1 DE LUKAS

Nous ne parlons pas de qualité, nous la mettons en pratique, jour après jour, dans toutes nos opérations. C'est ce qui fait des outils LUKAS un facteur fiable et sûr de votre processus de fabrication et garantit une production de qualité optimale.



- made in Germany
- matières premières de qualité exceptionnelle
- installations d'essai modernes
- système de gestion de la qualité conforme à la norme ISO 9001:2015
- membre actif d'associations professionnelles



NEXT LEVEL SOLUTIONS

EXCELLENTE DISPONIBILITÉ • LARGE GAMME DE PRODUITS • FABRICATION PERSONNALISÉE

650
SALARIÉS

NOUS SOMMES DÉJÀ DEMAIN

Depuis plus de 80 ans, LUKAS fabrique des outils qui évoluent avec leur temps. Tout nouveau défi requiert une nouvelle solution et nous y travaillons chaque jour avec passion. Notre objectif est d'allier qualité et sécurité en apportant des réponses tournées vers l'avenir. Cette philosophie nous a permis de nous imposer très tôt et de façon durable sur le marché.

30 000
CLIENTS DANS
LE MONDE ENTIER

SOLIDEMENT IMPLANTÉE SUR LE MARCHÉ

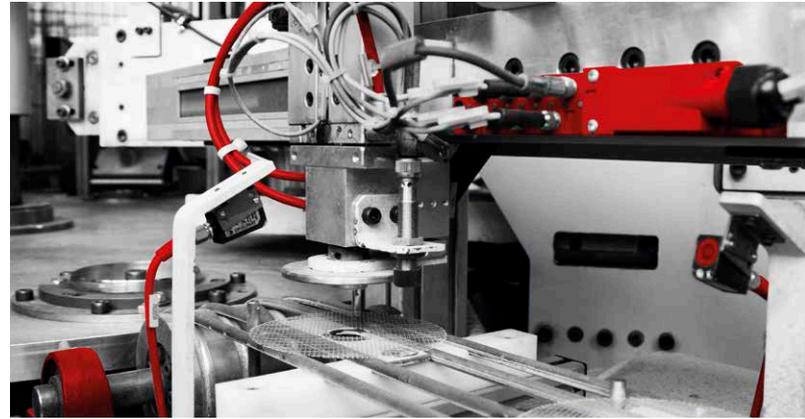
Avec près de 650 salariés, des sites de production ultramodernes, une très grande expérience et un large portefeuille de produits, LUKAS est solidement implantée sur le marché. Nous attachons une importance primordiale à l'être humain et aux besoins de nos clients en proposant des solutions flexibles et très innovantes.

FRAISAGE • MEULAGE •

NOUS DÉVELOPPONS
DES OUTILS DEPUIS **80** ANS



POLISSAGE • TRONÇONNAGE • OUTILS PERSONNALISÉS



LE SPÉCIALISTE DES SOLUTIONS INNOVANTES

Nous sommes aujourd'hui réputés dans le monde entier pour nos solutions innovantes et nos outils de haute performance. Si les solutions standards ne conviennent pas, nous développons des solutions personnalisées adaptées à chaque application. Pour que nos produits, mais surtout les vôtres, continuent à défier le temps.

UNE EXPERTISE SUR DEMANDE

Notre équipe de développement dispose de nombreuses années d'expérience et d'une excellente connaissance des clients, de la production et de l'industrie. Grâce à ce savoir-faire, nous sommes en mesure de vous aider sur site quels que soient les défis à relever. Nos experts chevronnés se familiarisent avec vos tâches, vos applications et vos processus de façon à pouvoir développer une solution répondant parfaitement à vos besoins. Du développement de nouveaux produits ou de nouvelles variantes aux tests et à l'optimisation, nous veillons au bon fonctionnement de vos produits et services.

10 000

SOLUTIONS PERSONNALISÉES ET DE
NOMBREUSES INNOVATIONS DÉPLOYÉES
DANS LE MONDE ENTIER



UNE LOGISTIQUE MODERNE

DES PROCESSUS OPTIMISÉS POUR UNE LIVRAISON À LA DEMANDE

RAPIDITÉ, FLEXIBILITÉ ET RESPECT DES DÉLAIS

Notre concept logistique intelligent facilite la gestion de vos stocks. Grâce à notre capacité de livraison élevée, à notre centre logistique ultramoderne et à nos transporteurs rapides, nous vous garantissons que vous aurez toujours le bon outil au bon moment en stock.

8 000

MÈTRES CARRÉS DE SURFACE LOGISTIQUE



CONSEIL PERSONNALISÉ SUR SITE

NOUS PARTAGEONS NOS CONNAISSANCES POUR VOTRE RÉUSSITE

PARTAGE DE NOS CONNAISSANCES

Visitez notre centre technique « TECHNIKUM », le savoir à portée de main. Après votre séminaire, vous pourrez immédiatement mettre la théorie en pratique dans notre centre d'essai attendant. Et si vous rencontrez des problèmes pour une application particulière, nos techniciens expérimentés et nos ingénieurs de développement apporteront une réponse à (presque) toutes vos questions.

Profitez également des services offerts par notre « TECHNIKUM mobile ». Le LUKAS mobile a tout ce dont vous avez besoin pour organiser un séminaire sur les outils digne d'un professionnel. Profitez du LUKAS mobile pour former vos employés sur votre site sans perdre de temps.

Nos séminaires et ateliers de transfert de connaissances LUKAS très appréciés sont également disponibles sous forme numérique, par exemple sous la forme de séminaires en ligne. N'hésitez pas à nous demander plus d'informations !

200

PERSONNES PARTICIPENT
CHAQUE ANNÉE À NOS
SÉMINAIRES



UNE EXPERTISE À DIMENSION HUMAINE

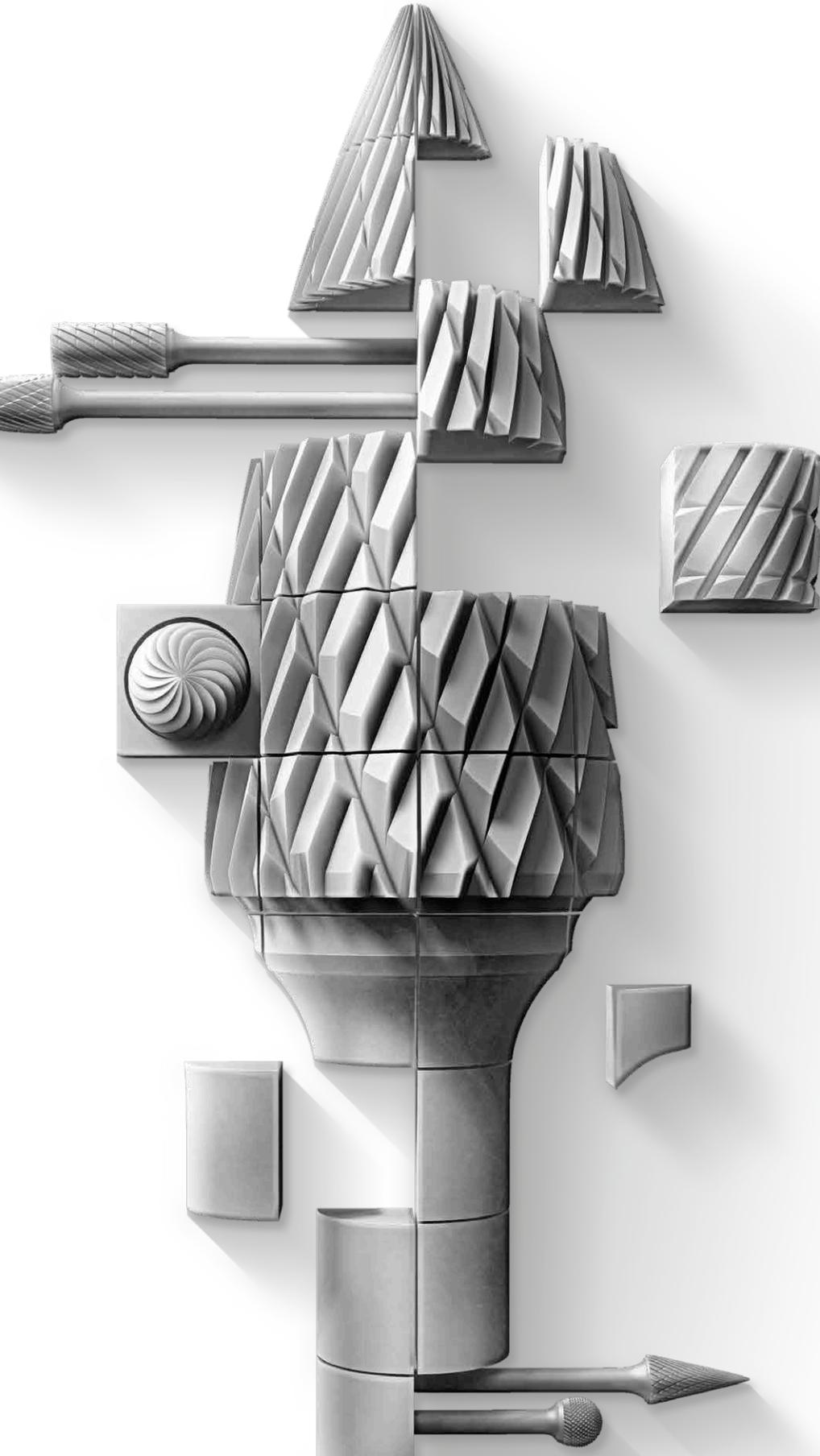
LE PERSONNEL DE SERVICE ET DE VENTE DE LUKAS EST FACILEMENT JOIGNABLE DANS LE MONDE ENTIER

Nous voulons que nos outils vous permettent de travailler de façon plus efficace et de mieux réussir. Nous connaissons les défis auxquels vous êtes confronté au quotidien. Notre personnel de vente LUKAS expérimenté dispose de l'expertise technique nécessaire pour vous

conseiller par téléphone. Il peut aussi se déplacer sur site pour développer avec vous le produit approprié et les solutions adaptées à votre application. Nous parlons votre langue et pouvons vous aider à trouver l'outil qui convient. Contactez-nous !

- conseils techniques d'experts
- partenaires locaux
- consultation collaborative
- service d'excellence
- relations clients personnalisées
- aide et conseils en cas de problèmes

Contactez notre équipe de vente à l'adresse : le@lukas-erzett.de



FRAISAGE

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Fraises en carbure de tungstène LUKAS

QUALITÉ

Les fraises en carbure LUKAS sont fabriquées à l'aide d'affûteuses automatiques CNC modernes à partir de carbures monoblocs de haute qualité afin de garantir une précision de fabrication et une reproductibilité de l'angle, du profil et de la goujure. Nous réalisons des fraises en carbure monobloc conformément à vos plans et spécifications afin de vous aider à résoudre vos problématiques d'enlèvement de matière.

APPLICATION

Le choix approprié de la denture et de la vitesse est déterminant pour l'obtention de résultats optimaux avec les matériaux les plus variés. Veuillez vous reporter aux tableaux des dentures et des vitesses de coupe à la **page 15**.

MEULEUSES

L'obtention de résultats parfaits est conditionnée à l'utilisation de meuleuses électriques ou pneumatiques ayant des roulements et des pinces de serrage en parfait état et fonctionnant de façon efficace. Les vibrations et les broutages entraîneront une usure prématurée et une rupture des dents. L'application d'une pression excessive n'améliorera pas les performances, mais accentuera le phénomène d'usure.

TIGES

Pour des raisons de sécurité, choisissez toujours le diamètre de tige le plus grand dans le tableau. Toutes les tiges de fraise LUKAS ont une tolérance de diamètre de tige de h9 afin de garantir un assemblage sûr et sans problème. D'autres longueurs et diamètres de tige sont disponibles sur demande. Voir à la **page 20** une sélection de fraises avec tige extra longue.

UTILISATION SUR ROBOT

Les fraises en carbure monobloc LUKAS sont des outils de précision qui ont fait leurs preuves pour les opérations d'ébavurage réalisées avec des robots industriels. Nous pouvons également développer l'outil idéal adapté à votre application.

OUTILS SPÉCIAUX

Nous réalisons des fraises en carbure monobloc conformément à vos plans et spécifications afin de vous aider à résoudre vos problématiques d'enlèvement de matière.

CONDITIONNEMENT

Nous utilisons des emballages en plastique. Veuillez vous reporter aux tableaux des produits pour connaître les unités de conditionnement respectives.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Choisissez la denture en fonction du matériau à usiner, en respectant le principe suivant : **plus le matériau est dur, plus la denture doit être fine.**

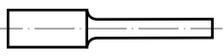
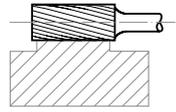
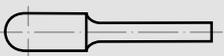
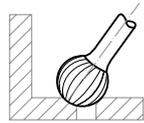
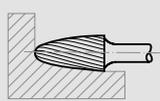
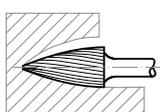
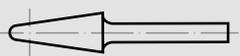
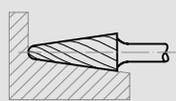
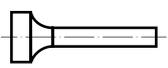
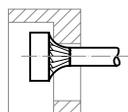
Le choix d'une vitesse adaptée est essentiel pour obtenir des résultats optimaux et prolonger la durée de vie des outils. Les pages suivantes contiennent des informations qui vous aideront à déterminer la vitesse appropriée pour votre processus.

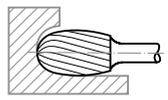
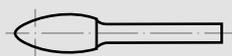
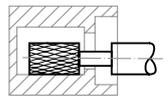
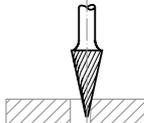
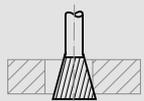
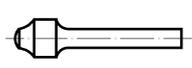
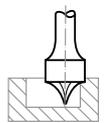
Utilisez les vitesses les plus élevées possibles dans les plages indiquées. **Des vitesses trop faibles entraînent des vibrations, des écaillages et une usure prématurée !** Réduisez la vitesse des fraises uniquement en cas d'angles de contact importants ou lors de l'usinage de matériaux ayant une faible conductivité thermique. **Évitez impérativement tout bleuissement de la tige et de la tête.** Pour des raisons de sécurité, l'utilisation de tiges longues exige une réduction des vitesses.

Veillez toujours à ce que les paramètres de votre meuleuse soient adaptés au travail de meulage à réaliser et au matériau à meuler. Une réduction de la vitesse due à une puissance d'entraînement trop faible doit être évitée, en particulier sur les meuleuses pneumatiques. Utilisez uniquement des pinces de serrage exemptes de jeu. Les faux ronds et les vibrations entraîneront des écaillages et une usure prématurée. Pour les mêmes raisons, veillez à ce que les roulements de la meuleuse soient en parfait état. Afin d'éviter les vibrations et la rupture de la tige, optez pour des longueurs de montage les plus courtes possibles.

FORME

Récapitulatif des formes disponibles

Forme		Application
	HFA Cylindrique	
	HFC Cylindrique bout arrondi	
	HFD Sphérique	
	HFF Ogive bout arrondi	
	HFF Ogive bout pointu	
	HFL Conique bout arrondi	
	Fraise à ébarber (intérieur)	

Forme disponible en stock sur demande*		Application
	HFE Goutte	
	HFH Flamme	
	HFI Fraise d'intérieur	
	HFJ Conique	
	HFM Conique bout pointu	
	HFN Conique inverse	
	Fraise à ébarber (extérieur)	

JEUX DE FRAISES LUKAS

Utilisez le bon outil pour chaque application. Faites votre choix parmi notre assortiment de fraises destinées à différents usages (test, bricolage, etc.) à la **page 23**.

MEULEUSES

Vous trouverez les meuleuses adaptées à nos outils LUKAS **pages 119 à 128**. Nos meuleuses sont conçues pour une utilisation avec les outils LUKAS et garantissent une utilisation très efficace.

***LES FORMES DU TABLEAU DE DROITE SONT DISPONIBLES EN STOCK SUR DEMANDE !**

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION ET DENTURES

Trois étapes pour bien choisir votre fraise en carbure de tungstène

ÉTAPE 1

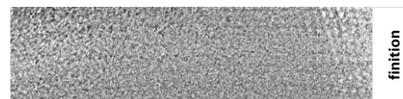
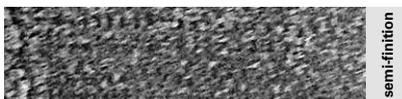
ÉTAPE 2

Choisissez tout d'abord le **matériau** approprié et le **mode d'usinage** (ébauche à finition) dans le tableau.

Identifiez la **denture** et la **vitesse de coupe** recommandées.

Matériau	Résistance (N/mm ²)	Usinage	Denture	Vitesse de coupe recommandée v _c (m/min)
● Acier et acier moulé	jusqu'à 800	ébauche	Z3, Z7 Steel, ZX	500 – 700
		semi-finition	Z5, Z42 Inox/Steel	300 – 500
		finition	ZF3	500 – 700
	800 à 1200	ébauche	Z7 Steel, ZX	400 – 600
		semi-finition	Z5	300 – 400
		finition	ZF3	400 – 600
	à partir de 1200	ébauche	Z7 Steel, Z4	300 – 500
		semi-finition	Z5	300 – 400
		finition	ZF3	400 – 600
● Acier inoxydable	jusqu'à 800	ébauche	Z2, Z6	400 – 500
		semi-finition	Z3, Z7 Steel, Z4, Z5, Z42 Inox/Steel	300 – 500
		finition	ZF3	400 – 600
● Fonte	de 150 à 300	ébauche	Cast, Z6	400 – 600
		semi-finition	Z7 Steel	300 – 500
	de 300 à 450	ébauche	Cast, Z7 Steel	300 – 500
		semi-finition	Z5	300 – 500
		finition	ZF3	400 – 700
	● Aluminium	jusqu'à 450	ébauche	Z9 Alu
semi-finition			Z1	500 – 900
● Laiton et bronze	jusqu'à 450	ébauche	Z9 Alu, Z1	400 – 800
		semi-finition	Z2	400 – 600
	à partir de 450	finition	ZF3	500 – 600
● Titane	jusqu'à 900	ébauche	Z6	300 – 500
		semi-finition	Z7 Steel	300 – 400
		finition	ZF3	500 – 700
	de 900 à 1 500	ébauche	Z4	300 – 400
		semi-finition	Z5	400 – 500
		finition	ZF3	400 – 600
● Plastique et bois	de 20 à 400	ébauche	Composite coarse/fine, Z1, Z9 Alu	600 – 1000
		finition	Composite coarse/fine, Wood	500 – 900
	de 400 à 1 000	ébauche	Composite coarse/fine, Z1	500 – 800
		finition	Composite coarse/fine, Z2, Wood	400 – 800

USINAGE



ÉTAPE 3

Dans le second tableau, déterminez la **vitesse** appropriée pour votre meuleuse en fonction du diamètre de l'outil et de la vitesse de coupe.

		Vitesse de coupe recommandée v_c (m/min)							
		300	400	500	600	700	800	900	1000
Diamètre de l'outil (mm)	2	48000	64000	80000	95000	111000	127000	143000	159000
	3	32000	42000	53000	64000	74000	85000	95000	106000
	4	24000	32000	40000	48000	56000	64000	72000	80000
	6	16000	21000	27000	32000	37000	42000	48000	53000
	8	12000	16000	20000	24000	28000	32000	36000	40000
	10	10000	13000	16000	19000	22000	25000	29000	32000
	12	8000	11000	13000	16000	19000	21000	24000	27000
	16	6000	8000	10000	12000	14000	16000	18000	20000
	20	5000	6000	8000	10000	11000	13000	14000	16000
		Vitesse (tr/min)							

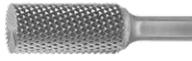
ASTUCE :

Vous trouverez un aperçu complet des formes disponibles à la **page 13**.



DENTURES

Denture		Propriétés	Page
	Z7 Steel	denture croisée moyenne	17
	ZX	denture croisée universelle pour pratiquement toutes les applications	18 – 20
	Z9 Alu	denture simple très grosse avec taille en biseau pour matériaux tendres	21
D'autres dentures sont disponibles en stock sur demande			
	Z1	denture grosse pour matériaux tendres	
	Z2 Brass	denture simple robuste pour enlèvement de matière important	
	Z3	denture simple moyenne	
	Z5 Hard	denture simple très fine pour surfaces de haute qualité	

Denture		Propriétés
D'autres dentures sont disponibles en stock sur demande		
	ZF1 à ZF3	denture croisée grosse à très fine pour des surfaces parfaites
	Wood	denture avec brise-copeaux pour fabrication de maquettes
	Z42 Inox/Steel	denture à bords biseautés robuste pour l'inox et l'acier
	Z4	denture croisée fine pour matériaux durs
	Z6	denture croisée robuste
	Cast	denture croisée robuste spécialement conçue pour les matériaux coulés
	Composite Coarse et Fine	denture croisée pour l'usinage des plastiques

REVÊTEMENTS

Optimisation sur mesure avec les revêtements LUKAS

L'application de revêtements durs tels que des revêtements en TiN, TiCN, TiAlN et LTE sur les outils LUKAS permet :

- de prolonger la durée de vie de l'outil
- d'améliorer l'efficacité de l'outil et de réduire la charge de la machine
- d'améliorer l'évacuation des copeaux

L'allongement de la durée d'utilisation de l'outil résulte principalement de la dureté de surface du revêtement, qui est bien supérieure à celle du matériau de base de l'outil. La stabilité chimique élevée des revêtements réduit par ailleurs les réactions entre l'arête de coupe de l'outil et les copeaux.

La limitation des frottements entre la face de dépouille de l'outil et la pièce à usiner d'une part, et entre l'arête de coupe de l'outil et les copeaux évacués d'autre part, entraîne une réduction de la charge de la machine et une amélioration de l'évacuation des copeaux. Cette réduction des frottements s'explique par le fait que le revêtement améliore la finition de surface et empêche dans une large mesure les réactions chimiques. Nos techniciens se feront un plaisir de vous aider à choisir le revêtement adapté à votre application.

	Caractéristique spéciale	Propriétés	Revêtement	Coefficient de frottement avec l'acier μ_m
 <p>LightFlow</p>	évacuation facile des copeaux	<ul style="list-style-type: none"> ▪ combine une haute résistance à l'usure avec un coefficient de frottement exceptionnel et des propriétés antiadhérentes lors de l'utilisation sur du graphite, de l'aluminium, du cuivre, du carbone, du bois et des alliages de titane ▪ traitement de surface parfait pour une réduction significative de l'usure 	TT®-ta-C (couche de carbone solide) voir page 21	0,05–0,10 (sec)
 <p>AllCoat*</p>	polyvalent	<ul style="list-style-type: none"> ▪ protection anti-usure universelle lors de l'usinage des métaux ferreux (tels que l'acier et la fonte) et du plastique ▪ ténacité élevée ▪ sans danger pour les aliments ▪ biocompatible 	TiN (nitride de titane)	0,65–0,70
 <p>HeavyDuty*</p>	adapté aux contraintes thermiques et aux chocs mécaniques extrêmes	<ul style="list-style-type: none"> ▪ revêtement haute performance à dureté élevée et conductivité thermique faible pour utilisation lors de l'usinage de matériaux très abrasifs et durs (tels que l'acier, l'acier non rouillé et l'acier inoxydable) ▪ pour le fraisage dans des conditions extrêmes ▪ pour une coupe haute performance 	TiAlN (nitride de titane aluminium)	0,30–0,35
 <p>ThermoShock*</p>	contraintes thermiques élevées et aux chocs	<ul style="list-style-type: none"> ▪ revêtement anti-usure particulièrement bien adapté à l'usinage des alliages d'acier difficiles à usiner (aciers fortement et faiblement alliés) ▪ pour l'ébavurage de précision 	TiCN (carbonitride de titane)	0,10–0,20
 <p>LowFriction*</p>	effet lotus	<ul style="list-style-type: none"> ▪ revêtement spécial à effet lotus pour métaux non ferreux à copeaux continus et métaux non ferreux collants, notamment les alliages d'aluminium ▪ réduit de manière significative les frottements et l'usure d'adhérence ▪ réduit la charge 	LTE (revêtement dur à base de carbone)	0,10–0,20

* sur demande

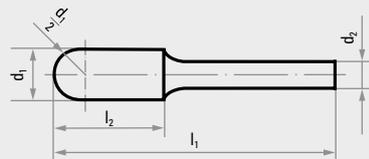
LA FRAISE POUR L'ACIER ET LA FONTE

USINAGE FACILE DES MATÉRIAUX DURS ET TENACES



Fraise Z7 Steel

- Grâce à sa denture croisée centrale, cette fraise est parfaite pour l'usinage de l'acier.
- Notre large choix de formes vous permettra de trouver l'outil adapté à chaque application.

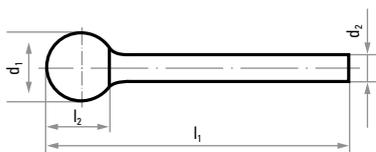


★★☆

Code article	Référence	Forme	Denture	Similaire à DIN 8033	d ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L'emballage contient
A10020820608	HFC 0820.06 Z7 Steel		Z7 Steel	WRC 0820	8	20	6	60	1
A10100613308	HFF 0613.03 Z7 Steel		Z7 Steel	RBF 0613	6	13	3	43	1
A10101020608	HFF 1020.06 Z7 Steel		Z7 Steel	RBF 1020	10	20	6	60	1
A10101225608	HFF 1225.06 Z7 Steel		Z7 Steel	RBF 1225	12	25	6	65	1

Recommandé pour : ● Acier ● Fonte ● Titane

Fraise ZX Universal



- l'outil polyvalent pour les applications universelles
- avec denture croisée pour de hautes performances

★☆☆

Code article	Référence	Forme	Denture	Similaire à DIN 8033	d ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L'emballage contient		
A10010616622	HFA 0616.06 BASE-X		ZX Universal	ZYA 0616	6	16	6	50	10		
A10011020622	HFA 1020.06 BASE-X		ZX Universal	ZYA 1020	10	20	6	60	10		
A10011225622	HFA 1225.06 BASE-X		ZX Universal	ZYA 1225	12	25	6	65	5		
A10020313322	HFC 0313.03 BASE-X		ZX Universal	WRC 0313	3	13	3	40	10		
A10020613322	HFA 0613.03 BASE-X		ZX Universal	WRC 0613	6	13	3	43	10		
A10020820622	HFA 0820.06 BASE-X		ZX Universal	WRC 0820	8	20	6	60	10		
A10021020622	HFA 1020.06 BASE-X		ZX Universal	WRC 1020	10	20	6	60	10		
A10021225622	HFA 1225.06 BASE-X		ZX Universal	WRC 1225	12	25	6	65	5		
A10030403322	HFD 0403.03 BASE-X			ZX Universal	KUD 0403	4	3	3	34	10	
A10030807622	HFD 0807.06 BASE-X			ZX Universal	KUD 0807	8	7	6	47	10	
A10031009622	HFD 1009.06 BASE-X			ZX Universal	KUD 1009	10	9	6	49	10	
A10031210622	HFD 1210.06 BASE-X	ZX Universal		KUD 1210	12	10	6	51	5		
A10100313322	HFF 0313.03 BASE-X		ZX Universal	RBF 0313	3	13	3	40	10		
A10100618622	HFF 0618.06 BASE-X		ZX Universal	RBF 0618	6	18	6	50	10		
A10101020622	HFF 1020.06 BASE-X		ZX Universal	RBF 1020	10	20	6	60	10		
A10101225622	HFF 1225.06 BASE-X		ZX Universal	RBF 1225	12	25	6	65	5		
A10040313322	HFG 0313.03 BASE-X		ZX Universal	SPG 0313	3	13	3	40	10		
A10040613322	HFG 0613.03 BASE-X		ZX Universal	SPG 0613	6	13	3	43	10		
A10040820622	HFG 0820.06 BASE-X		ZX Universal	SPG 0820	8	20	6	60	10		
A10041020622	HFG 1020.06 BASE-X		ZX Universal	SPG 1020	10	20	6	60	10		
A10041225622	HFG 1225.06 BASE-X		ZX Universal	SPG 1225	12	25	6	65	5		
A10041230622	HFG 1230.06 BASE-X		ZX Universal	SPG 1230	12	30	6	65	5		
A10071230622	HFL 1230.06 BASE-X			ZX Universal	KEL 1230	12	30	6	70	2,6	14°

Recommandé pour : ● Acier ● Fonte ● Inox/Acier ● Titane

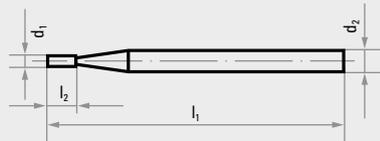
FRAISE DE PRÉCISION À DENTURE UNIVERSELLE

POUR LA RÉALISATION PARFAITE DES COUPES LES PLUS DÉLICATES



Fraise miniature universelle

- diamètre de tige de 3 mm
- haute précision dimensionnelle
- concentricité élevée pour un fonctionnement efficace
- denture universelle
- réalisée en carbure micro-grain
- arêtes de coupe finement polies



★★☆

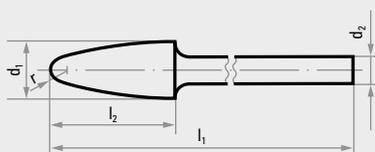
Code article	Référence	Forme	Denture	Similaire à DIN 8033	d ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L'emballage contient
A100201043120001	HFC 01504.03		ZX Universal	HFC 01504	1,5	4	3	40	1
A100301013120001	HFD 01501.03		ZX Universal	HFD 01501	1,5	1,35	3	40	1

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Titane

POUR UNE COUPE Y COMPRIS DANS LES ENDROITS DIFFICILES D'ACCÈS

AVEC UNE TIGE EXTRA LONGUE ET UNE DENTURE UNIVERSELLE

Fraise ZX Universal avec tige extra longue



- longueur de tige : 150 mm
- l'outil polyvalent pour les applications universelles
- avec denture croisée pour de hautes performances

★☆☆

Code article	Référence	Forme	Denture	d ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A10020820622150	HFC 0820.06 BASE-X		ZX Universal	8	20	6	170	5500	1
A10021225622150	HFC 1225.06 BASE-X		ZX Universal	12	25	6	175	3600	1
A10030807622150	HFD 0807.06 BASE-X		ZX Universal	8	7	6	157	7900	1
A10031009622150	HFD 1009.06 BASE-X		ZX Universal	10	9	6	159	6600	1

Recommandé pour : ● Acier ● Fonte ● Inox/Acier ● Titane



CONSEILS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Afin d'éviter toute rupture de la tige, ne jamais dépasser la vitesse maximale autorisée lorsque l'outil n'est pas en contact avec la pièce à usiner (voir le tableau des produits). Il est possible de travailler à une vitesse égale à deux fois la vitesse maximale autorisée uniquement si la

fraise est en contact avec la pièce à usiner ou si elle est insérée dans un alésage avant le démarrage de la meuleuse. Le contact avec la pièce à usiner doit être assuré jusqu'à l'arrêt complet de la meuleuse.

RÉDUCTION DE L'USURE AVEC LIGHTFLOW

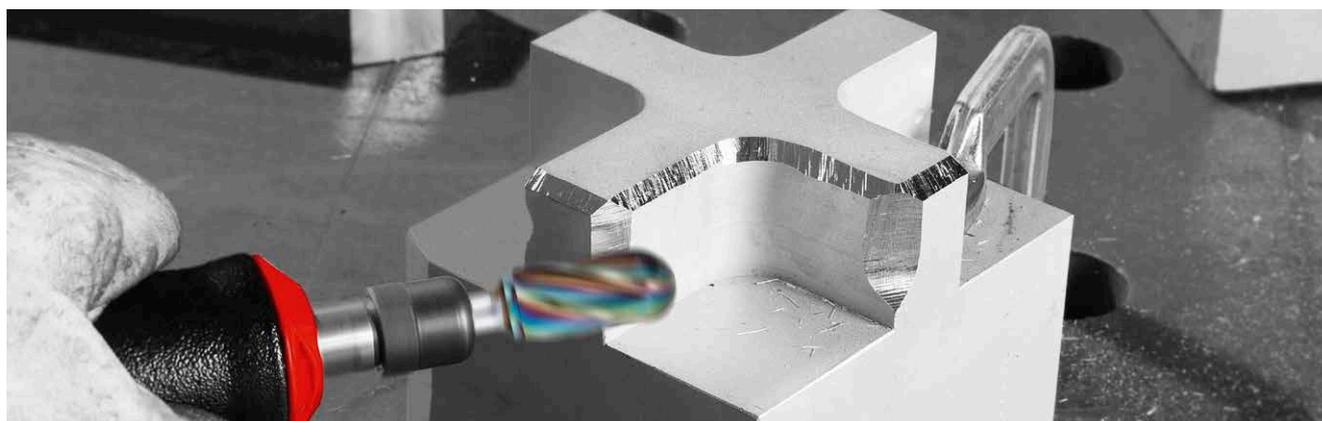
TRAITEMENT DE SURFACE IDÉAL AUX PROPRIÉTÉS ANTIADHÉRENTES EXCEPTIONNELLES

Le nouveau revêtement LightFlow de LUKAS est parfait pour réduire les frottements entre l'outil et la surface du matériau. Il permet la création de surfaces impeccables tout en prolongeant la durée de vie de la fraise. Ce revêtement empêche le bourrage de la fraise avec les copeaux d'aluminium et réduit ainsi la charge de la machine tout en maintenant une vitesse

constante. Il n'y a pas d'effet de collage. Vous pouvez ainsi travailler plus longtemps sans avoir à nettoyer ou à remplacer l'outil.

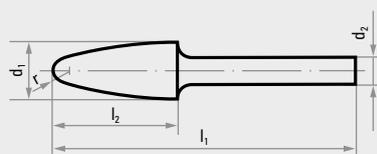
Domaines d'application du revêtement :

fraisage du graphite, de l'aluminium, du cuivre, des composites de carbone et du bois



Fraise Z9 Alu avec revêtement LightFlow **NOUVEAU**

- usinage de l'aluminium avec les arêtes de coupe extrêmement tranchantes
- synergie parfaite entre la fraise et le revêtement LightFlow
- grosse denture permettant l'évacuation d'un grand volume de copeaux et un travail rapide
- denture à bords biseautés pour l'obtention de surfaces parfaites
- section transversale de coupe maximale pour un usinage sans effort



★★★

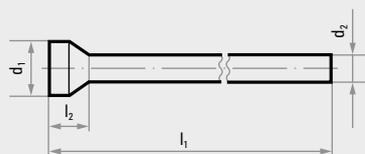
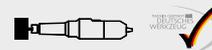
Code article	Référence	Forme	Denture	Similaire à DIN 8033	d ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L'emballage contient
A10020616609LF	HFC 0616.06		Z9 Alu	WRC 0616	6	16	6	50	1
A10021225609LF	HFC 1225.06		Z9 Alu	WRC 1225	12	25	6	65	1
A10100618609LF	HFF 0618.06		Z9 Alu	RBF 0618	6	18	6	50	1
A10101225609LF	HFF 1225.06		Z9 Alu	RBF 1225	12	25	6	65	1
A10071230609LF	HFL 1230.06		Z9 Alu	KEL 1230	12	30	6	70	1

Recommandé pour : ● Aluminium ● Plastique/Bois

L'ÉBARBAGE EN TIRANT FACILITÉ

CRÉEZ DES CHANFREINS DANS DES CONDUITES, DES CUVES ET DES ÉLÉMENTS DE CONCEPTION

Outil d'ébarbage en tirant Z3 Universal (intérieur)



- angle défini de 45°
- pour différents diamètres d'alésage
- largeur de chanfrein variable
- résultat de travail rapide

Applications :

- ébarbage en tirant d'alésages pour des endroits difficiles d'accès
- idéal pour une utilisation dans des conduites, des cuves et des éléments de conception
- chanfreinage en tirant d'alésages

★★☆

Code article	Référence	Denture	d ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L'emballage contient
A10170504303	HFT 0504.03	Z3 Universal	5	4	3	40	1
A10170705303	HFT 0705.03	Z3 Universal	7	5	3	40	1
A10171006603	HFT 1006.06	Z3 Universal	10	6	6	60	1
A10171207603	HFT 1207.06	Z3 Universal	12	7	6	65	1
A10171811803	HFT 1811.08	Z3 Universal	18	11	8	120	1

Recommandé pour : ● Acier ● Inox/Acier ● Aluminium ● Fonte ● Titane



CONSEILS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Vitesse réduite pour les fraises d'une longueur totale $l_1 = 120$ mm : 11 000 tr/min max.



Assortiments de fraises en carbure

- Toujours le bon outil à portée de main. Grâce à nos assortiments d'outils pratiques, vous avez toujours à portée de main l'outil qu'il vous faut.
- parfaitement adaptés pour le test de différents outils
- conviennent aussi bien pour le bricolage à la maison que pour une utilisation professionnelle



Set HM INOX S6



Set HM ALU S6

★★☆

Code article	Référence	Denture	Tige Ø mm	Contenu 1 par pack			L'emballage contient
A1039001020	Set HM INOX S6	Z42 Inox/Steel	6	10 pièces : HFA 0616 HFC 1225 HFG 0618 HFF 1225	HFA 1225 HFD 0605 HFG 1225	HFC 0616 HFD 1210 HFF 0618	1
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte							
A10390005096	Set HM ALU S6	Z9 Alu	6	5 pièces : HFA 0616 HFF 0618	HFC 0616 HFD 0605	HFM 0618	1
Recommandé pour : ● Aluminium ● Plastique/Bois							



Assortiments de fraises en carbure ZX Universal

- Toujours le bon outil à portée de main. Grâce à nos assortiments d'outils pratiques, vous avez toujours à portée de main l'outil qu'il vous faut.
- parfaitement adaptés pour le test de différents outils
- conviennent aussi bien pour le bricolage à la maison que pour une utilisation professionnelle
- la fraise polyvalente pour les applications universelles, avec une denture croisée pour de hautes performances



F5 S3 BASE-X

★★☆

Code article	Référence	Denture	Tige Ø mm	Contenu 1 par pack			L'emballage contient
A10390053	F5 S3 BASE-X	ZX Universal	3	5 pièces : HFA 0313 HFF 0313	HFC 0313 HFG 0313	HFD 0605	1
A10390056	F5 S6 BASE-X	ZX Universal	6	5 pièces : HFA 1225 HFF 1225	HFC 1225 HFG 1225	HFD 1210	1
Recommandé pour : ● Acier ● Fonte ● Inox/Acier ● Titane							



- 2.1 Meules sur tige
- 2.2 Outils de polissage

26–37
38–49

MEULAGE ET POLISSAGE

(à l'aide d'outils à liant)

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Meules sur tige de LUKAS

MEULAGE EFFICACE ET PROFESSIONNEL

Les meules sur tige LUKAS sont des outils de meulage de haute qualité à longue durée de vie qui offrent des performances d'enlèvement de matière élevées. Elles sont parfaites pour procéder efficacement à l'usinage d'ébauche, à l'ébarbage, à la préparation et à la reprise des cordons de soudure et à l'ébavurage.

Nous proposons une gamme de meules sur tige disponibles dans différentes formes, tailles et finitions pour toutes vos opérations, de la coupe à l'usinage de précision, de manière à ce que vous ayez toujours l'outil de meulage parfaitement adapté à votre application. Les meules sur tige LUKAS sont conçues pour le meulage de matériaux très divers (acier, acier moulé, acier à outils, fonte, alliages d'aluminium, alliages de titane et de nickel, plastique, verre, céramique, etc.).

QUALITÉ

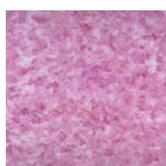
Le meulage couvre un large éventail d'opérations, de la coupe grossière à l'usinage de précision. Ce vaste champ d'application nécessite des meules sur tige offrant un juste équilibre entre performances d'usinage et durée de vie tout en permettant d'obtenir la qualité de surface souhaitée. La fabrication de meules sur tige de qualité implique de connaître les conditions dans lesquelles les outils seront utilisés, de choisir les matières premières appropriées et de savoir les combiner de la bonne manière.

EKR

ABRASIF

Pour chaque application, LUKAS vous propose l'abrasif adapté aux matériaux avec lesquels vous travaillez qui répondra à vos besoins. L'aperçu ci-après indique toutes les matières premières utilisées pour la fabrication des meules sur tige LUKAS. Vous trouverez l'abréviation de l'abrasif utilisé dans la partie qualité de la référence produit des outils LUKAS (voir à droite).

Ces qualités sont disponibles en stock sur demande



EKR

Corindon rose

★★☆



NK

Corindon normal

★★☆



HK

Mélange EKW/NK

★★☆



SIC-ALU

Carbure de silicium vert

★★★



CÉRAMIQUE

Grain céramique et corindon monocristallin

★★★



EKD

Corindon rouge foncé

★★☆



EKbr

Corindon rose, type marron

★★☆



HKD

Mélange EKW/EKD

★★☆



RKD

Mélange de corindon rouge foncé et rose

★★☆



NDW

Mélange de corindon normal, de corindon rouge foncé et de corindon monocristallin blanc

★★★



EKW

Corindon blanc

★★☆



MK

Mélange EKR/NK

★★☆



MKD

Mélange NK/EKD

★★☆



SICdkl

Carbure de silicium foncé

★★☆



HOK

Mélange de corindon globulaire

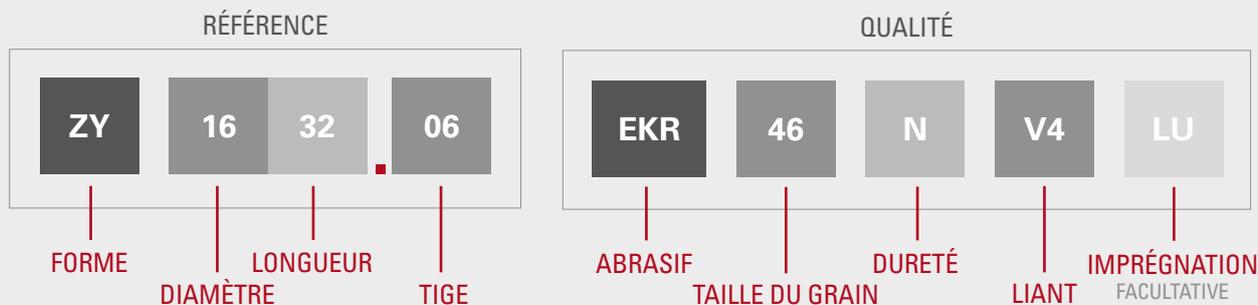
★★☆

RÉFÉRENCE DES MEULES SUR TIGE

La référence produit contient toutes les informations importantes

Toutes les valeurs et tous les identifiants importants des outils de meulage et de polissage à liant LUKAS sont indiqués dans

la référence produit, ce qui facilite le choix de l'outil approprié. L'aperçu ci-après indique les différents éléments et leur contenu.



46

TAILLES DE GRAIN SELON ISO 525

De gros à très fin, la valeur numérique de la taille du grain est indiquée clairement dans la partie qualité de la référence produit.

gros	moyen	fin	très fin
12	30	80	240
14	36	100	280
16	46	120	320
20	54	150	360
24	60	180	400
-	-	220	800
-	-	-	1200
-	-	-	2000

N

DURETÉ SELON ISO 525

La dureté fait référence à la force avec laquelle le liant retient les grains abrasifs sur la meule. Elle est déterminée à l'aide d'outils de mesure spéciaux. Des lettres sont utilisées pour indiquer le degré de dureté. La dureté augmente selon l'ordre alphabétique.

extrêmement souple	très souple	souple	moyen	rigide	très rigide	extrêmement rigide
A	E	H	L	P	T	X
B	F	I	M	QU	U	Y
C	G	JOT	N	R	V	Z
D	-	K	O	S	W	-

V4

LIANT

Le liant assure la fixation des grains abrasifs sur la meule. Les principaux types de liants selon la norme ISO 525 sont les suivants :

Liant vitrifié :

- **V** = liant vitrifié

Le code après l'identifiant du liant est une désignation interne.

Liant organique :

- **BA** = liant résineux
- **R** = liant caoutchouc ou liant utilisant d'autres élastomères
- **RF** = liant caoutchouc, renforcé

LU

IMPRÉGNATION (FACULTATIVE)

L'imprégnation peut améliorer les propriétés de meulage de tous les liants vitrifiés, en particulier pour l'usinage de certains aciers :

- **Lu** = avec résine
- **W** = avec cire

INFORMATIONS TECHNIQUES

Qualités et domaines d'application

À partir des multiples possibilités présentées ici, nous avons créé une gamme intégrant différentes formes et dimensions dans des qualités éprouvées. Ces meules sur tige sont disponibles à partir

du stock. Les recommandations de qualité permettent d'obtenir des conditions de fonctionnement optimales.

 parfaitement adapté  adapté

Page	Référence / Qualités	Vitesse de coupe v_c m/s	Matériaux										
			●	●	●	●	●	●	●	●	●		
			Acier / acier moulé	Aciers alliés / trempés	Aciers à outils	Acier et acier moulé résistants à la rouille, aux acides et à la chaleur	Fonte	Alliages d'aluminium, de magnésium et de cuivre	Alliages de titane et de nickel	Plastique / bois / caoutchouc	Verre / céramique / carbures		
34 / 35	 EKR Corindon rose	env. 20-35											
36	 NK-BA soft Corindon normal exempt de fer et de soufre	env. 40-50											
37	 HK Corindon blanc et corindon normal	env. 40-50											
32	 Céramique Grain céramique et corindon monocristallin	env. 30-50											
33	 SIC-ALU Carbure de silicium vert	env. 25-40											
Ces qualités sont disponibles en stock sur demande													
	 EKWbr Corindon blanc, type marron	env. 25-40											
	 RKD Corindon rouge foncé et rose	env. 30-50											
	 NK-BA dur Corindon normal	env. 40-50											
	 MK Corindon rose et corindon normal	env. 30-50											
	 NDW Corindon rouge foncé, corindon normal et monocristallin	env. 10-30											
	 EKW Corindon blanc	env. 20-35											
	 EKbr Corindon rose, type marron	env. 40-50											
	 HOK Corindon globulaire	env. 5-20											

INFORMATIONS TECHNIQUES

Vitesse pour outils de meulage



		Vitesse de coupe recommandée v_c (m/s)							
		5	10	20	30	40	50	63	80
Diamètre de l'outil (mm)	2	47700	95500	191000	286500	382000	477500	601600	763900
	3	31800	63700	127300	191000	254600	318300	601600	509300
	4	23900	47700	95500	143200	191000	238700	300800	382000
	5	19100	38200	76400	114600	152800	191000	240600	305600
	6	15900	31800	63700	95500	127300	159200	200500	254600
	8	11900	23900	47700	71600	95500	119400	150400	191000
	10	9500	19100	38200	57300	76400	95500	120300	152800
	13	7300	14700	29400	44100	58800	73500	92600	117500
	20	4800	9500	19100	28600	38200	47700	60200	76400
	25	3800	7600	15300	22900	30600	38200	48100	61100
	32	3000	6000	11900	17900	23900	29800	37600	47700
	40	2400	4800	9500	14300	19100	23900	30100	38200
	50	1900	3800	7600	11500	15300	19100	24100	30600
	60	1600	3200	6400	9500	12700	15900	20100	25500
	80	1200	2400	4800	7200	9500	11900	15000	19100
	100	1000	1900	3800	5700	7600	9500	12000	15300
		Vitesse (tr/min)							

CONSEILS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Sécurité lors du meulage

VITESSES PÉRIPHÉRIQUES

Nos meules sur tige sont fabriquées selon les normes les plus récentes et sont soigneusement contrôlées et testées. Leur sécurité d'utilisation correspond à la norme EN 12413.

Nous fabriquons des meules sur tige avec liants vitrifiés ou résineux pour une vitesse périphérique maximale accrue de 50 m/s.

La vitesse périphérique maximale est limitée par les facteurs suivants :

1. Masse (poids) de la meule sur tige
2. Forme de la meule sur tige
3. Diamètre de la tige
4. Longueur de montage de la tige
5. Matériau de la tige
6. Concentricité de la meule sur tige

SÉCURITÉ

La sécurité d'utilisation d'un outil de meulage est une caractéristique de qualité fondamentale. Lors de l'utilisation et du stockage des meules sur tige, respectez toujours les réglementations relatives à la sécurité et à la prévention des accidents ainsi que les recommandations de sécurité de la FEPA.

Nos produits sont livrés avec une étiquette de sécurité (cf. illustration ci-dessous) indiquant la vitesse maximale autorisée pour une longueur de montage donnée (longueur de tige).

Nos meules sont fabriquées à partir de matières premières exemptes de toute substance dangereuse pour la santé.

DÉSIGNATION PRODUIT
MULTILINGUE

Schleifkörper keramisch
Brousicí tělíska keramická
Mounted points - vitrified
Muelas cerámicas
Meules vitrifiées
Sciernice spojone ceramiczne



GAMME DE PRODUITS

CODE ARTICLE ET
RÉFÉRENCE PRODUIT

A200002032602
ZY 2032.06
EKR 36 N V4

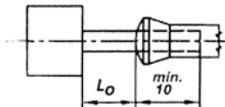
Menge /
VPE
20



NORME DE SÉCURITÉ

INFORMATIONS
TECHNIQUES

L _o (mm)	max. rpm
10	40.600
15	34.500
20	29.700



FA1488310

NUMÉRO DE SÉRIE

LUKAS-ERZETT Vereinigte Schleif- und Fräswerkzeugfabriken GmbH & Co. KG
Gebrüder-Lukas-Straße 1 · 51786 Engelskirchen
Made in Germany

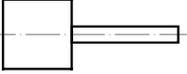
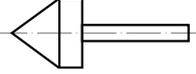
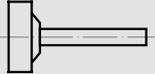
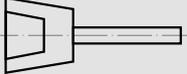
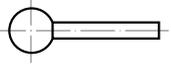
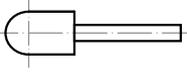
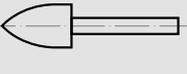
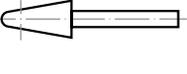
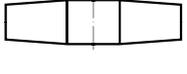
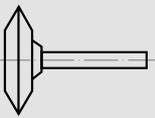
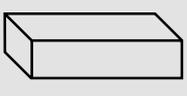
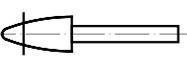


CODE EAN

4 027497 013296

FORME

Récapitulatif des formes disponibles

Forme		D'autres formes sont disponibles sur demande*	
	ZY Cylindrique, type 1		WKS Cylindrique bout pointu
	ZY2 Cylindrique, type 2		TO Boisseau
	KU Sphérique		WR Cylindrique bout arrondi
	SP Ogive bout pointu		Mini-meule sur tige
	KE Conique bout arrondi		SE Meule disque
	Forme américaine A		RU Pierre à affûter
	Forme américaine B		

*CES MEULEUSES SONT
DISPONIBLES EN STOCK
SUR DEMANDE !

MEULEUSES

Vous trouverez les meuleuses adaptées à nos outils LUKAS pages 119 à 128. Nos meuleuses sont conçues pour une utilisation avec les outils LUKAS et garantissent une utilisation très efficace.

QUALITÉS ET PROPRIÉTÉS

Meules sur tige pour l'usinage des aciers à outils



CÉRAMIQUE

Mélange de grain
céramique et de
corindon monocristallin

★★★

PROPRIÉTÉS DU MATÉRIAU

La fabrication de moules et de matrices requiert une grande précision. Les aciers à outils sont produits de manière à offrir une dureté et une résistance adaptées à leur utilisation. Des outils de meulage spéciaux sont donc nécessaires pour traiter les pièces à usiner jusqu'à leurs limites de tolérance.

SECTEURS

- Fabrication d'outillages
- Fabrication de maquettes
- Fabrication de moules
- Ingénierie aéronautique

EXEMPLES D'USINAGE

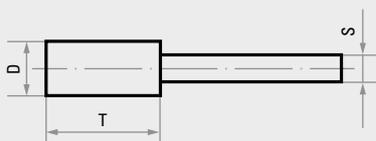
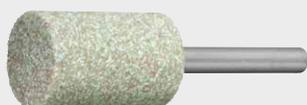
- Retouches de raccords
- Abrasion de canaux
- Ébavurage de précision
- Meulage de précision

- Rodage
- Meulage par coordonnées
- Meulage de roulements à billes
- Pales de turbines

OUTILS DE MEULAGE LUKAS

Les meules sur tige LUKAS pour la fabrication des moules et des matrices offrent une très grande stabilité dimensionnelle et peuvent usiner même les matériaux les plus durs. Grâce à sa structure micro-cristalline, le grain céramique est extrêmement friable et donc auto-affûtant. Il permet ainsi d'usiner sans problème les matériaux difficiles à travailler, tels que les alliages à base de nickel. Par ailleurs, l'utilisation de qualités de grain spéciales garantit une longue durée de vie. Notre gamme de produits complète vous permet d'atteindre et d'usiner même les zones les plus inaccessibles.

Meule sur tige en céramique



★★★

- tranchant et dureté maximaux avec effet auto-affûtant du grain céramique
- durée de vie impressionnante
- enlèvement important et rapide, en particulier sur les surfaces durcies, les revêtements durs et les cordons de soudure renforcés

Code article	Référence	Forme	Qualité	D mm	T mm	S mm	L'emballage contient
A200000613377	ZY 0613.03		Ceramic 80 LV118	6	13	3 x 30	20
A200001325677	ZY 1325.06		Ceramic 46 LV118	13	25	6 x 40	20
A200001632677	ZY 1632.06		Ceramic 46 LV118	16	32	6 x 40	20
A200200816377	SP 0816.03		Ceramic 80 LV118	8	16	3 x 30	20
A200201320677	SP 1320.06		Ceramic 80 LV118	13	20	6 x 40	20
A201101010677	KU 1010.06		Ceramic 46 LV118	10	10	6 x 40	20

Recommandé pour : Inox/Acier Acier Titane



QUALITÉS ET PROPRIÉTÉS

Meule sur tige pour l'usinage de métaux non ferreux



SIC-ALU

Carbure de silicium vert

★★★

PROPRIÉTÉS DU MATÉRIAU

L'aluminium et ses alliages se distinguent par leurs nombreuses caractéristiques variées et avantageuses, ce qui en fait le deuxième matériau métallique le plus utilisé après l'acier. La densité de l'aluminium est égale à seulement 1/3 de celle de l'acier. Plus le métal est pur, plus sa résistance est faible et sa malléabilité importante. L'utilisation de meules sur tige non adaptées peut toutefois entraîner des « barbouillages », voire le colmatage de l'outil.

SECTEURS

- Transport (ferroviaire, maritime, routier, aérien)
- Construction métallique (ponts, grues, silos)
- Fabrication d'appareils
- Moulage sous pression de l'aluminium

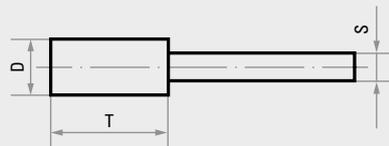
- Industrie chimique (cuves, pompes, tuyauteries)
- Moteurs, pièces d'organes de transmission
- etc.

EXEMPLES D'USINAGE

- Ébavurage
- Ébarbage
- Lissage
- Finition de surface

OUTILS DE MEULAGE LUKAS

Nos meules sur tige SIC-ALU ont été spécialement développées pour cette application. Leur structure spéciale garantit une durée de vie maximale tout en empêchant l'obturation des pores par le matériau. L'effet auto-affûtant est renforcé par l'utilisation d'une imprégnation spéciale.



Meule sur tige SIC-ALU



- qualité spéciale pour le meulage de l'aluminium

★★★

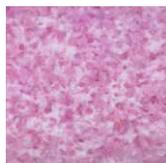
Code article	Référence	Forme	Qualité	D mm	T mm	S mm	L'emballage contient
A200001013618A	ZY 1013.06		SIC-ALU 80 V27 W	10	13	6 x 40	20
A200001332618A	ZY 1332.06		SIC-ALU 80 V27 W	13	32	6 x 40	20
A200001632618A	ZY 1632.06		SIC-ALU 80 V27 W	16	32	6 x 40	20
A201501632618A	KE 1632.06		SIC-ALU 80 V27 W	16	32	6 x 40	20

Recommandé pour : ● Aluminium



QUALITÉS ET PROPRIÉTÉS

Meules sur tige pour l'usinage de l'acier et de l'acier moulé



EKR
Corindon rose

★★☆

PROPRIÉTÉS DU MATÉRIAU

L'extrême variété des types d'aciers et des pièces à usiner en acier requiert des meules sur tige possédant des propriétés permettant de couvrir au mieux ce large éventail.

SECTEURS

- Ingénierie mécanique
- Ingénierie automobile
- Fabrication d'outils
- Fabrication de cuves et d'équipements
- Chantiers navals
- etc.

EXEMPLES D'USINAGE

- Gros ébarbage
- Ébarbage
- Préparation des cordons de soudure
- Meulage de finition des cordons de soudure
- Ébavurage

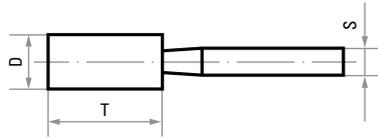
OUTILS DE MEULAGE LUKAS

La large gamme d'outils de meulage LUKAS intègre de nombreuses formes, tailles et qualités. Vous trouverez dans notre gamme standard l'outil adapté à votre application de meulage, indépendamment du matériau à usiner, du type de meuleuse utilisé ou de tout autre facteur. Ces meules sur tige sont conçues pour permettre un enlèvement de matière important et offrir une longue durée de vie.



Meule sur tige EKR

- résultats parfaits sur l'acier de construction et pour l'ébarbage grâce au corindon
- extrêmement dur et tranchant pour une longue durée de vie
- également efficace sur les matériaux particulièrement durs



★★☆

Code article	Référence	Forme	Qualité	D mm	T mm	S mm	L'emballage contient
A200000306302	ZY 0306.03		EKR 100 N V4	3	6	3 x 30	20
A200000510302	ZY 0510.03		EKR 80 N V4	5	10	3 x 30	20
A200000610302	ZY 0610.03		EKR 60 N V4	6	10	3 x 30	20
A200000816302	ZY 0816.03		EKR 60 N V4	8	16	3 x 30	20
A200000816602	ZY 0816.06		EKR 60 N V4	8	16	6 x 40	20
A200001013302	ZY 1013.03		EKR 60 N V4	10	13	3 x 30	20
A200001020602	ZY 1020.06		EKR 60 N V4	10	20	6 x 40	20
A200001320602	ZY 1320.06		EKR 46 N V4	13	20	6 x 40	20
A200001632602	ZY 1632.06		EKR 46 N V4	16	32	6 x 40	20
A200002032602	ZY 2032.06		EKR 36 N V4	20	32	6 x 40	20
A200002040602	ZY 2040.06		EKR 36 N V4	20	40	6 x 40	20
A200002532602	ZY 2532.06		EKR 36 N V4	25	32	6 x 40	20
A200003232602	ZY 3232.06		EKR 30 N V4	32	32	6 x 40	20
A200004040602	ZY 4040.06		EKR 30 N V4	40	40	6 x 40	20
A201301303302	ZY2 1303.03			EKR 80 N V4	13	3	3 x 30
A201302506602	ZY2 2506.06	EKR 60 N V4		25	6	6 x 40	20
A201303208602	ZY2 3208.06	EKR 46 N V4		32	8	6 x 40	20
A201305010602	ZY2 5010.06	EKR 30 N V4		50	10	6 x 40	20
A200200510302	SP 0510.03		EKR 80 N V4	5	10	3 x 30	20
A200200816302	SP 0816.03		EKR 60 N V4	8	16	3 x 30	20
A200201320602	SP 1320.06		EKR 46 N V4	13	20	6 x 40	20
A200202032602	SP 2032.06		EKR 36 N V4	20	32	6 x 40	20
A201100808302	KU 0808.03		EKR 60 N V4	8	8	3 x 30	20
A201101010602	KU 1010.06		EKR 60 N V4	10	10	6 x 40	20
A201101616602	KU 1616.06		EKR 46 N V4	16	16	6 x 40	20
A201102020602	KU 2020.06		EKR 36 N V4	20	20	6 x 40	20
A201102525602	KU 2525.06		EKR 36 N V4	25	25	6 x 40	20
A201501632602	KE 1632.06		EKR 46 N V4	16	32	6 x 40	20
A201502032602	KE 2032.06		EKR 36 N V4	20	32	6 x 40	20
A201502570602	KE 2570.06		EKR 36 N V4	25	70	6 x 40	20
A206600816302	B53 0816.03		EKR 60/80 QU V4	8	16	3 x 30	20

Recommandé pour : ● Acier

QUALITÉS ET PROPRIÉTÉS

Meule sur tige pour l'usinage d'aciers inoxydables



NK-BA SOFT

Corindon normal avec liant résineux, exempt de fer et de soufre

★★☆

PROPRIÉTÉS DU MATÉRIAU

Les aciers inoxydables sont difficiles à usiner. En raison de leur teneur en nickel, ils ont tendance à coller tandis que leur faible conductivité thermique peut entraîner une surchauffe du matériau dans la zone à usiner.

SECTEURS

- Construction en acier et bâtiment (façades, rampes, installations sanitaires)
- Fabrication de cuves
- Boîtiers et coffrages
- Technologie médicale
- Chantiers navals
- Industrie agroalimentaire
- etc.

EXEMPLES D'USINAGE

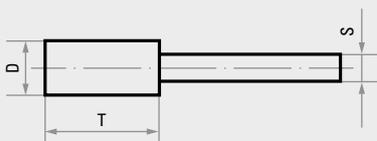
- Gros ébarbage et meulage de finition
- Ébavurage
- Ébarbage
- Lissage des cordons de soudure
- Finition de surface

OUTILS DE MEULAGE LUKAS

Pour les aciers inoxydables, LUKAS a développé des outils haute performance se caractérisant par un enlèvement de matière exceptionnel, y compris dans des conditions d'utilisation difficiles.

Ces outils ne contiennent ni fer, ni soufre, ni halogène. Cela évite ainsi généralement les réactions chimiques (corrosion) du matériau à usiner dans la zone de contact.

Meule sur tige tendre NK



★★☆

- pour les aciers non rouillés
- excellents taux d'enlèvement, y compris dans des conditions difficiles

Code article	Référence	Forme	Qualité	D mm	T mm	S mm	L'emballage contient
A200001632627W	ZY 1632.06		NK 24 N BA soft	16	32	6 x 40	20
A200002040627W	ZY 2040.06		NK 24 N BA soft	20	40	6 x 40	20
A200002532627W	ZY 2532.06		NK 24 N BA soft	25	32	6 x 40	20
A200003232627W	ZY 3232.06		NK 24 N BA soft	32	32	6 x 40	20
A200004020627W	ZY 4020.06		NK 24 N BA soft	40	20	6 x 40	20
A200005020627W	ZY 5020.06		NK 24 N BA soft	50	20	6 x 40	20
A201305004627W	ZY2 5004.06		NK 24 N BA soft	50	4	6 x 40	20
A201305010627W	ZY2 5010.06		NK 24 N BA soft	50	10	6 x 40	20

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium

QUALITÉS ET PROPRIÉTÉS

Meules sur tige pour l'usinage des fontes



HK

Mélange de corindon blanc et de corindon normal

★★☆

PROPRIÉTÉS DU MATÉRIAU

Les caractéristiques des différents types de fontes sont normalement déterminées par leur teneur en carbone et la façon dont le carbone se détache de la structure du matériau. L'usinage de la fonte consiste généralement à effectuer un « gros ébarbage ». La croûte contient des inclusions de sable provenant du processus de coulage de la fonte ; les bavures importantes, les tiges de coulée et les masselottes ainsi que les trous et les fissures doivent tous être supprimés par meulage. Ces zones à meuler sont souvent difficilement accessibles.

SECTEURS

Fabrication de pièces en fonte telles que blocs moteurs, carters de boîtes de vitesses, culasses, supports, châssis, glissières, engrenages, vilebrequins, carters de pompes et de turbines, pièces de machines-outils, etc.

EXEMPLES D'USINAGE

- Ébavurage
- Ébarbage
- Polissage
- Meulage de finition des soudures de réparation
- Suppression des trous et des fissures

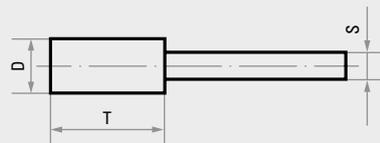
OUTILS DE MEULAGE LUKAS

Les meules sur tige LUKAS conçues pour le meulage des fontes contiennent des mélanges de grain spéciaux et des liants résistants et offrent ainsi d'excellentes performances dans les applications mentionnées ci-dessus.

L'agressivité du grain abrasif et le bon fonctionnement de la meule sur tige permettent un usinage ergonomique avec un minimum d'efforts. Des meules avec tiges spécialement allongées sont également disponibles sur demande.



Meule sur tige HK



- parfaite pour le meulage des fontes
- mélange de grain spécial parfaitement adapté au matériau
- pour un travail ergonomique avec un minimum d'efforts

★★☆

Code article	Référence	Forme	Qualité	D mm	T mm	S mm	L'emballage contient
A200001632633	ZY 1632.06		HK 30 NV13	16	32	6 x 40	20
A200002032633	ZY 2032.06		HK 30 NV13	20	32	6 x 40	20
A200002532633	ZY 2532.06		HK 30 NV13	25	32	6 x 40	20
A200004020633	ZY 4020.06		HK 30 NV13	40	20	6 x 40	20
A201305010633	ZY2 5010.06		HK 30 NV13	50	10	6 x 40	20
A206202250633	A11 2250.06		HK 36/46 M V13	22	50	6 x 40	20

Recommandé pour : ● Fonte ● Inox/Acier

INFORMATIONS GÉNÉRALES ET INFORMATIONS PRODUITS

Outils de polissage de LUKAS – groupes P1 à P7

Que vous souhaitiez obtenir des caractéristiques techniques de surface particulières ou simplement apporter la brillance souhaitée à votre produit, il existe de nombreuses bonnes raisons d'opter pour les outils de polissage LUKAS.

Dans des secteurs tels que l'industrie automobile, l'aéronautique et la fabrication des pompes et turbines, de nombreux ajustements et surfaces d'étanchéité doivent être usinés avec la plus extrême précision afin d'obtenir le résultat final approprié. Dans les industries agroalimentaire et pharmaceutique, les surfaces polies garantissent des conditions de travail hygiéniques. Dans le secteur de la fabrication des moules et des matrices, les surfaces sont polies jusqu'à obtenir une finition miroir ; un produit fini parfait est ainsi obtenu à chaque démoulage.

L'usinage de finition prenant une importance croissante, LUKAS a développé une large gamme d'outils de polissage fabriqués dans les matériaux les plus divers et offrant différents degrés de dureté et combinaisons de grains. Les outils de polissage LUKAS sont classés dans les groupes P1 à P7 en fonction de l'application à laquelle ils sont destinés. Ces outils comprennent des disques à polir, des meules à polir et des bâtons rodoirs pour toute une variété d'applications. Le diagramme de la page suivante offre un aperçu de la gamme.

Type de liant	Propriétés	Page
P1*	Les meules à polir sont composées d'un liant en caoutchouc dur et de grains abrasifs de taille 100. Elles sont adaptées à la finition de précision et à la préparation des surfaces nécessitant un polissage ultérieur.	–
P2	Les meules et les disques à polir sont fabriqués à l'aide d'un liant en caoutchouc souple et de grains de taille 46 à 800. Ces outils sont parfaits pour la création de finitions granitiques à brossées sur de petites surfaces. Pour obtenir le résultat souhaité, des outils ayant différentes tailles de grain doivent être utilisés les uns après les autres.	41/42
P3	Les outils de polissage en feutre sont utilisés avec une pâte à polir SIC ou diamantée pour obtenir les meilleurs résultats, jusqu'à la finition miroir.	43 – 45
P4*	Les bâtons rodoirs sont fabriqués en polyuréthane (PU). Les domaines d'application et les résultats sont similaires à ceux des outils du groupe P2. Les bâtons rodoirs s'utilisent manuellement.	–
P5*	Les meules à polir sont renforcées de fibres pour une durée de vie plus longue. La finition de surface obtenue se situe entre celles des groupes P1 et P2.	–
P6	Les outils de polissage sont disponibles sous différentes formes : meules à polir, meules à bouchonner, rouleaux à satiner et disques à polir. La dureté du liant en polyuréthane (PU) se décline en sept niveaux, de souple à dur, avec des tailles de grain disponibles allant de SIC 24 à F1200. Les outils sont ainsi adaptés à de nombreuses utilisations différentes, y compris sur de grandes surfaces. Les disques à polir sont principalement utilisés sur des postes fixes, par exemple pour le polissage cylindrique des tubes.	46 – 49
P7*	Les meules à polir ayant un diamètre de tige de 2,35 mm utilisent des grains SIC d'une taille allant de 240 à 400 avec un liant en silicium. Ces petits outils sont très tendres et sont parfaitement adaptés au polissage des bijoux ou d'autres petites pièces.	–

* disponibles en stock sur demande

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET DOMAINES D'APPLICATION

Polissage sûr avec des outils testés

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Les meules à polir LUKAS des groupes P1 et P5 sont fabriquées conformément à la norme EN 12413 et ont une vitesse périphérique maximale autorisée de 50 m/s. Les produits du groupe P2 peuvent être utilisés jusqu'à une vitesse maximale de 16 m/s. La vitesse périphérique maximale autorisée des produits du groupe P6 dépend de la dureté de l'outil. Pour le degré de dureté MWP, par exemple, elle est de 20 m/s.

La vitesse d'utilisation optimale est toutefois généralement inférieure à la vitesse maximale autorisée, car elle

génère une température moindre et prolonge la durée de vie de l'outil. Les meules à polir LUKAS sont livrées avec une étiquette de sécurité indiquant les vitesses maximales pour les différentes longueurs de tige.

Pour une utilisation en toute sécurité des meules et disques à polir, veuillez respecter les instructions d'utilisation suivantes :

- Recommandations de sécurité FEPA relatives à l'utilisation correcte des produits abrasifs
- Code de sécurité FEPA relatif aux abrasifs agglomérés

MEULAGE ET POLISSAGE (à l'aide d'outils à liant)

TROUVEZ L'OUTIL DE POLISSAGE ADAPTÉ À VOTRE ÉTAPE D'USINAGE

La gamme d'outils de polissage de LUKAS comprend un large éventail de formes et de tailles. Nos outils de polissage très variés, spécialement développés pour l'usinage de précision et le polissage des surfaces, vous aident à obtenir le résultat souhaité en toutes circonstances. Fabriqués à partir de matières

premières de haute qualité, nos meules et disques à polir, bâtons rodoirs et rouleaux vous permettent de polir d'une manière particulièrement adaptée à votre application, jusqu'à obtenir si nécessaire une finition brillante voire très brillante. Choisissez simplement la finition souhaitée dans le tableau ci-après et trouvez le groupe d'outils de polissage LUKAS approprié (P1 – P7) permettant de l'obtenir.

	Dureté de l'outil de polissage						
	rigide	moyen	souple				
Finition miroir	P6 Polyuréthane		P3 Feutre et pâte	2000	Tailles de grain (selon ISO 525)		
			P4 Polyuréthane	1200			
	P2 Caoutchouc souple	800					
Finition mate	P5 Caoutchouc renforcé de fibres		P7 Élastomère souple	400			
				280			
	P1 Caoutchouc dur	220					
Brossage				150			
				120			
Marbrage				80			
				46			
Polissage				24			
				18			

INFORMATIONS TECHNIQUES

Vitesse pour outils de polissage

		Vitesse de coupe recommandée v_c (m/s)								
		2	5	8	10	16	20	25	32	50
Groupe de polissage (liants)		P1								
		P3			P2/P4/P6 WP/P7					
		P6 MWP				P5				
		P6 MP					P6 HP/P6 SHP			
									P6 SHP CG	
Diamètre de l'outil (mm)	4	9500	23800	38100	47700	76300	95400	119300	152700	238700
	6	6300	15900	25400	31800	50900	63600	79500	101800	159100
	8	4700	11900	19000	23800	38100	47700	59600	76300	119300
	10	3800	9500	15200	19000	30500	38100	47700	61100	95400
	16	2300	5900	9500	11900	19000	23800	29800	38100	59600
	20	1900	4700	7600	9500	15200	19000	23800	30500	47700
	25	1500	3800	6100	7600	12200	15200	19000	24400	38100
	32	1100	2900	4700	5900	9500	11900	14900	19000	29800
	40	900	2300	3800	4700	7600	9500	11900	15200	23800
	50	700	1900	3000	3800	6100	7600	9500	12200	19000
	75	500	1200	2000	2500	4000	5000	6300	8100	12700
	100	300	900	1500	1900	3000	3800	4700	6100	9500
	150	200	600	1000	1200	2000	2500	3100	4000	6300
	200	100	400	700	900	1500	1900	2300	3000	4700
	250	100	300	600	700	1200	1500	1900	2400	3800
		Vitesse (tr/min)								



La vitesse idéale/recommandée pour les outils de polissage est généralement inférieure à la vitesse maximale. Des vitesses excessivement élevées génèrent plus de chaleur.

FORME

Récapitulatif des formes disponibles

Forme	Forme	Disponible dans les groupes de produits suivants
	Cylindrique, type 1	P1*, P2, P3, P5*, P6*
	Cylindrique, type 2	P1*, P2
	Conique	P1*, P2, P3*
	Sphérique	P2, P3, P5*
* disponible en stock sur demande		
D'autres formes sont disponibles en stock sur demande		
	Rouleau	P6
	Bâton	P4

Forme	Forme	Disponible dans les groupes de produits suivants
	Ogive bout pointu	P2, P3, P5*
	Cylindrique bout arrondi	P1*, P2
	Disque	P3, P6*
	Disque à lamelles	P6
* disponible en stock sur demande		
D'autres formes sont disponibles en stock sur demande		
	Disque	P7
	Lentille	P7

GRUPE DE POLISSAGE P2

Finition mate même sur les petites surfaces

Les meules à polir de ce groupe sont disponibles dans les sept tailles de grain illustrées ci-dessous et dans une grande variété de formes et de dimensions. Le code couleur utilisé empêche toute confusion et évite les erreurs de polissage. La souplesse du liant en caoutchouc garantit un polissage très doux. Les meules à polir du groupe P2 sont principalement utilisées sur des surfaces préusinées pour obtenir une finition allant du poli fin au poli brillant. Dans ce groupe, des disques à polir sont également disponibles avec un diamètre maximal de 200 mm dans les tailles de grain indiquées. Les dimensions et les prix exacts sont disponibles sur demande.

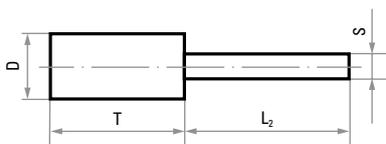


MEULAGE ET POLISSAGE
(à l'aide d'outils à liant)

Photo du produit				
Couleur	noir	gris pâle	rouge	marron
Taille du grain	46	80	120	220

Photo du produit			
Couleur	vert	blanc	orange
Taille du grain	280	400	600

Meule à polir P2 (selon DIN 69170)



★★☆

■ fabriquée selon DIN 69170

Code article	Référence	Forme	Taille du grain	D mm	T mm	S mm	L ₂ mm	L'emballage contient
A2610006103080	P2ZY 0610.03		80	6	10	3	30	20
A2610006103120	P2ZY 0610.03		120	6	10	3	30	20
A2610006103220	P2ZY 0610.03		220	6	10	3	30	20
A2610006103280	P2ZY 0610.03		280	6	10	3	30	20
A2610010103046	P2ZY 1010.03		46	10	10	3	30	20
A2610010103080	P2ZY 1010.03		80	10	10	3	30	20
A2610010103120	P2ZY 1010.03		120	10	10	3	30	20
A2610010103220	P2ZY 1010.03		220	10	10	3	30	20
A2610010103280	P2ZY 1010.03		280	10	10	3	30	20
A2610016206280	P2ZY 1620.06		280	16	20	6	40	10
NOUVEAU A2610016206400	P2ZY 1620.06	400	16	20	6	40	10	
NOUVEAU A2610016206600	P2ZY 1620.06	600	16	20	6	40	10	
A2610016326080	P2ZY 1632.06	80	16	32	6	40	10	
A2610016326120	P2ZY 1632.06	120	16	32	6	40	10	
A2610016326220	P2ZY 1632.06	220	16	32	6	40	10	
A2611013206120	P2SP 1320.06		120	13	20	6	40	10
A2611020326220	P2SP 2032.06		220	20	32	6	40	10
A2615008083120	P2KU 0808.03		120	8	8	3	30	20
A2615016166120	P2KU 1616.06		120	16	16	6	40	10
A2615016166220	P2KU 1616.06		220	16	16	6	40	10
A2617032106120	P2ZY 3210.06		120	32	10	6	40	10
A2617032106220	P2ZY 3210.06		220	32	10	6	40	10
A2618016326120	P2WR 1632.06		120	16	32	6	40	10
A2619010206080	P2KE 1020.06		80	10	20	6	40	10
A2619010206120	P2KE 1020.06		120	10	20	6	40	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Titane ● Plastique

GRUPE DE POLISSAGE P3

Des résultats excellents pour toutes les finitions jusqu'au poli miroir



Les meules à polir en feutre LUKAS sont disponibles dans deux qualités :

- H3 selon DIN 61200
- H3-S* super dure et particulièrement efficace lors de l'utilisation avec de la pâte diamantée (* sur demande)

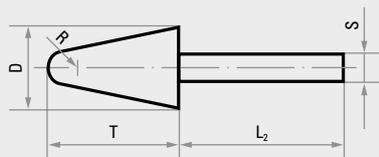
La vitesse périphérique optimale pour les meules à polir en feutre LUKAS est de 2 à 8 m/s.

La gamme d'outils de polissage en feutre LUKAS reflète nos nombreuses années d'expérience dans ce domaine et couvre toutes les formes et tailles les plus courantes. Grâce à leur extrême souplesse et à l'utilisation conjointe de pâtes diamantées LUKAS, les meules à polir en feutre conviennent parfaitement pour le polissage de formes très complexes telles que les moules à pression et à injection, les outils d'étirage, d'emboutissage et de découpe, les coquilles, les roulements, les broches, les rouleaux, les calibres, etc.

MEULAGE ET POLISSAGE (à l'aide d'outils à liant)



Meule à polir P3



- parfaite pour le polissage des formes très complexes
- fabriquée selon DIN 69170



Code article	Référence	Forme	Qualité	D mm	T mm	S mm	L ₂ mm	L'emballage contient
A3700006103	P3ZY 0610.03		H3	6	10	3	40	20
A3700010123	P3ZY 1012.03		H3	10	12	3	38	20
A3700012153	P3ZY 1215.03		H3	12	15	3	40	20
A3700016206	P3ZY 1620.06		H3	16	20	6	40	10
A3700020256	P3ZY 2025.06		H3	20	25	6	40	10
A3700025306	P3ZY 2530.06		H3	25	30	6	40	10
A3700030406	P3ZY 3040.06		H3	30	40	6	40	10
A3701006103	P3SP 0610.03		H3	6	10	3	40	20
A3701010123	P3SP 1012.03		H3	10	12	3	40	20
A3701012206	P3SP 1220.06		H3	12	20	6	40	10
A3701020256	P3SP 2025.06		H3	20	25	6	40	10
A3701025306	P3SP 2530.06		H3	25	30	6	40	10
A3703006063	P3KU 0605.03		H3	6	5,5	3	39,5	20
A3703010106	P3KU 1009.06		H3	10	9	6	41	10
A3703012126	P3KU 1211.06		H3	12	11	6	39	10
A3703020206	P3KU 2019.06		H3	20	19	6	41	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane ● Aluminium

CAPABLES D'USINER LES FORMES LES PLUS COMPLEXES

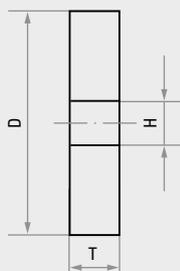
GRANDE ÉLASTICITÉ POUR DES FINITIONS ALLANT JUSQU'AU POLI TRÈS BRILLANT

Grâce à son exceptionnelle élasticité, le disque à polir en feutre S1 du groupe P3 convient tout particulièrement pour le polissage des formes très complexes telles que les moules à pression et à injection, les outils d'étirage, d'emboutissage et de découpe, les matrices de frappe à froid, les coquilles, les roulements, les broches, les rouleaux et les calibres.

Utilisé avec différentes pâtes diamantées, ce disque à polir peut être utilisé avec une grande souplesse.



Disque à polir en feutre, forme S1

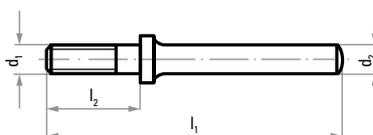


★★☆

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	L'emballage contient
A3750040106	P3S1 4010.06	H3	40	10	6	10
A3750050206	P3S1 5020.06	H3	50	20	6	10
A3750060206	P3S1 6020.06	H3	60	20	6	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane ● Aluminium

Axe pour disques à polir en feutre



★★☆

Chaque axe est livré avec les éléments suivants :

- deux rondelles, Ø 18 mm
- deux rondelles, Ø 30 mm
- et un écrou hexagonal.

Code article	Référence	d ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	n _{max} (tr/min)	L'emballage contient
A1630780	ASB 780	M6	20	6	63	7000	5
A1630781	ASB 781	M6	30	6	73	7000	5

PÂTE DIAMANTÉE SUPER-E

OBTENEZ LE BRILLANT SOUHAITÉ AVEC SEULEMENT UNE INFIME QUANTITÉ

La forte concentration en grains de diamant vous permet de polir de manière efficace et rapide même les matériaux les plus durs. La forme optimale des diamants monocristallins et la répartition granulométrique très serrée garantissent des résultats de polissage parfaits. En raison de sa fabrication sans ag-

glomérat et de sa forte viscosité diluable en continu dans de l'eau, de l'huile ou de l'alcool, notre pâte diamantée est également idéale pour une utilisation mécanique. La pâte a été spécialement conçue pour la fabrication de moules.

CARACTÉRISTIQUES

- forte concentration en grains
- taille idéale des grains
- sans agglomérats
- répartition granulométrique serrée
- monocristalline
- forte viscosité

AVANTAGES/UTILISATIONS

- polissage rapide et efficace des matériaux les plus durs
- optimisée pour une utilisation mécanique
- grande efficacité
- idéale pour la fabrication de moules
- diluable dans de l'eau, de l'huile ou de l'alcool



Pâte diamantée monocristalline



- très polyvalentes pour un polissage manuel et mécanique
- résistent à des températures pouvant aller jusqu'à 130 °C



Code article	Référence	Qualité	Taille de grain en µm	Couleur	Contenu g	L'emballage contient
A3410119105	E-091	Super-E	1	bleu	5	1
A3410119110	E-091	Super-E	1	bleu	10	1
A3410119205	E-092	Super-E	3	vert	5	1
A3410119210	E-092	Super-E	3	vert	10	1
A3410119305	E-093	Super-E	6	jaune	5	1
A3410119310	E-093	Super-E	6	jaune	10	1
A3410119405	E-094	Super-E	9	rouge	5	1
A3410119410	E-094	Super-E	9	rouge	10	1
A3410119505	E-095	Super-E	15	marron clair	5	1
A3410119510	E-095	Super-E	15	marron clair	10	1

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane



GROUPE DE POLISSAGE P6

Polissage à l'aide d'un liant en polyuréthane

Les produits du groupe P6 sont fabriqués avec un liant en polyuréthane (PU) de différentes duretés.

Ces outils :

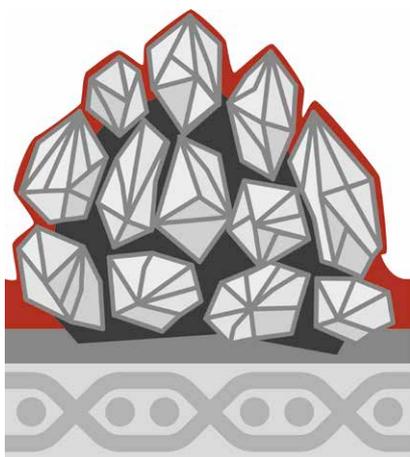
- sont facilement profilables
- permettent l'obtention rapide d'une excellente finition de surface
- ne s'encrassent pas
- ne nécessitent pas de dressage
- ne contiennent aucun plastifiant
- ne durcissent pas après un stockage prolongé
- sont parfaitement adaptés à des utilisations manuelles ou sur poste fixe

Ces outils de polissage sont conçus pour améliorer la finition de surface et la précision dimensionnelle. Ils sont utilisés pour le polissage et le lissage de l'acier, du laiton, des métaux précieux, des métaux frittés et du plastique ainsi que pour le meulage de haute précision et à effets.

Grâce à leur longue durée de vie et à leur excellente stabilité d'arêtes, ces outils sont parfaitement adaptés aux traitements automatisés tels que le polissage cylindrique des tubes ou le marbrage des tôles en acier fortement allié.

GRAIN COMPACT

De nombreuses arêtes de coupe combinées dans un seul et même grain



Le grain compact (CG) est composé de nombreux grains abrasifs et d'un liant spécial qui sont agglomérés les uns aux autres avant leur ajout sur l'outil. Pendant le meulage, les particules usées se détachent du grain compact, faisant apparaître les particules abrasives suivantes aux arêtes de coupe neuves et tranchantes. Les outils ayant un grain compact ne s'encrassent par conséquent pas, y compris lors de l'usinage de matériaux tendres ou collants.

La présence de deux liants dans le grain compact et la couche abrasive permet une meilleure adhérence des particules abrasives par rapport à un produit contenant un seul liant. Cela prolonge la durée de vie de l'outil et évite les changements prématurés d'outil. La forte densité des arêtes de coupe dans le grain compact garantit un taux d'enlèvement de matière très important, le liant assurant quant à lui une coupe sans dégagement de chaleur.

RECOMMANDÉ POUR

Le bon outil de polissage pour chaque application

Trouvez l'outil adapté à votre application ! Recherchez simplement votre application et le matériau correspondant dans le tableau ci-après pour découvrir la taille de grain parfaite pour votre outil de polissage P6 LUKAS.

	Décapage de la rouille, nettoyage, élimination des ternissures			Meulage cylindrique et de surface			Affûtage, dressage		Marbrage, broissage		Ébavurage, ébarbage, arrondissement				Meulage de précision				Préusinage				Polissage		
	MWP	MP	SHP CG	SHP	SHP CG	SHP+	SHP	SHP+	WP	MWP	WP	MWP	MP	HP	WP	MWP	MP	HP	WP	MWP	MP	HP	WP	MWP	
Or, argent, nickel, aluminium, laiton														410										400	400
																				240	240			800	
																				150				1200	
																				120	120				
											80			80	80					80					
Acier de construction																									
Acier inoxydable, titane																								400	400
																								240	240
																								800	240
																								1200	
																								120	120
																								120	
Acier trempé, carbure de tungstène																								240	400
																								150	800
																								120	1200
																								80	60
Verre																								400	
																								100	240
																								80	150
Caoutchouc																								80	
Bois																								80	
Peinture																								46	150
Soudure																								120	
Étain																								36	
																								30	

Tailles du grain

Les degrés de dureté suivants sont disponibles :

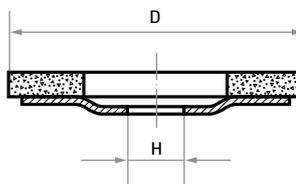
- WP** = souple, très élastique
- MWP** = moyen à souple
- MP** = moyen pour applications générales
- HP** = dur et résistant, principalement pour les surfaces planes

- SHP** = super dur, pour applications fixes
- SHP CG** = super dur, avec grain compact
- SHP+** = super dur, pour applications manuelles

L'abrasif mélangé au liant est du carbure de silicium « SIC », du corindon blanc « EKW » ou du corindon « A » en taille de grain FEPA 24 à 1200.

MEULAGE ET POLISSAGE (à l'aide d'outils à liant)

Disque à polir P6PT, qualité CG



- liant PU très dur
- utilisation possible sur une grande variété de matériaux
- contient un grain compact (CG)
- adapté à l'élimination des aspérités et des défauts avant le polissage
- permet d'obtenir des surfaces de bonne qualité
- durée de vie impressionnante

★★★

Code article	Référence	Qualité/Taille du grain	Type/surface	D mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A671612506014	P6PT 125 (plat)	EKW 60 SHP CG	extra coarse	125	22,23	12 200	5
A671612512014	P6PT 125 (plat)	EKW 120 SHP CG	coarse	125	22,23	12 200	5

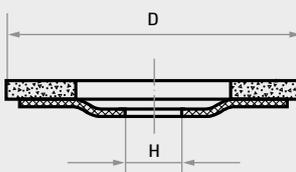
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Titane

Les nouveaux outils de la gamme P6 Compact Grain vous permettent d'éliminer les rayures et les aspérités sur les pièces à usiner tout en créant des surfaces de bonne qualité. Vous gagnez ainsi du temps et n'avez pas besoin de changer d'outil. Leur incroyable durée de vie s'explique par l'utilisation d'un liant PU très dur et de la technologie de grain compact (CG). Les outils P6 CG sont parfaits pour réaliser les opérations de meulage avant polissage, cette seconde étape pouvant être effectuée avec d'autres outils P6 d'un degré de dureté allant de WP à HP.

Idéal pour :

- nettoyage des surfaces
- élimination des rayures
- décapage de la peinture et des sous-couches
- préparation des surfaces pour le polissage

Disque à polir P6PT



- polissage d'une grande variété de surfaces
- nettoyage et décapage de la rouille
- décapage de la peinture et des revêtements
- remplace les disques en tissu, les disques en feutre et les pâtes à polir
- pour meuleuses angulaires à commande standard
- travail propre, l'utilisation de pâte à polir n'étant pas nécessaire
- avancement rapide du travail

★★☆

Code article	Référence	Qualité	Type/surface	D mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	n _{recom.} (tr/min)	L'emballage contient
A671612515014	P6PT 125 (plat)	SIC 150 MP	medium	125	22,23	4 800	2 700	5
A671612524014	P6PT 125 (plat)	SIC 240 MWP	fine	125	22,23	4 800	2 700	5
A671612540014	P6PT 125 (plat)	SIC 400 WP	very fine	125	22,23	4 800	2 700	5
A671612580014	P6PT 125 (plat)	SIC 800 WP	ultra-fine	125	22,23	4 800	2 700	5

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Fonte ● Titane ● Acier ● Aluminium

LE JEU DE POLISSAGE PARFAIT POUR TOUS LES TYPES DE POLISSAGE

TESTEZ LES DISQUES À POLIR LUKAS DÈS MAINTENANT !

Avec le disque à polir P6PT, vous pouvez améliorer en toute facilité la qualité de la surface et la précision dimensionnelle de votre pièce à usiner. Ce disque contenant du carbure de silicium permet un meulage sans dégagement de chaleur et avec peu d'étincelles et peut ainsi être utilisé dans le domaine de l'ingénierie aéronautique. Il permet un usinage efficace des matériaux durs tels que la pierre, le verre et les matériaux fortement alliés. Le grain abrasif dur et tranchant garantit une longue durée de vie. Qu'il s'agisse de nettoyer, de meuler ou de polir, ce disque à polir LUKAS s'acquitte avec brio de toutes les tâches. Il est parfaitement adapté au travail avec une meuleuse angulaire à commande standard.

Le disque à polir peut être utilisé aussi bien pour le meulage à sec que sous arrosage et ne nécessite pas de pâte à polir. Sa conception légère, stable et souple vous permet d'obtenir des surfaces de qualité exceptionnelle. Le support en fibre de verre ne joue ici aucun rôle. Le disque est particulièrement



résistant à la rupture et génère peu de vibrations lors de l'usinage. Facile à manipuler, il est idéal pour une utilisation manuelle. Le groupe P6 de disques à polir est parfait pour l'usinage rapide de grandes surfaces métalliques.

LE JEU DE DISQUES À POLIR LUKAS

Obtenez rapidement le résultat de polissage souhaité avec le jeu de disques à polir de LUKAS. Utilisez simplement les différents disques à polir du jeu les uns après les autres. Passez rapidement et facilement d'une surface rouillée à une finition miroir avec seulement quelques changements d'outil et une machine.

MEULAGE ET POLISSAGE
(à l'aide d'outils à liant)



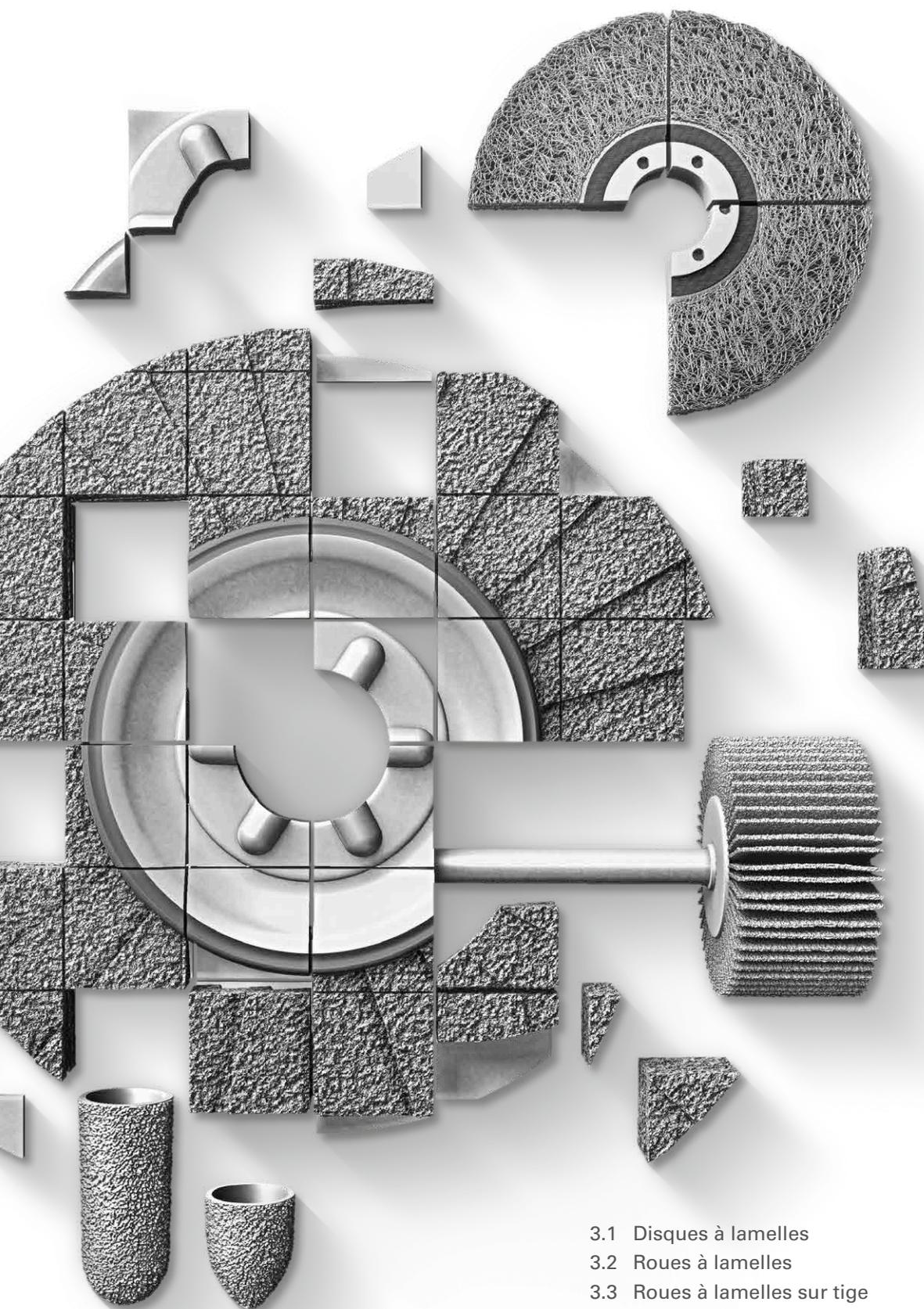
Jeu de disques à polir P6PT



- transformation d'une surface rouillée en une finition miroir grâce au jeu de disques à polir LUKAS
- utilisation des outils du jeu les uns après les autres pour obtenir la finition souhaitée



Code article	Référence	Forme	Qualité	D mm	H mm	n _{max} (tr/min)	n _{recom} (tr/min)	Contenu 1 par pack	L'emballage contient
A6700023	P6PT 125 (plat) SET		P6PT	125	22,23	4800	2700	P150, 240, 400, 800	1
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Fonte ● Titane ● Acier ● Aluminium									



MEULAGE ET POLISSAGE
(à l'aide d'outils flexibles)

MEULAGE ET POLISSAGE

(à l'aide d'outils flexibles)

3.1 Disques à lamelles	55-64
3.2 Roues à lamelles	65-66
3.3 Roues à lamelles sur tige	67-71
3.4 Manchons abrasifs et supports	72-75
3.5 Capuchons abrasifs et supports	76-79
3.6 Disques abrasifs et supports	80-89
3.7 Disques fibre et supports	90

INFORMATIONS TECHNIQUES

Les informations les plus importantes sur le produit en un coup d'œil

GÉNÉRALITÉS

Nos outils de meulage et de polissage flexibles sont fabriqués à partir de toile abrasive et de scotch-brite abrasif de haute qualité. Ils se composent d'un support flexible revêtu de grains abrasifs (voir pages 51 à 52).

- **Supports utilisés** : toile, polyester, scotch-brite, fibre
- **Types de grains utilisés** : corindon normal (NK), carbure de silicium (SIC), zirconium (ZK), céramique (Ceramic)

Nos outils de meulage et de polissage flexibles sont disponibles dans différentes formes et dimensions. Les applications possibles vont de l'enlèvement important de copeaux à la réalisation des finitions de surface les plus fines.

CONSEILS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Veuillez prendre note de nos vitesses de fonctionnement recommandées. Lors de l'utilisation et du stockage d'outils de meulage et de polissage flexibles, tenez compte des réglementations relatives à la sécurité et à la prévention des accidents, notamment des recommandations de sécurité de la FEPA. Afin de permettre leur utilisation correcte, les outils sont marqués des pictogrammes appropriés.

RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

À une vitesse élevée, un gros grain produit une finition plus fine tandis qu'à une vitesse faible, un grain fin produit une finition plus grossière.

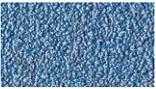
Exercez une pression modérée lorsque vous utilisez des outils de meulage LUKAS : une pression excessive n'améliore pas les performances, mais entraîne une usure prématurée. Même si l'enlèvement de copeaux est insuffisant, il est inutile d'exercer une plus forte pression. Utilisez plutôt un grain plus gros afin d'éviter une usure de l'outil ainsi que des efforts superflus. L'utilisation d'additifs de meulage peut également améliorer l'efficacité.

QUALITÉ ET APPLICATIONS

Le bon abrasif pour chaque application

Pour chaque application, LUKAS vous propose l'abrasif adapté à vos besoins et aux matériaux à usiner. Les abrasifs de haute qualité de LUKAS sont parfaits pour de nombreux secteurs, domaines d'application et besoins et vous offrent ainsi un large choix.

L'aperçu ci-après répertorie tous les abrasifs pouvant être utilisés avec les outils de meulage et de polissage flexibles. Lisez les propriétés et les domaines d'application pour les différents matériaux à usiner afin de déterminer le type de grain abrasif et les outils les mieux adaptés à vos besoins.

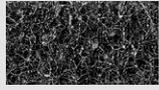
Qualité	Propriétés	Domaines d'application / usinage	Disponible sous forme de	Page
 NK Toile abrasive Corindon normal	abrasif très tenace, haute résistance	acier forgé, fer malléable, fonte grise, acier au carbone, acier embouti, feuillard d'acier, zinc moulé par injection, métaux non ferreux, bois	Roues à lamelles Roues à lamelles sur tige Manchons abrasifs Disques abrasifs	66 68/69 74 84, 89
 NKE Toile abrasive Corindon normal avec couche de surface abrasive active	abrasif très tenace, haute résistance	acier nickel-chrome et autres aciers non rouillés, acier embouti, titane et alliages de titane, acier résistant à la chaleur	Disques abrasifs	85
 ZK Toile abrasive Zirconium	grain extrêmement résistant, notamment aux pressions élevées	acier forgé, métaux difficiles à usiner, métaux extrême- ment durs en surface (rechargement par soudure), titane et alliages de titane, acier résistant à la chaleur	Disques à lamelles Manchons abrasifs Disques fibre Disques abrasifs	62 – 64 73 90 83
 Z-Power Toile abrasive Zirconium avec couche de surface abrasive active	excellent taux d'enlèvement et longue durée de vie	acier inoxydable	Disques abrasifs	83
 ZKS Toile abrasive Zirconium avec couche de surface abrasive active	avec un liant M sur support polyester pour un excellent taux d'enlèvement et une longue durée de vie	acier forgé, métaux difficiles à usiner, métaux extrême- ment durs en surface (rechargement par soudure), titane et alliages de titane, acier résistant à la chaleur	Disques à lamelles	62
 NKS Toile abrasive Corindon normal avec couche de surface abrasive active	excellent taux d'enlèvement et longue durée de vie	aciers résistants à la corrosion et à la chaleur, plastiques, aluminium et métaux non ferreux	Capuchons abrasifs	78
 Céramique Toile abrasive Grain céramique	excellent taux d'enlève- ment sans perte de grain, particulièrement stable grâce au renforcement du support, coupe sans échauffement	aciers non rouillés, alliages de nickel	Disques à lamelles Manchons abrasifs Capuchons abrasifs Disques abrasifs	62 73 78 82
 Ceramic4x Toile abrasive Grain céramique	excellent taux d'enlève- ment sans perte de grain, particulièrement stable grâce au renforcement du support, coupe sans échauffement	acier, acier résistant à la rouille et aux acides	Disques à lamelles	59
 PG Toile abrasive renforcée avec grain céramique	taux d'enlèvement maximum et très longue durée de vie grâce au grain céramique auto-affûtant	inox, acier, surfaces durcies/revêtues	Disques à meuler compacts	57

Qualité	Propriétés	Domaines d'application / usinage	Disponible sous forme de	Page
 <p>A Roues à lamelles sur tige Rouleaux à lamelles</p>	l'association avec la toile abrasive améliore l'effet de meulage	alliages de nickel-chrome et autres aciers inoxydables, zinc moulé par injection, métaux non ferreux, bois	Roues à lamelles sur tige	71
 <p>NK Scotch-brite abrasif Corindon normal</p>	effet de polissage grâce à la structure des fibres, constance des résultats grâce au recyclage des particules abrasives	alliages de nickel-chrome et autres aciers non rouillés, zinc moulé par injection, métaux non ferreux, bois	Roues à lamelles sur tige	71
 <p>Z Scotch-brite abrasif Zirconium</p>	effet de polissage grâce à la structure des fibres, meilleure agressivité	alliages de nickel-chrome et autres aciers inoxydables, zinc moulé par injection, métaux non ferreux	Roues à lamelles sur tige	70

AUTRES QUALITÉS SUR DEMANDE

Sur demande, nous pouvons également proposer les qualités supplémentaires suivantes, qui ne sont pas répertoriées dans ce catalogue. Si vous souhaitez commander un produit d'une

qualité différente de celle indiquée dans cet aperçu, n'hésitez pas à nous contacter !

Qualité	Propriétés	Domaines d'application / usinage	Disponible sous forme de
 <p>SIC Toile abrasive Carbure de silicium</p>	génération de chaleur minimale, qualité spéciale pour l'industrie aéronautique	aluminium et alliages d'aluminium, matériaux en titane, verre, céramique, acier résistant à la chaleur, plastique	Disques à lamelles
 <p>SIC Scotch-brite abrasif Carbure de silicium</p>	effet de polissage grâce à la structure des fibres, constance des résultats grâce au recyclage des particules abrasives	titane et alliages de titane, argent et placage argent, aluminium et alliages d'aluminium, plastiques	Roues à lamelles sur tige Rouleaux à lamelles Disque à meuler semi-flexible
 <p>TF Toile/scotch-brite abrasif Corindon normal scotch-brite renforcé</p>	avec cette association, les lamelles de scotch-brite abrasif et de toile abrasive s'usent de manière plus uniforme, amélioration du taux d'enlèvement	idéal pour la finition de surface des produits en tôle d'acier non rouillé tels que les éviers et les cuves en acier inoxydable	Roues à lamelles sur tige Rouleaux à lamelles
 <p>C Toile/scotch-brite abrasif Carbure de silicium</p>	l'association avec la toile abrasive améliore l'effet de meulage	titane et alliages de titane, argent et placage argent, aluminium et alliages d'aluminium, plastiques	Disques à lamelles Roues à lamelles sur tige
 <p>AS Scotch-brite polyamide</p>	imprégnation avec un grain abrasif agressif	décapage de peinture et de colles, élimination des résidus de ciment et de béton, dérouillage, nettoyage et polissage d'une grande variété de surfaces, grainage et nettoyage du bois	Disques à lamelles Meule

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Disques à lamelles LUKAS - de la coupe d'ébauche à la finition de surface

GÉNÉRALITÉS

Nous proposons des disques à lamelles pour pratiquement tous les besoins. Ces outils sont fabriqués à l'aide d'une grande variété de matériaux de support (par exemple fibre de verre, plastique, métal ainsi que matières premières renouvelables) afin de s'adapter à chaque application. Le large éventail de tailles de grain disponibles couvre toutes les applications, du meulage d'ébauche (à partir de la taille de grain 36) à la finition (taille de grain 240).

ERGONOMIE

Les disques à lamelles offrent des avantages ergonomiques considérables par rapport aux disques à meuler classiques. Les niveaux sonores pendant le meulage sont divisés par deux et les vibrations sont également considérablement réduites. Ces outils sont également plus légers et requièrent ainsi l'application d'une pression moins importante. Grâce à ces avantages, ils ne nécessitent aucun effort et ménagent ainsi la santé des utilisateurs.

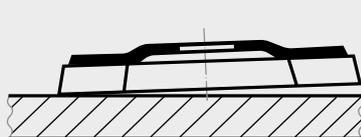
Les disques à lamelles sont disponibles dans des diamètres de 100 mm (avec alésage de 16 mm), 115 mm, 125 mm, 150 mm, 178 mm (alésage de 22,23 mm) et 230 mm pour une utilisation sur des meuleuses angulaires courantes.

APPLICATION

Selon l'application, vous pouvez choisir entre un modèle plat et un modèle incliné.

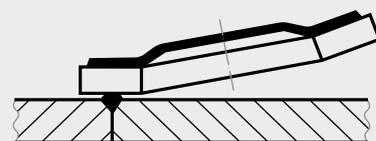
Exemples d'applications :

- ébavurage
- ébarbage
- dérouillage
- lissage
- élimination des cordons de soudure



Utilisation du modèle plat

Utilisez ce modèle pour le meulage des arêtes et des surfaces planes avec un angle de travail de 0 à 15°



Utilisation du modèle incliné pour le meulage de zones spécifiques, par exemple d'une soudure, à un angle de travail idéal de 15 à 25°

Série iQ DE LUKAS

Conçue pour les applications haute performance

Notre série iQ regroupe nos outils haute performance. Parmi eux figurent les disques à lamelles qui, grâce à la forme et à la disposition de leurs lamelles brevetées, offrent des performances de meulage exceptionnelles.

Ce catalogue ne présente pas tous les disques à lamelles de notre série iQ. Les produits suivants sont disponibles sur demande : V4 Purple Power, V4 Master, variantes des disques SLTT et SLTflex.



Purple Grain

Des outils puissants pour des applications exigeantes

AGRESSIF. DURABLE. ERGONOMIQUE.

- grande stabilité et longue durée de vie
- support intégré renforcé de fibres de verre
- usure uniforme sans surchauffe, fragilisation ou perte de grains
- grain céramique innovant : tranchant du début à la fin



grain céramique
innovant



angle
d'usinage
< 10°



pas besoin
de support



faibles
vibrations

AVEC EFFET AUTO-AFFÛTANT

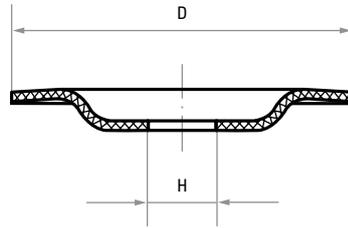
Le grain céramique auto-affûtant garantit un meulage sans échauffement, y compris à une faible pression. Les outils conservent leur tranchant jusqu'au dernier grain.





Disque à meuler compact Purple Grain Easy NOUVEAU

Le disque Purple Grain Easy permet un enlèvement de matière impressionnant, y compris lors de l'application d'une faible pression d'appui. Le nouveau support renforcé en fibres de verre intégré haute performance offre grande stabilité, longue durée de vie et ergonomie, avec un synchronisme et une agressivité améliorés.



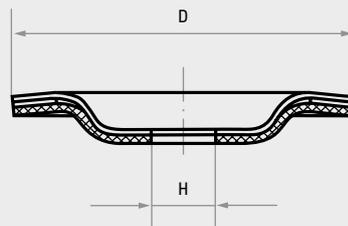
★★★

Code article	Référence	Grain	D mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A27611250361547	Purple Grain Easy 125	Ceramic 36	125	22,23	12 200	10
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Titane ● Fonte						



Disque à meuler compact Purple Grain Double NOUVEAU

Avec sa double couche de toile abrasive à grain céramique auto-affûtant, ce disque à meuler compact comble le fossé entre disques à lamelles et disques fibre et offre des performances d'enlèvement élevées et très constantes pendant toute sa durée de vie.



★★★

Code article	Référence	Grain	D mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A27631250361547	Purple Grain Double 125	Ceramic 36	125	22,23	12 200	10
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Titane ● Fonte						



SLTT - POUR LES BESOINS EN MEULAGE LES PLUS EXIGEANTS

COMPAREZ L'EFFICACITÉ DE CE DISQUE PAR RAPPORT À CELLE DES DISQUES À MEULER OU DES DISQUES À LAMELLES CLASSIQUES

70 %

DU MATÉRIAU ABRASIF EST SITUÉ SUR LA PARTIE EXTÉRIEURE DE LA PLAQUE DE SUPPORT

PERFORMANCES DE MEULAGE OPTIMISÉES GRÂCE À LA DISPOSITION INNOVANTE DES LAMELLES

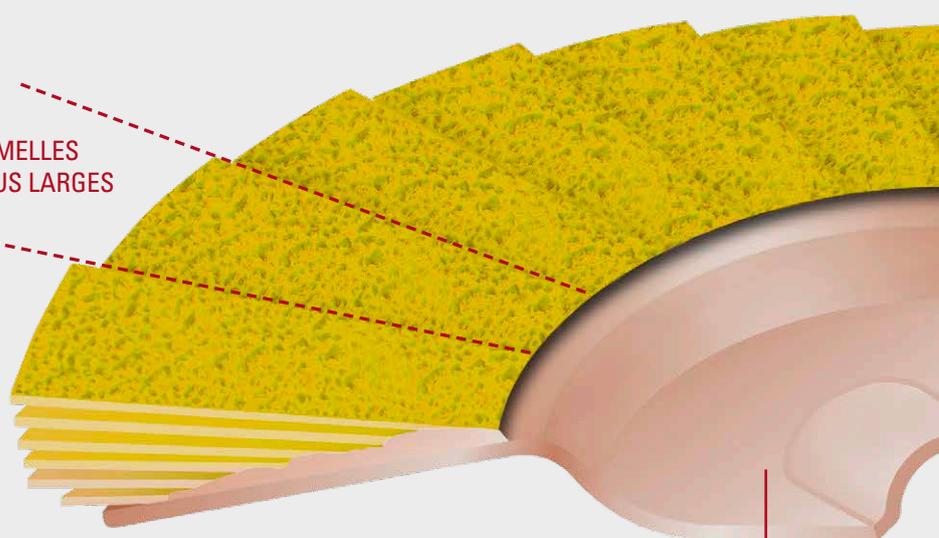
LAMELLES PLUS LARGES

JUSQU'À

6

COUCHES ABRASIVES

PLAQUE DE SUPPORT EN ACIER ROBUSTE



Les disques à lamelles SLTT efficaces et haute performance de LUKAS constituent une alternative améliorée aux disques à meuler et aux disques à lamelles classiques.

Par rapport aux disques à meuler, la forme et la disposition des lamelles brevetées LUKAS réduisent les niveaux sonores de 50 % et génèrent moins de vibrations tout en offrant une vitesse de travail plus rapide, une plus grande efficacité et des surfaces de meilleure qualité. L'orientation plate des lamelles abrasives offre non seulement une plus grande sécurité de travail, mais réduit également l'usure de l'outil.

La concentration particulièrement importante de grain abrasif sur le périmètre extérieur de ces outils permet un taux d'enlèvement de matière par minute extrêmement élevé. Grâce à leur surface abrasive multicouche, ces disques à lamelles conservent leur tranchant pendant toute leur durée de vie. Au fur et à mesure que les lamelles s'usent, celles-ci laissent

place à la surface abrasive neuve des lamelles inférieures. Ces disques ont donc une longue durée de vie et offrent des résultats constants.

PROPRIÉTÉS

- remarquables performances de coupe
- durée de vie exceptionnelle
- plaque de support en acier robuste
- faibles niveaux sonores et de vibrations

APPLICATION

Idéal pour l'usinage des soudures, l'ébarbage, le dérouillage, l'ébarbage et le lissage. S'utilise avec toutes les meuleuses angulaires courantes grâce à son alésage de 22,23 mm.

AUTRES MODÈLES SLTT

Nos autres modèles SLTT (Heavy Duty, Inox et Steel) sont disponibles sur demande à partir du stock.



Forme et disposition des lamelles LUKAS brevetées avec une plus grande quantité de grains abrasifs que la normale



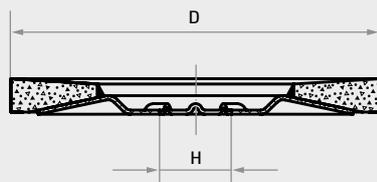
MEULAGE ET POLISSAGE
(à l'aide d'outils flexibles)



Disques à lamelles SLTT HybridPerfection^{Ceramic4x}

NOUVEAU

- l'outil professionnel pour les travaux les plus exigeants sur l'acier, les plaques en acier des navires et l'acier Hardox
- offre des taux d'enlèvement de matière impressionnants lors de l'ébarbage de l'acier, du rognage et de l'élimination des soudures
- avec une couche abrasive active supplémentaire pour l'acier inoxydable
- conçu pour offrir une haute résistance
- rapport prix/performances exceptionnel



★★★

Code article	Référence	Grain	D mm	H mm	n _{max} (tr/min)	L'emballage contient
A27201150400044	HybridPerfection 115	Ceramic4x 40	115	22,23	13300	10
A27201150600044	HybridPerfection 115	Ceramic4x 60	115	22,23	13300	10
A27201250400044	HybridPerfection 125	Ceramic4x 40	125	22,23	12200	10
A27201250600044	HybridPerfection 125	Ceramic4x 60	125	22,23	12200	10

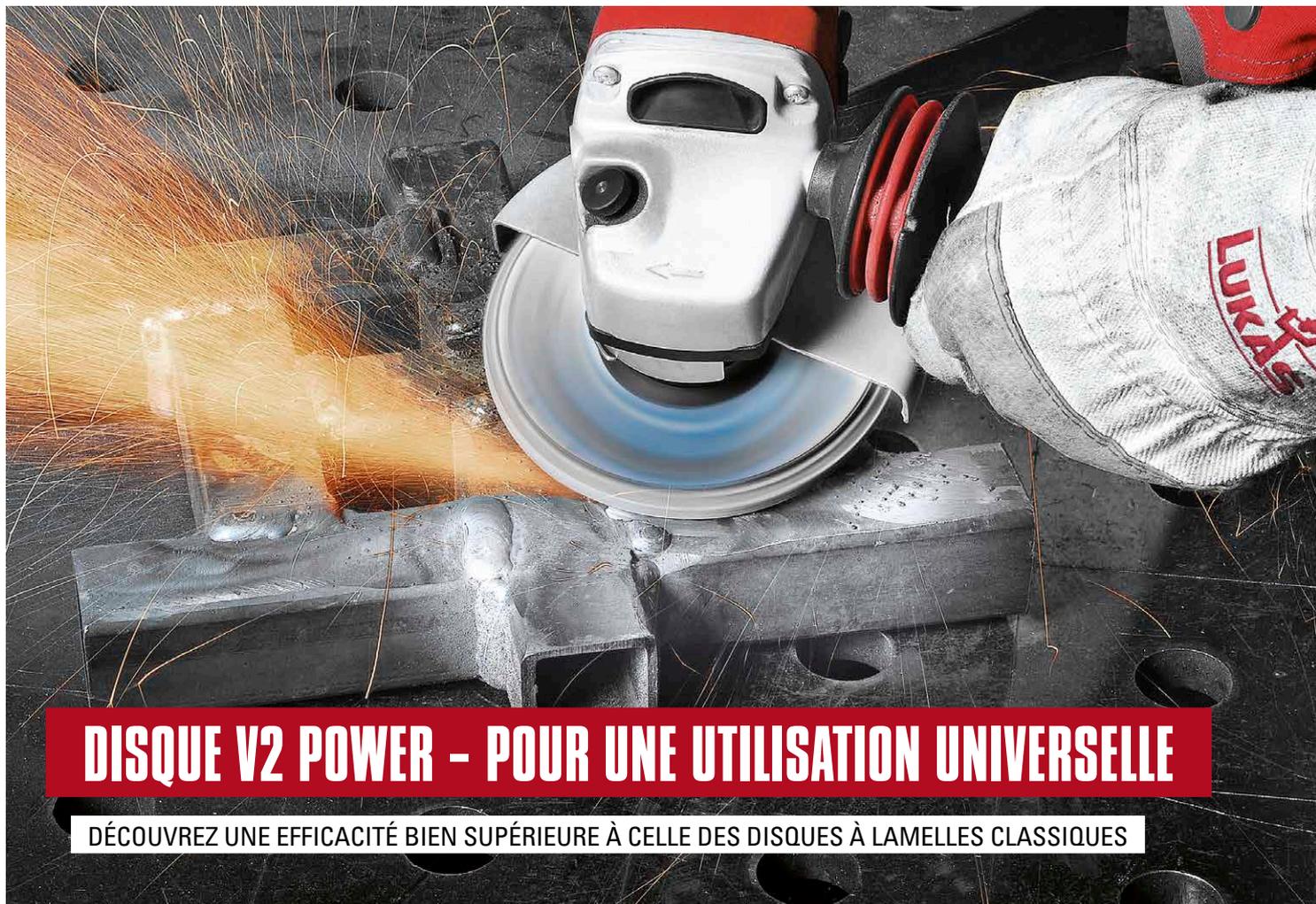
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Titane ● Plastique/ Bois

IMBATTABLE SUR L'ACIER :

LE NOUVEL HYBRIDPERFECTION DE LUKAS

Grâce à sa toile abrasive Ceramic4x innovante et à ses lamelles brevetées, ce disque à lamelles permet d'obtenir rapidement des taux d'enlèvement de matière exceptionnellement élevés sur l'acier.

DÉCOUVREZ PAR VOUS-MÊME LES PERFORMANCES IMPRESSIONNANTES DU NOUVEAU DISQUE HYBRID PERFECTION ET TESTEZ-LE DÈS MAINTENANT.



DISQUE V2 POWER – POUR UNE UTILISATION UNIVERSELLE

DÉCOUVREZ UNE EFFICACITÉ BIEN SUPÉRIEURE À CELLE DES DISQUES À LAMELLES CLASSIQUES

70 %

DU MATÉRIAU ABRASIF EST SITUÉ SUR LA PARTIE EXTÉRIEURE DE LA PLAQUE DE SUPPORT

PERFORMANCES DE MEULAGE OPTIMISÉES GRÂCE À LA CONFIGURATION SPÉCIALE DES LAMELLES

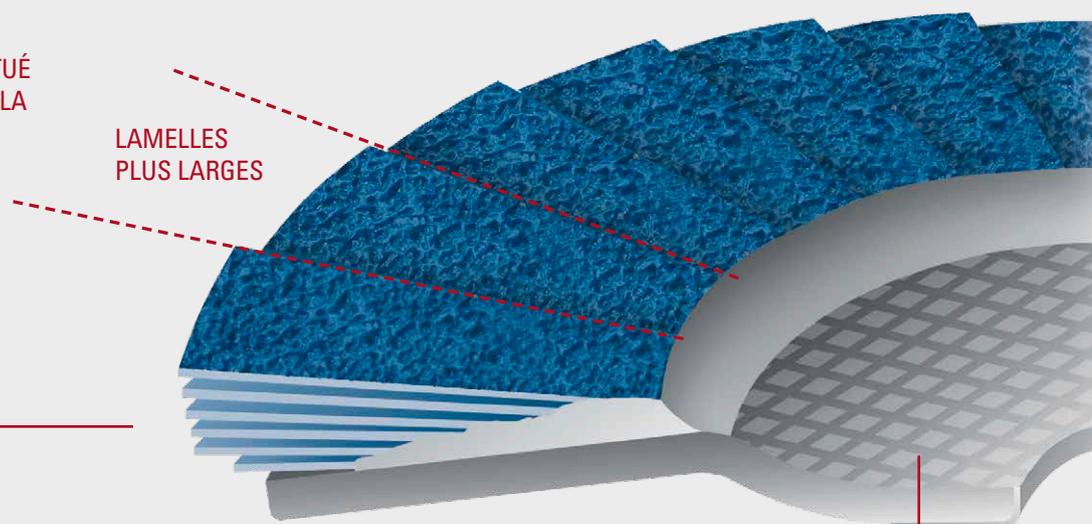
LAMELLES PLUS LARGES

JUSQU'À

6

COUCHES ABRASIVES

PLAQUE DE SUPPORT EN FIBRE DE VERRE



Les disques à lamelles V2 Power efficaces et haute performance de LUKAS, avec support en fibre de verre, constituent une alternative améliorée aux disques à meuler et aux disques à lamelles classiques.

La souplesse, la légèreté et la stabilité du support en fibre de verre élastique permet d'obtenir une finition de surface exceptionnelle. Sa haute résistance à l'usure, ses vibrations minimales lors de l'usinage ainsi que sa facilité de manipulation complètent à merveille les caractéristiques du disque à lamelles V2 Power.

Par rapport aux disques à meuler, la forme et la disposition des lamelles LUKAS brevetées réduisent les niveaux sonores de 50 % et génèrent moins de vibrations tout en offrant une vitesse de travail plus rapide, une plus grande efficacité et des surfaces de meilleure qualité. L'orientation plate des lamelles abrasives offre non seulement une plus grande sécurité de travail, mais réduit également l'usure de l'outil.

La concentration particulièrement importante de grain abrasif sur le périmètre extérieur permet un taux d'enlèvement de matière par minute exceptionnellement élevé. Grâce à leur surface abrasive multicouche, ces disques à lamelles conservent par ailleurs leur tranchant pendant toute leur durée de vie. Au fur et à mesure que les lamelles s'usent, celles-ci laissent place à la surface abrasive neuve des lamelles inférieures. Ces disques ont donc une longue durée de vie et offrent des résultats constants.

PROPRIÉTÉS

- performances de meulage exceptionnelles
- longue durée de vie
- support robuste en fibre de verre

APPLICATION

Idéal pour l'usinage des cordons de soudure, l'ébavurage, le dérouillage, l'ébarbage et le lissage.



forme et disposition des lamelles LUKAS brevetées avec une plus grande quantité de grains abrasifs que la normale



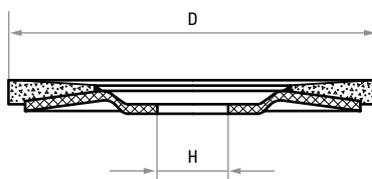
MEULAGE ET POLISSAGE
(à l'aide d'outils flexibles)

LES DEUX MODÈLES V2 POWER



Heavy Duty Toile abrasive céramique	Steel Toile abrasive ZK
<ul style="list-style-type: none"> ■ conçu pour les applications de meulage les plus exigeantes ■ particulièrement robuste pour le meulage des arêtes, les aciers trempés, les couches d'oxyde ou les surfaces revêtues ■ exempt de fer, de soufre et de chlore 	<ul style="list-style-type: none"> ■ optimisé pour une application universelle sur une grande variété d'aciers et l'aluminium ■ grain extrêmement tenace et résistant à une forte pression

Disque à lamelles V2 Power Heavy Duty



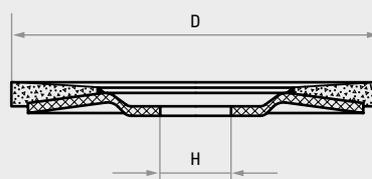
- particulièrement robuste pour le meulage des arêtes, les aciers trempés, les couches d'oxyde ou les surfaces revêtues
- exempt de fer, de soufre et de chlore

★★★

Code article	Référence	Grain	D mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A27441250401450	V2 Power 125	Ceramic 40	125	22,23	12 200	10
A27441250601450	V2 Power 125	Ceramic 60	125	22,23	12 200	10
A27441780401450	V2 Power 178	Ceramic 40	178	22,23	8 500	10
A27441780601450	V2 Power 178	Ceramic 60	178	22,23	8 500	10
A27442300401428	V2 Power 230	Ceramic 40	230	22,23	6 600	10

Recommandé pour: ● Inox/Acier ● Acier ● Titane ● Aluminium ● Fonte ● Plastique/Bois

Disque à lamelles V2 Power Steel



- idéal pour une utilisation universelle sur l'acier
- grain extrêmement tenace et résistant à une forte pression

★★★

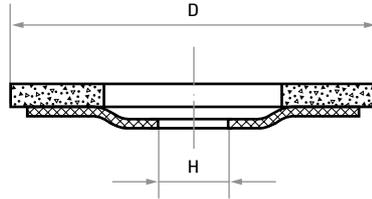
Code article	Référence	Grain	D mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A27441250401465A	V2 Power125	ZK 40	125	22,23	12 200	10
A27441250601465	V2 Power 125	ZK 60	125	22,23	12 200	10
A27441780401465	V2 Power 178	ZK 40	178	22,23	8 500	10
A27441780601465	V2 Power 178	ZK 60	178	22,23	8 500	10
A27442300401418	V2 Power 230	ZKS 40	230	22,23	6 600	5

Recommandé pour: ● Acier ● Inox/Acier ● Aluminium ● Fonte ● Plastique/Bois ● Titane



Disque à lamelles SLTO/SLTR, zirconium

- offre des taux d'enlèvement élevés sur les matériaux durs et résistants ainsi qu'une longue durée de vie
- pour l'ébavurage, l'ébarbage, le dérouillage, le lissage et l'usinage des cordons de soudure
- très bon rapport prix/performances grâce aux lamelles rectangulaires
- conserve son tranchant pendant toute sa durée de vie grâce à la surface multicouche
- support en fibre de verre
- l'alternative efficace aux disques à meuler



★★☆

Code article	Référence	Grain	Schéma	D mm	H mm	n _{max} (tr/min)	L'emballage contient
A27151250401406	SLTO 125	ZK 40		125	22,23	12 200	10
A27151250601406	SLTO 125	ZK 60		125	22,23	12 200	10
A27151250801406	SLTO 125	ZK 80		125	22,23	12 200	10
A27151780361401	SLTO 178	ZK 36		178	22,23	8 500	10
A27151780401401	SLTO 178	ZK 40		178	22,23	8 500	10
A27151781201401	SLTO 178	ZK 120		178	22,23	8 500	10
A27181150401406	SLTR 115	ZK 40		115	22,23	13 300	10
A27181150601406	SLTR 115	ZK 60		115	22,23	13 300	10
A27181150801406	SLTR 115	ZK 80		115	22,23	13 300	10
A27181250361406	SLTR 125	ZK 36		125	22,23	12 200	10
A27181250401406	SLTR 125	ZK 40		125	22,23	12 200	10
A27181250601406	SLTR 125	ZK 60		125	22,23	12 200	10
A27181250801406	SLTR 125	ZK 80		125	22,23	12 200	10
A27181251201406	SLTR 125	ZK 120		125	22,23	12 200	10
A27181500401416	SLTR 150	ZK 40		150	22,23	10 200	10
A27181500601416	SLTR 150	ZK 60		150	22,23	10 200	10
A27181500801416	SLTR 150	ZK 80		150	22,23	10 200	10
A27181780361401	SLTR 178	ZK 36		178	22,23	8 500	10
A27181780401401	SLTR 178	ZK 40	178	22,23	8 500	10	
A27181780601401	SLTR 178	ZK 60	178	22,23	8 500	10	
A27181780801401	SLTR 178	ZK 80	178	22,23	8 500	10	

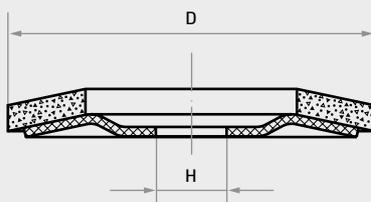
Recommandé pour: ● Inoxy / Acier ● Acier ● Fonte ● Titane



LE DISQUE BASE-X ÉCONOMIQUE

OBTENEZ DES TAUX D'ENLÈVEMENT ÉLEVÉS GRÂCE À LA DURETÉ ET AU TRANCHANT DU ZIRCONIUM

NOUVEAU Disque à lamelles SLTO/SLTR BASE-X



- l'alternative économique aux disques à meuler
- pour l'ébavurage, l'ébarbage, le dérouillage, le lissage et l'usinage des cordons de soudure
- bon rapport prix/performances grâce aux lamelles rectangulaires
- conserve son tranchant pendant toute sa durée de vie grâce à la surface multicouche
- support en fibre de verre



Code article	Référence	Grain	Schéma	D mm	H mm	n_{max} (tr/min)	L'emballage contient
A27151250401535	SLTO 125 BASE-X	ZK 40		125	22,23	12 200	10
A27151250601535	SLTO 125 BASE-X	ZK 60		125	22,23	12 200	10
A27151250801535	SLTO 125 BASE-X	ZK 80		125	22,23	12 200	10
A27181250401535	SLTR 125 BASE-X	ZK 40		125	22,23	12 200	10
A27181250601535	SLTR 125 BASE-X	ZK 60		125	22,23	12 200	10
A27181250801535	SLTR 125 BASE-X	ZK 80		125	22,23	12 200	10
A27181251201535	SLTR 125 BASE-X	ZK 120		125	22,23	12 200	10
A27181780401535	SLTR 178 BASE-X	ZK 40		178	22,23	8 500	10
A27181780601535	SLTR 178 BASE-X	ZK 60		178	22,23	8 500	10
A27181780801535	SLTR 178 BASE-X	ZK 80	178	22,23	8 500	10	
A27181781201535	SLTR 178 BASE-X	ZK 120	178	22,23	8 500	10	

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Roues à lamelles de LUKAS

LSL, ROUES À LAMELLES EN TOILE ABRASIVE, SOLUTIONS CLIENT

Ces roues, disponibles avec différentes tailles d'alésage, sont conçues pour une utilisation à la fois sur des machines à main et des machines fixes. Les roues LSL sont composées de lamelles qui sont disposées en forme d'éventail autour de l'axe et collées dans un noyau de matière plastique. Veuillez tenir compte du sens de rotation de l'outil !

Exemples d'applications :

- Nettoyage
- Ébavurage
- Dérouillage
- Préparation de surface
- Texturation
- Grainage

Ces qualités sont disponibles en stock sur demande

LSV, ROUES À LAMELLES EN SCOTCH-BRITE ABRASIF, SOLUTIONS CLIENT

Ces roues, disponibles avec différentes tailles d'alésage, sont conçues pour une utilisation à la fois sur des machines à main et des machines fixes. Les roues LSV sont composées de lamelles en scotch-brite abrasif. L'utilisation de scotch-brite en fibre confère à l'outil une élasticité qui lui permet de s'adapter à la forme de la pièce à usiner.

Exemples d'applications :

- Matage
- Satinage
- Polissage
- Lissage
- Finition finale des surfaces de la pièce à usiner

LSM, ROUES À LAMELLES COMBINANT SCOTCH-BRITE ABRASIF ET TOILE ABRASIVE, SOLUTIONS CLIENT

Ces roues, disponibles avec différentes tailles d'alésage, sont conçues pour une utilisation à la fois sur des machines à main et des machines fixes. L'association de toile abrasive et de scotch-brite abrasif permet d'obtenir un taux d'enlèvement de matière plus élevé qu'avec une roue LSV. Veuillez tenir compte du sens de rotation de l'outil !

Exemples d'applications :

- Nettoyage
- Dérouillage
- Préparation de surface
- Texturation
- Grainage

ROUES À LAMELLES POUR MEULEUSES ANGULAIRES

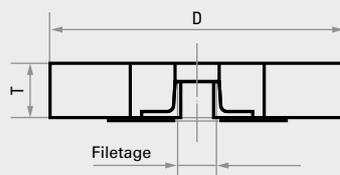
POUR LE DÉROUILLAGE, LE DÉCAPAGE DE PEINTURE, L'USINAGE DES CORDONS DE SOUDURE ET DE NOMBREUSES AUTRES APPLICATIONS

Chaque lamelle de cette roue en toile abrasive est disposée en éventail autour de l'axe et collée dans un noyau de matière plastique. Utilisée avec un outil à main, cette roue est donc idéale pour le dérouillage, le décapage de peinture et le recuit des laques, la reprise des cordons de soudure ainsi que pour les travaux d'usinage dans la construction des cuves et des balustrades et dans les ateliers d'assemblage.

Le corindon normal utilisé pour cette roue offre une durée de vie impressionnante sur de nombreux matériaux et vous permet de travailler de façon rentable. Le filetage M14 intégré permet un montage facile et rapide de la roue à lamelles, sans nécessiter l'utilisation d'un outil supplémentaire.



LSL, roue à lamelles en toile abrasive avec filetage



- s'utilise sur les meuleuses angulaires courantes à la place des roues à lamelles sur tige
- peut être utilisée sans écrou de serrage
- idéale pour la reprise des cordons de soudure sur les aciers inoxydables
- Idéale pour le dérouillage, le décapage de peinture et le recuit des laques, la reprise des cordons de soudure ainsi que pour les travaux d'usinage dans la construction des cuves et des balustrades et dans les ateliers d'assemblage.
- le meulage est possible uniquement avec la surface périphérique

★★☆

Code article	Référence	Grain	D mm	T mm	Filetage	n_{recom} (tr/min)	n_{max} (tr/min)	L'emballage contient
A2280125200040	LSL 125020	NK 40	125	20	M14	9600	12200	5
A2280125200040001	LSL 125020	NK 40	125	20	5/8"	9600	12200	5
A2280125200060	LSL 125020	NK 60	125	20	M14	9600	12200	5
A2280125200060001	LSL 125020	NK 60	125	20	5/8"	9600	12200	5
A2280125200080	LSL 125020	NK 80	125	20	M14	9600	12200	5
A2280125200080001	LSL 125020	NK 80	125	20	5/8"	9600	12200	5
A2280125200120	LSL 125020	NK 120	125	20	M14	9600	12200	5
A2280125200120001	LSL 125020	NK 120	125	20	5/8"	9600	12200	5

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Plastique/Bois ● Titane

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Roues à lamelles sur tige en toile abrasive, en scotch-brite abrasif et en une combinaison des deux

SFL, ROUE À LAMELLES SUR TIGE EN TOILE ABRASIVE

Ces outils sont composés de lamelles individuelles disposées en éventail autour de l'axe de l'outil. Ils sont principalement utilisés avec les meuleuses à main. Nos roues à lamelles sur tige en toile abrasive sont disponibles dans les qualités Ceramic, NK, NKE et SIC.

Exemples d'applications :

- Lissage
- Déroutillage
- Ébarbage
- Ébavurage
- Meulage de surface
- Texturation
- Chanfreinage

SFV, ROUE À LAMELLES SUR TIGE EN SCOTCH-BRITE ABRASIF

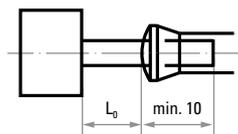
Ces outils sont composés de lamelles individuelles en scotch-brite disposées en éventail autour de l'axe de l'outil ; ils sont disponibles en corindon normal (A), en carbure de silicium (C) et en zirconium (Z). Les roues à lamelles sur tige SFV sont principalement utilisées avec les meuleuses à main.

Exemples d'applications :

- Matage
- Satinage
- Polissage
- Lissage
- Finition finale des surfaces de la pièce à usiner

VITESSE

Les vitesses maximales autorisées indiquées s'entendent pour une longueur de tige maximale L_0 de 20 mm.



Ces qualités sont disponibles en stock sur demande

SFB, ROUE SUR TIGE À LAMELLES FENDUES

Les fentes autour des lamelles offrent une plus grande flexibilité par rapport aux roues à lamelles sur tige standard. Grâce à ce procédé, les roues à lamelles fendues épousent encore mieux le contour de la pièce à usiner.

SFR, ROUE À LAMELLES SUR TIGE COMPOSÉE DE DISQUES DE SCOTCH-BRITE ABRASIF

Ces outils spéciaux sont composés de disques individuels en scotch-brite élastique empilés les uns sur les autres. Ils sont ainsi particulièrement adaptés à l'usinage des pièces à usiner profilées.

SFT, ROUE À LAMELLES SUR TIGE AVEC RENFORCEMENT (FORME BOISSEAU)

Ces outils conviennent aussi bien pour une utilisation frontale que périphérique.

SFM, ROUE À LAMELLES SUR TIGE EN TOILE ABRASIVE ET SCOTCH-BRITE ABRASIF

Ces outils sont composés de lamelles individuelles en scotch-brite et en toile qui sont disposées en éventail autour de l'axe de l'outil ; ils sont disponibles en corindon normal (A) et en carbure de silicium (C). L'association de la toile abrasive et du scotch-brite abrasif permet d'obtenir un taux d'enlèvement de matière plus élevé qu'avec une roue SFV. Les roues à lamelles sur tige SFM sont principalement utilisées avec les meuleuses à main.

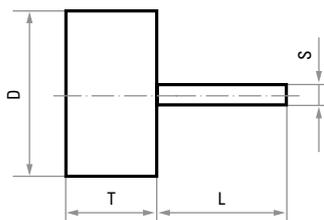
SFI ET SFA, ROUES À LAMELLES SUR TIGE EN TOILE ABRASIVE AVEC FILETAGE INTERNE OU EXTERNE, AVEC ADAPTATEURS D'OUTIL

Par rapport aux roues à lamelles sur tige SFL, ces roues disposent en plus d'un filetage. Moyennant l'utilisation de l'adaptateur d'outil approprié, le changement d'outil s'effectue rapidement sans enlever l'adaptateur de la meuleuse. L'adaptateur sert de rallonge de tige et optimise le temps de montage.

SFM, ROUE À LAMELLES SUR TIGE EN MATÉRIAU TF

Ces outils sont spécialement conçus pour l'usinage des matériaux non rouillés. Le scotch-brite abrasif renforcé au revers garantit une usure uniforme des lamelles en toile et en scotch-brite abrasif. Veuillez tenir compte du sens de rotation de l'outil !

Roue à lamelles sur tige SFL



- bonne durée de vie sur divers matériaux pour le meulage d'ébauche et de précision
- corindon normal pour des applications rentables
- utilisée comme outil à main, idéale pour le lissage, le dérouillage, l'ébarbage, l'ébavurage, le meulage de surface, la texturation et le chanfreinage

★★☆

Code article	Référence	Grain	D mm	T mm	S mm	L mm	n_{recom} (tr/min)	$n_{max.}$ (tr/min)	L'emballage contient
A2200010103080	SFL 01010.03	NK 80	10	10	3	40	26000	35000	10
A2200010103120	SFL 01010.03	NK 120	10	10	3	40	26000	35000	10
A2200010103150	SFL 01010.03	NK 150	10	10	3	40	26000	35000	10
A2200010103240	SFL 01010.03	NK 240	10	10	3	40	26000	35000	10
A2200020103080	SFL 02010.03	NK 80	20	10	3	40	20000	28000	10
A2200020103120	SFL 02010.03	NK 120	20	10	3	40	20000	28000	10
A2200020103150	SFL 02010.03	NK 150	20	10	3	40	20000	28000	10
A2200020106080	SFL 02010.06	NK 80	20	10	6	40	20000	38200	10
A2200020106120	SFL 02010.06	NK 120	20	10	6	40	20000	38200	10
A2200020156060	SFL 02015.06	NK 60	20	15	6	40	20000	38200	10
A2200020156080	SFL 02015.06	NK 80	20	15	6	40	20000	38200	10
A2200025103080	SFL 02510.03	NK 80	25	10	3	40	16000	18000	10
A2200025103120	SFL 02510.03	NK 120	25	10	3	40	16000	18000	10
A2200030053080	SFL 03005.03	NK 80	30	5	3	40	16000	18000	10
A2200030053150	SFL 03005.03	NK 150	30	5	3	40	16000	18000	10
A2200030056080	SFL 03005.06	NK 80	30	5	6	40	16000	25400	10
A2200030106060	SFL 03010.06	NK 60	30	10	6	40	16000	25400	10
A2200030106080	SFL 03010.06	NK 80	30	10	6	40	16000	25400	10
A2200030106120	SFL 03010.06	NK120	30	10	6	40	16000	25400	10
A2200030156060	SFL 03015.06	NK 60	30	15	6	40	16000	25400	10
A2200030156080	SFL 03015.06	NK 80	30	15	6	40	16000	25400	10
A2200030156120	SFL 03015.06	NK 120	30	15	6	40	16000	25400	10
A2200030156150	SFL 03015.06	NK 150	30	15	6	40	16000	25400	10
A2200030206060	SFL 03020.06	NK 60	30	20	6	40	16000	25400	10
A2200030206080	SFL 03020.06	NK 80	30	20	6	40	16000	25400	10
A2200040106080	SFL 04010.06	NK 80	40	10	6	40	16000	25400	10
A2200040206040	SFL 04020.06	NK 40	40	20	6	40	12000	19100	10
A2200040206060	SFL 04020.06	NK 60	40	20	6	40	12000	19100	10
A2200040206080	SFL 04020.06	NK 80	40	20	6	40	12000	19100	10
A2200040206120	SFL 04020.06	NK 120	40	20	6	40	12000	19100	10
A2200040206150	SFL 04020.06	NK 150	40	20	6	40	12000	19100	10
A2200040206240	SFL 04020.06	NK 240	40	20	6	40	12000	19100	10
A2200050106080	SFL 05010.06	NK 80	50	10	6	40	9000	15300	10
A2200050206040	SFL 05020.06	NK 40	50	20	6	40	9000	15300	10
A2200050206060	SFL 05020.06	NK 60	50	20	6	40	9000	15300	10
A2200050206080	SFL 05020.06	NK 80	50	20	6	40	9000	15300	10
A2200050206120	SFL 05020.06	NK 120	50	20	6	40	9000	15300	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Plastique/Bois ● Titane

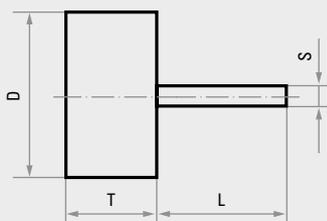
Code article	Référence	Grain	D mm	T mm	S mm	L mm	n _{recom} (tr/min)	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A2200060306040	SFL 06030.06	NK 40	60	30	6	40	8000	12700	10
A2200060306060	SFL 06030.06	NK 60	60	30	6	40	8000	12700	10
A2200060306080	SFL 06030.06	NK 80	60	30	6	40	8000	12700	10
A2200060306120	SFL 06030.06	NK 120	60	30	6	40	8000	12700	10
A2200060306150	SFL 06030.06	NK 150	60	30	6	40	8000	12700	10
A2200080506040	SFL 08050.06	NK 40	80	50	6	40	6000	7500	10
A2200080506060	SFL 08050.06	NK 60	80	50	6	40	6000	7500	10
A2200080506080	SFL 08050.06	NK 80	80	50	6	40	6000	7500	10
A2200080506120	SFL 08050.06	NK 120	80	50	6	40	6000	7500	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Plastique/Bois ● Titane



Mini-roue à lamelles sur tige MFS

- ébavurage des alésages
- fabrication et nettoyage de produits en verre
- usinage intérieur des tuyaux
- usinage des jantes en aluminium
- usinage des alésages des pales de turbines
- nombreuses applications spéciales



Code article	Référence	Grain	D mm	T mm	S mm	L mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A2205015306150001	MFS 01530.06	NK 150	15	30	6	100	18 000	10
A2205020306150001	MFS 02030.06	NK 150	20	30	6	100	18 000	10
A2205025306150001	MFS 02530.06	NK 150	25	30	6	100	18 000	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Plastique/Bois ● Titane

⚠️ CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Afin de pouvoir utiliser en toute sécurité les mini-roues à lamelles à tige longue, il est nécessaire de placer la roue contre la pièce à usiner ou de l'insérer dans les alésages ou les canaux avant de mettre

la meuleuse en marche. Le contact avec la pièce à usiner doit être maintenu jusqu'à l'arrêt de la meuleuse.

ROUES À LAMELLES SUR TIGE LUKAS EN SCOTCH-BRITE ABRASIF

PRÊTES À RELEVER TOUS LES DÉFIS

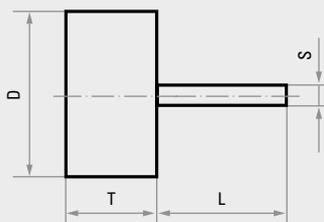
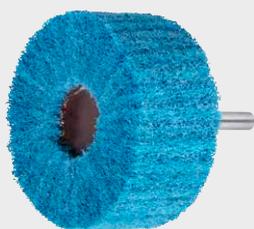
Les lamelles ou les disques en scotch-brite des roues à lamelles sur tige LUKAS en scotch-brite abrasif sont fabriqués à partir de corindon normal, de zirconium ou de carbure de silicium. Celles-ci peuvent ainsi prendre en charge un large éventail de matériaux, de l'acier au carbure de tungstène en passant par le titane et la céramique. Les différentes conceptions permettent une utilisation encore mieux adaptée à l'application.

Le scotch-brite abrasif est probablement le plus souple de tous les abrasifs et peut être utilisé pour de nombreux travaux différents. Grâce au large choix de conceptions disponibles, de nombreux types d'usinage sont possibles : matage, satinage, polissage, lissage et finition finale de surface. Avec les roues à lamelles sur tige LUKAS en scotch-brite abrasif, vous pouvez réaliser avec brio toutes les tâches.

Les roues à lamelles sur tige LUKAS en scotch-brite abrasif sont composées de lamelles individuelles disposées en éventail autour de l'axe de l'outil. Grâce à l'utilisation de polyamide, le scotch-brite abrasif s'adapte également parfaitement aux surfaces irrégulières. Vous obtenez des surfaces d'une qualité parfaite avec un minimum d'efforts et de temps.



Roue à lamelles sur tige SFV, zirconium



- offre des taux d'enlèvement de matière particulièrement élevés sur les matériaux durs et résistants tels que l'acier inoxydable ainsi qu'une longue durée de vie
- fabriquée à partir de zirconium pour une dureté et un tranchant extrêmes
- utilisée comme outil à main, idéale pour le matage, le satinage, le polissage, le nettoyage ou la finition finale des surfaces des pièces à usiner
- s'adapte parfaitement aux surfaces irrégulières pour un travail rentable

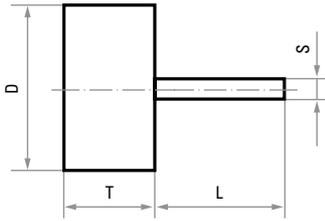
★★★

Code article	Référence	Grain	D mm	T mm	S mm	L mm	n_{recom} (tr/min)	n_{max} (tr/min)	L'emballage contient
A2203040206306	SFV 04020.06	ZK 180	40	20	6	40	7500	14000	10
A2203060306306	SFV 06030.06	ZK 180	60	30	6	40	5000	9000	10
A2203080506306	SFV 08050.06	ZK 180	80	50	6	40	4000	7000	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Plastique/Bois ● Titane



Roue à lamelles sur tige SFV, corindon normal



- utilisée comme outil à main, idéale pour le matage, le satinage, le polissage, le nettoyage ou la finition finale des surfaces des pièces à usiner
- s'adapte parfaitement aux surfaces irrégulières pour un travail rentable

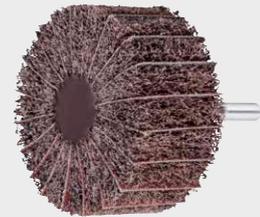
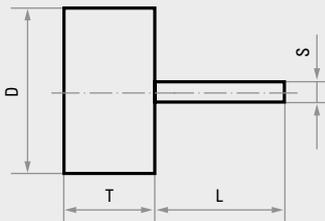
★★★☆

Code article	Référence	Qualité	Grain	D mm	T mm	S mm	L mm	n _{recom} (tr/min)	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A2203030206106	SFV 03020.06	A106	NK 180	30	20	6	40	10000	14000	10
A2203040206106	SFV 04020.06	A106	NK 180	40	20	6	40	7500	14000	10
A2203040306106	SFV 04030.06	A106	NK 180	40	30	6	40	7500	14000	10
A2203080506104	SFV 08050.06	A104	NK 100	80	50	6	40	4000	7000	10
A2203080506106	SFV 08050.06	A106	NK 180	80	50	6	40	4000	7000	10
A2203080506107	SFV 08050.06	A107	NK 280	80	50	6	40	4000	7000	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Plastique/Bois ● Titane

 MEULAGE ET POLISSAGE
(à l'aide d'outils flexibles)


Roue à lamelles sur tige SFM, scotch-brite abrasif et toile abrasive combinés, corindon normal



- pour un travail continu
- utilisée comme outil à main, idéale pour le nettoyage, le dérouillage, la préparation de surface, la texturation et le grainage des surfaces des pièces à usiner

★★★☆

Code article	Référence	Grain	D mm	T mm	S mm	L mm	n _{recom} (tr/min)	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A2204030306104	SFM 03030.06	A 104/80	30	30	6	40	10000	14000	10
A2204040206104	SFM 04020.06	A 104/80	40	20	6	40	7500	14000	10
A2204040206106	SFM 04020.06	A 106/150	40	20	6	40	7500	14000	10
A2204040206107	SFM 04020.06	A 107/240	40	20	6	40	7500	14000	10
A2204050206104	SFM 05020.06	A 104/80	50	20	6	40	6000	11000	10
A2204060406104	SFM 06040.06	A 104/80	60	40	6	40	5000	9000	10
A2204080506104	SFM 08050.06	A 104/80	80	50	6	40	4000	7000	10
A2204080506106	SFM 08050.06	A 106/150	80	50	6	40	4000	7000	10
A2204080506107	SFM 08050.06	A 107/240	80	50	6	40	4000	7000	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Plastique/Bois ● Titane

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Manchons abrasifs et supports de LUKAS

MANCHONS ABRASIFS SBZY, FORME CYLINDRIQUE

Nous proposons un large choix de manchons abrasifs et de supports correspondants. Ceux-ci sont disponibles dans différentes dimensions et qualités. Les manchons abrasifs sont fabriqués en toile abrasive enroulée en spirale sur un tissu avec une couche de fond. Ils se montent sur les supports correspondants pour une utilisation avec des meuleuses à main (meuleuses droites ou meuleuses à arbre flexible). **Pages 73/74**

Exemples d'applications :

- Nettoyage
- Ébavurage léger
- Finition
- Meulage de surface et des contours
- Meulage de précision

SUPPORTS POUR MANCHONS ABRASIFS STZY, FORME CYLINDRIQUE

Nos supports sont uniquement destinés au montage de nos manchons abrasifs cylindriques. Les rainures spéciales des supports garantissent une bonne fixation des manchons abrasifs lorsque la vitesse augmente. **Page 75**

Ces qualités sont disponibles en stock sur demande

MANCHONS ABRASIFS SBZY, FORME CYLINDRIQUE SANS DOUBLURE

Ces manchons abrasifs particulièrement souples sont fabriqués en toile abrasive. Ils s'utilisent avec des meuleuses à main (meuleuses droites ou meuleuses à arbre flexible) et se montent sur les supports souples correspondants.

MANCHONS ABRASIFS SBKE, FORME CONIQUE

Les manchons abrasifs coniques ont une conception et une utilisation comparables à celles du modèle cylindrique. La pointe effilée permet le meulage des pièces à usiner ayant des zones difficilement accessibles.

SUPPORTS POUR MANCHONS ABRASIFS STKE, FORME CONIQUE

Nos supports sont uniquement destinés au montage de nos manchons abrasifs coniques. Les rainures spéciales garantissent une bonne fixation des manchons abrasifs lorsque la vitesse augmente.

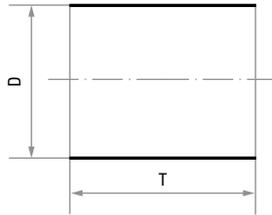
SUPPORTS POUR MANCHONS ABRASIFS STWS

Ces supports particulièrement souples sont munis d'un alésage de 19 mm et de quatre clavettes permettant leur utilisation avec notre manchon abrasif correspondant sur les meuleuses de surfaçage à main (machines à satiner).



Manchon abrasif Ceramic SBZY, forme cylindrique

- grain céramique particulièrement robuste pour les matériaux durs
- taux d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie
- usinage rapide des surfaces durcies, des aciers résistants à l'usure, des couches d'oxyde et des revêtements durs, des alliages de titane et des cordons de soudure renforcés
- pour le nettoyage, l'ébavurage léger, la finition, le meulage de surface et des contours ainsi que le meulage de précision
- ▶ Vous trouverez les supports correspondants à la **page 75**.



★★★

Code article	Référence	Grain	D mm	T mm	L'emballage contient
A240603030040	SBZY 03030	Ceramic 40	30	30	50
A240603030060	SBZY 03030	Ceramic 60	30	30	50
A240606030040	SBZY 06030	Ceramic 40	60	30	25
A240606030060	SBZY 06030	Ceramic 60	60	30	25

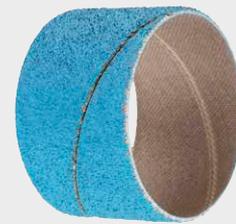
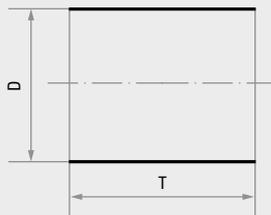
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane

MEULAGE ET POLISSAGE (à l'aide d'outils flexibles)



Manchon abrasif en zirconium SBZY, forme cylindrique

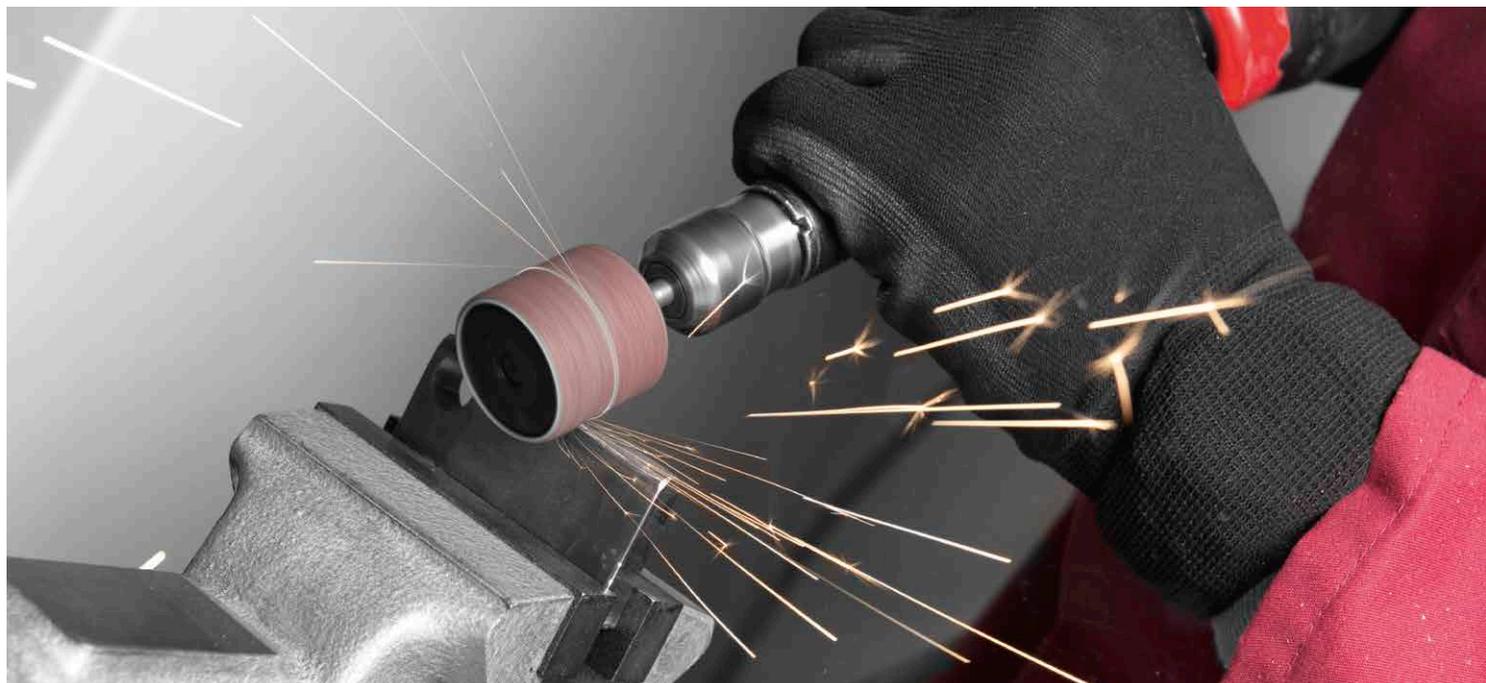
- fabriqué en toile abrasive avec du zirconium
- pour le nettoyage, l'ébavurage léger, la finition, le meulage de surface et des contours ainsi que le meulage de précision
- se monte sur des supports pour utilisation avec des meuleuses droites ou des meuleuses à arbre flexible
- ▶ Vous trouverez les supports correspondants à la **page 75**.



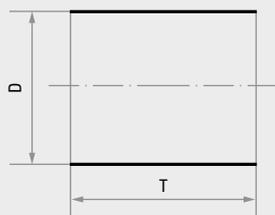
★★☆

Code article	Référence	Grain	D mm	T mm	L'emballage contient
A240201530050	SBZY 01530	ZK 50	15	30	50
A240201530060	SBZY 01530	ZK 60	15	30	50
A240203030036	SBZY 03030	ZK 36	30	30	50
A240203030050	SBZY 03030	ZK 50	30	30	50
A240204530036	SBZY 04530	ZK 36	45	30	50
A240204530050	SBZY 04530	ZK 50	45	30	50
A240204530060	SBZY 04530	ZK 60	45	30	50
A240206030036	SBZY 06030	ZK 36	60	30	50
A240206030050	SBZY 06030	ZK 50	60	30	50

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane



NOUVEAU Manchon abrasif en corindon normal SBZY, forme cylindrique



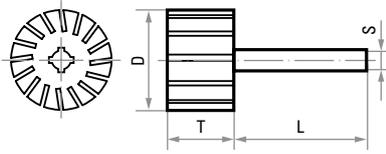
- Le corindon normal a une bonne durée de vie lors de l'utilisation sur de l'acier de construction et pour l'ébarbage.
- pour le nettoyage, l'ébavurage léger, la finition, le meulage de surface et des contours ainsi que le meulage de précision
- se monte sur des supports pour utilisation avec des meuleuses droites ou des meuleuses à arbre flexible
- ▶ Vous trouverez les supports correspondants à la **page 75**.

Code article	Référence	Grain	D mm	T mm	L'emballage contient
A240001225080	SBZY 01225	NK 80	12	25	50
A240001225150	SBZY 01225	NK 150	12	25	50
A240001530040	SBZY 01530	NK 40	15	30	50
A240001530050	SBZY 01530	NK 50	15	30	50
A240001530060	SBZY 01530	NK 60	15	30	50
A240001530080	SBZY 01530	NK 80	15	30	50
A240001530150	SBZY 01530	NK 150	15	30	50
A240002220060	SBZY 02220	NK 60	22	20	50
A240002220080	SBZY 02220	NK 80	22	20	50
A240002220150	SBZY 02220	NK 150	22	20	50
A240003030040	SBZY 03030	NK 40	30	30	50
A240004530040	SBZY 04530	NK 40	45	30	50
A240004530060	SBZY 04530	NK 60	45	30	50
A240004530080	SBZY 04530	NK 80	45	30	50
A240004530150	SBZY 04530	NK 150	45	30	50
A240006030040	SBZY 06030	NK 40	60	30	50
A240006030060	SBZY 06030	NK 60	60	30	50
A240006030080	SBZY 06030	NK 80	60	30	50
A240006030150	SBZY 06030	NK 150	60	30	50
A240007530040	SBZY 07530	NK 40	75	30	50

Recommandé pour : ● Acier ● Fonte ● Plastique/Bois ● Inox/Acier ● Aluminium ● Titane



Support pour manchons abrasifs durs STZY, forme cylindrique



Les vitesses maximales autorisées indiquées s'entendent pour une longueur maximale de tige L_0 de 20 mm. La vitesse maximale autorisée doit être calculée séparément pour les autres longueurs de tige !



Code article	Référence	Type	D mm	T mm	S mm	L mm	n_{max} (tr/min)	L'emballage contient
A2500012256	STZY 01225.06	rigide	12	25	6	40	46 500	5
A2500015306	STZY 01530.06	rigide	15	30	6	40	38 000	5
A2500022206	STZY 02220.06	rigide	22	20	6	40	26 000	5
A2500030306	STZY 03030.06	rigide	30	30	6	40	19 000	5
A25000453060001	STZY 04530.06	rigide	45	30	6	40	13 000	5
A25000603060001	STZY 06030.06	rigide	60	30	6	40	9 500	5
A25000753080001	STZY 07530.08	rigide	75	30	6	40	6 500	2

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Capuchons abrasifs et supports LUKAS

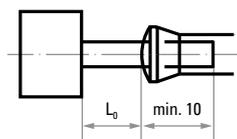
Nos capuchons et embouts abrasifs sont composés de toile abrasive de qualité supérieure et sont conçus pour s'adapter parfaitement à nos supports correspondants. Nous proposons un large choix d'outils avec les supports correspondants pour toute une variété d'applications.

Exemples d'applications :

- Meulage de précision et de très haute précision, en particulier dans les zones difficilement accessibles
- Usinage dans les domaines de la fabrication d'outillages et de moules et de la fabrication de maquettes

VITESSES AUTORISÉES

Les vitesses maximales autorisées indiquées dans le tableau correspondant des supports de capuchons abrasifs s'entendent pour une longueur maximale de tige de 15 mm. La vitesse maximale autorisée doit être calculée séparément pour les autres longueurs de tige !

**CAPUCHON ABRASIF CERAMIC**

★★★



Grain céramique auto-affûtant pour l'usinage des matériaux les plus exigeants. Avec ce grain, les aciers trempés et les aciers résistants à l'usure, les alliages de titane, les cordons de soudure et les revêtements durs cessent d'être un problème.

CAPUCHON ABRASIF SPECIAL

★★☆



Qualité spéciale pour l'usinage des aciers résistants à la corrosion et à la chaleur dans le domaine de la fabrication des outillages et des moules ainsi que pour l'usinage universel des plastiques, de l'aluminium et des métaux non ferreux. La couche de surface comprenant des additifs abrasifs actifs permet un enlèvement de matière amélioré ainsi qu'une plus longue durée de vie.

L'OUTIL DE MEULAGE À EFFET AUTO-AFFÛTANT

MEULEZ PLUS LONGTEMPS LES MÉTAUX LES PLUS
DURS GRÂCE AU CAPUCHON ABRASIF CERAMIC LUKAS



Qu'il s'agisse d'acier à outils, d'acier de fonte ou d'alliages de titane, de plus en plus de métaux extrêmement durs et résistants sont usinés dans le secteur industriel. Avec le capuchon abrasif Ceramic, un outil spécialement conçu pour les meuleuses droites et facilitant considérablement l'usinage des petites pièces et l'ébavurage est désormais disponible. La durée de vie extra longue résultant de l'effet auto-affûtant est un autre avantage de cet outil.

des moules, dans les secteurs exigeants de la construction mécanique et métallique ainsi que dans le secteur aéronautique. Ces capuchons abrasifs sont parfaits pour le meulage des surfaces irrégulières, l'usinage des petites pièces, l'ébavurage et la rectification des petits rayons. Les capuchons abrasifs peuvent même être utilisés pour l'acier inoxydable car ils génèrent peu de chaleur pendant l'usinage.

4 DIFFÉRENTES
FORMES
DISPONIBLES



UN OUTIL POLYVALENT
POUR L'ÉBAVURAGE, LE MEULAGE,
LE CHANFREINAGE ET LA RECTIFICATION

DES PERFORMANCES DE COUPE OPTIMALES

Les capuchons abrasifs avec grain céramique ont été conçus pour l'usinage des matériaux les plus exigeants. Avec ces capuchons abrasifs, les aciers trempés et les aciers résistants à l'usure, les alliages de titane, les cordons de soudure et les revêtements durs cessent d'être un problème. Grâce à son effet auto-affûtant, cet outil conserve son comportement de meulage agressif pendant très longtemps.

L'OUTIL D'USINAGE DU MÉTAL PAR EXCELLENCE

Les capuchons abrasifs Ceramic sont des outils très utiles dans tous les secteurs dans lesquels des métaux durs sont usinés, notamment dans celui de la fabrication des outillages et

L'EFFET AUTO-AFFÛTANT RÉDUIT LES COÛTS

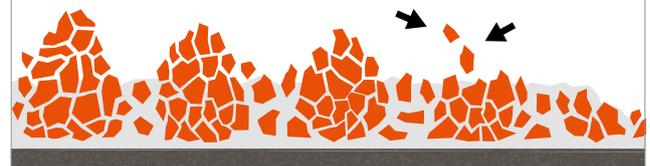
Grâce à leur effet auto-affûtant, les capuchons abrasifs Ceramic ont une durée de vie plusieurs fois supérieure à celle des capuchons classiques. Les changements d'outil sont donc moins fréquents, ce qui réduit les coûts.

PLUS D'ÉMOUSSEMENT DE L'OUTIL

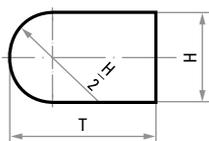
Les particules abrasives incrustées dans la matrice en résine se détachent lorsqu'elles sont usées et font place à de nouvelles particules aux arêtes de coupe tranchantes. L'émooussement qui se produit généralement avec les autres outils de meulage lors de l'usinage de matériaux durs n'a pas lieu. Malgré l'usure, le capuchon abrasif Ceramic continue donc de fonctionner comme s'il était neuf.

L'EFFET AUTO-AFFÛTANT

Les particules abrasives usées se détachent, laissant place à de nouvelles particules aux arêtes de coupe tranchantes. Le capuchon abrasif conserve donc son tranchant initial pendant très longtemps.



NOUVEAU Capuchon abrasif Ceramic SK



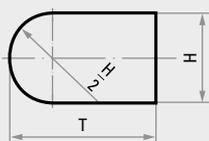
- auto-affûtant
- conçu pour les matériaux les plus durs
- durée de vie exceptionnellement longue
- s'adapte parfaitement
- utilisable également avec l'acier inoxydable

★★★

Code article	Référence	Formes	Grain	H mm	T mm	L'emballage contient
A21120102080	SKWR 1015		Ceramic 80	10	15	100
A21120102150	SKWR 1015		Ceramic 150	10	15	100
A21120132080	SKWR 1319		Ceramic 80	13	19	100
A21120132150	SKWR 1319		Ceramic 150	13	19	100
A21120162080	SKWR 1626		Ceramic 80	16	26	100
A21120162150	SKWR 1626		Ceramic 150	16	26	100
A21120103080	SKWK 1015		Ceramic 80	10	15	100
A21120103150	SKWK 1015		Ceramic 150	10	15	100
A21120133080	SKWK 1319		Ceramic 80	13	19	100
A21120133150	SKWK 1319		Ceramic 150	13	19	100
A21120163080	SKWK 1626		Ceramic 80	16	26	100
A21120163150	SKWK 1626		Ceramic 150	16	26	100

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane

Capuchon abrasif Special SKS

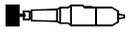


- enlèvement de matière amélioré grâce au corindon normal avec couche de surface abrasive active
- adapté aux aciers résistants à la corrosion et à la chaleur ainsi qu'à l'usinage universel des plastiques, des métaux non ferreux et de nombreux autres matériaux

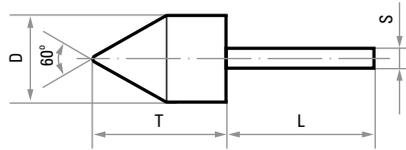
★★☆

Code article	Référence	Dentures	Grain	H mm	T mm	L'emballage contient
A21020052080	SKWRS 0511		NKS 80	5	11	100
A21020052150	SKWRS 0511		NKS 150	5	11	100
A21020072080	SKWRS 0713		NKS 80	7	13	100
A21020072150	SKWRS 0713		NKS 150	7	13	100
A21020102060	SKWRS 1015		NKS 60	10	15	100
A21020102080	SKWRS 1015		NKS 80	10	15	100
A21020102150	SKWRS 1015		NKS 150	10	15	100
A21020132060	SKWRS 1319		NKS 60	13	19	100
A21020132080	SKWRS 1319		NKS 80	13	19	100
A21020132150	SKWRS 1319		NKS 150	13	19	100
A21020132320	SKWRS 1319		NKS 320	13	19	100

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane



Support pour capuchon abrasif



Code article	Référence	Dentures	D mm	T mm	Diamètre x longueur de tige mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A250000521	GTWR 0511		5	11	1/8" x 25	95 000	5
A250000523	GTWR 0511		5	11	3 x 25	95 000	5
A250000721	GTWR 0713		7	13	1/8" x 25	65 000	5
A250000723	GTWR 0713		7	13	3 x 25	65 000	5
A250001021	GTWR 1015		10	15	1/8" x 25	45 000	5
A250001023	GTWR 1015		10	15	3 x 25	45 000	5
A250001323	GTWR 1319		13	19	3 x 25	35 000	5
A250001621	GTWR 1626		16	26	1/8" x 25	18 000	5
A250001623	GTWR 1626		16	26	3 x 25	18 000	5
A250001626	GTWR 1626		16	26	6 x 40	30 000	5
A250001033	GTWK 1015		10	15	3 x 25	45 000	5
A250001333	GTWK 1319		13	19	3 x 25	35 000	5
A250001633	GTWK 1626		16	26	3 x 25	18 000	5
A250001636	GTWK 1626		16	26	6 x 40	30 000	5

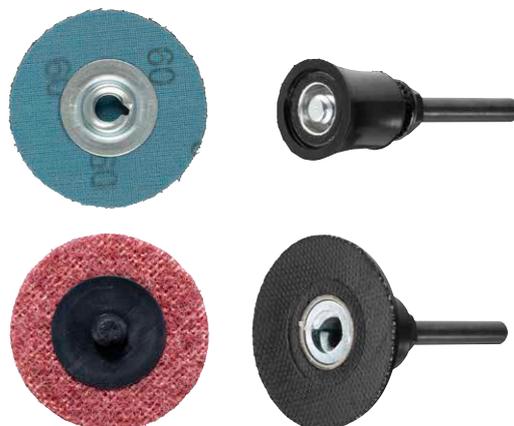
INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Disques abrasifs et supports de LUKAS

DISQUES ABRASIFS À FIXATION AUTOMATIQUE PSG/PSR*

Les disques abrasifs LUKAS – PSG/PSR – ont une fixation automatique. Le dos du disque abrasif est muni d'une fixation rapide en métal ou en plastique (PSG) ou d'un filetage en plastique (PSR*). La fixation du disque abrasif au support correspondant s'effectue par un petit mouvement de rotation. Dans cette catégorie d'outils, les disques abrasifs PSG représentent notre gamme la plus importante. De nombreux diamètres et de nombreuses tailles de grain et qualités abrasives sont disponibles pour chaque application, répondant ainsi à tous vos besoins de meulage.

► Reportez-vous aux **pages 81 à 87** pour plus d'informations sur ces disques abrasifs.



DISQUES ABRASIFS AUTO-AGRIPPANTS PSH

Les disques abrasifs LUKAS – PSH – sont auto-agrippants. Le dos du disque abrasif comporte une bande Velcro tandis que les supports correspondants sont revêtus d'un tissu à crochets. Ces disques sont adaptés à l'usinage des surfaces planes et concaves. Les disques abrasifs qui ne sont pas complètement usés lors de l'usinage peuvent être démontés et réutilisés ultérieurement. Ces disques abrasifs sont disponibles dans différentes qualités et tailles de grain adaptées à chaque application, comme illustré dans les tableaux suivants.

► Reportez-vous aux **pages 88 à 89** pour plus d'informations sur ces disques abrasifs.



*sur demande

Ces qualités sont disponibles en stock sur demande

DISQUES ABRASIFS AUTOCOLLANTS PSK

Les disques abrasifs LUKAS – PSK – sont autocollants. Le dos caoutchouté du disque abrasif est recouvert d'une pellicule de protection. Une fois cette pellicule enlevée, le disque abrasif se colle directement sur le support correspondant. Ces disques sont adaptés à l'usinage de nombreuses surfaces différentes. Le liant adhésif ne permet pas leur réutilisation une fois le disque enlevé du support. Ces disques abrasifs sont disponibles en corindon normal et en silicium de carbure ainsi que dans différentes tailles de grain, comme illustré dans les tableaux suivants.



DISQUES ABRASIFS PSG

Qualité et applications

Pour chaque application, LUKAS vous propose l'abrasif adapté à vos besoins et aux matériaux à usiner. Les abrasifs de haute qualité de LUKAS sont parfaits pour de nombreux secteurs, applications et besoins et vous offrent ainsi un large choix.

Vous trouverez dans l'aperçu ci-après tous les disques abrasifs de la gamme PSG. Lisez les propriétés et les domaines d'application pour les différents matériaux à usiner afin de déterminer la qualité adaptée à vos besoins.

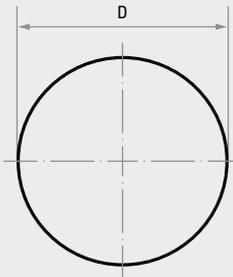
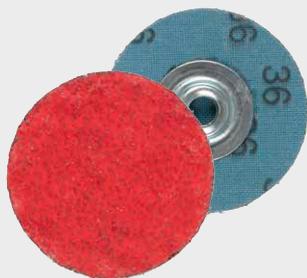
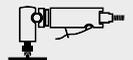
Qualité	Propriétés	Domaines d'application / usinage	Page	
	NK Toile abrasive Corindon normal	abrasif très tenace, haute résistance	meulage universel et ébavurage	84 89
	NKE Toile abrasive Corindon normal avec matériau de support renforcé	abrasif très tenace, haute résistance	Grâce au renforcement, ces disques sont adaptés aux applications les plus exigeantes et au chanfreinage.	85
	ZK Toile abrasive Corindon de zircon	grain extrêmement résistant, notamment aux pressions élevées	idéal pour l'Hastelloy, l'Inconel, l'acier non rouillé et les métaux difficiles à usiner	83
	Z-Power Toile abrasive Zirconium avec couche de surface abrasive active	excellent taux d'enlèvement de matière, longue durée de vie	idéal pour l'usinage de l'acier non rouillé ; la couche de surface spéciale évite le colmatage	83
	Céramique Toile abrasive Grain céramique	excellent taux d'enlèvement de matière sans perte de grains, particulièrement stable grâce au support renforcé, coupe sans échauffement	idéal pour l'usinage de l'acier non rouillé et des alliages de nickel	82
	SIC Toile abrasive Carbure de silicium	accumulation de chaleur minimale, qualité spéciale pour l'industrie aéronautique	idéal pour l'usinage du titane, des alliages de titane et de l'aluminium (industrie aéro- nautique). Permet également le traitement des plastiques et des céramiques.	87
	Scotch-brite abrasif Corindon normal gros / marron	effet de polissage grâce à la structure des fibres, constance des résultats grâce au recyclage des particules abrasives, longue durée de vie	idéal pour le décapage de la rouille ou de la peinture, l'élimination des rayures et des marques de pré-meulage ; amélioration générale de la qualité de surface	86
	Scotch-brite abrasif Corindon normal moyen / rouge-marron			
	Scotch-brite abrasif Corindon normal fin / bleu			

USINAGE DES MATÉRIAUX ULTRA DURS

GRAIN CÉRAMIQUE INNOVANT AVEC EFFET AUTO-AFFÛTANT



Disque abrasif à fixation automatique Ceramic PSG

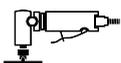


- grain céramique particulièrement robuste pour les matériaux durs
 - muni d'une fixation rapide – se fixe au support correspondant par un petit mouvement de rotation
 - taux d'enlèvement de matière élevé et longue durée de vie
 - usinage rapide des surfaces durcies, de l'acier résistant à l'usure, des couches d'oxyde et des revêtements durs, des alliages de titane et des cordons de soudure renforcés
- Vous trouverez les supports correspondants à la **page 87**.

★★☆

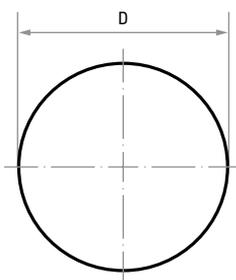
Code article	Référence	Qualité / Taille du grain	D mm	n_{max} (tr/min)	Support de disque abrasif correspondant	L'emballage contient
NOUVEAU A33790250360458	PSG 025	Ceramic 36	25	38000	GTG 025	100
NOUVEAU A33790250600458	PSG 025	Ceramic 60	25	38000	GTG 025	100
NOUVEAU A33790250800458	PSG 025	Ceramic 80	25	38000	GTG 025	100
NOUVEAU A33790251200458	PSG 025	Ceramic 120	25	38000	GTG 025	100
A33790380360458	PSG 038	Ceramic 36	38	25000	GTG 038	100
A33790380600458	PSG 038	Ceramic 60	38	25000	GTG 038	100
A33790380800458	PSG 038	Ceramic 80	38	25000	GTG 038	100
A33790381200458	PSG 038	Ceramic 120	38	25000	GTG 038	100
A33790500360458	PSG 050	Ceramic 36	50	25000	GTG 038 et GTG 050	100
NOUVEAU A33790500500458	PSG 050	Ceramic 50	50	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33790500600458	PSG 050	Ceramic 60	50	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33790500800458	PSG 050	Ceramic 80	50	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33790501200458	PSG 050	Ceramic 120	50	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33790750360458	PSG 075	Ceramic 36	75	20000	GTG 075	50
A33790750600458	PSG 075	Ceramic 60	75	20000	GTG 075	50
A33790750800458	PSG 075	Ceramic 80	75	20000	GTG 075	50
A33790751200458	PSG 075	Ceramic 120	75	20000	GTG 075	50

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane



Disque abrasif à fixation automatique Z-Power PSG

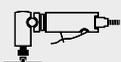
- fabriqué à partir de zirconium avec couche de surface abrasive active
 - idéal pour l'usinage de l'acier inoxydable
 - couche de surface spéciale empêchant le colmatage
 - muni d'une fixation rapide – se fixe au support correspondant par un petit mouvement de rotation
- Vous trouverez les supports correspondants à la **page 87**.



★★☆

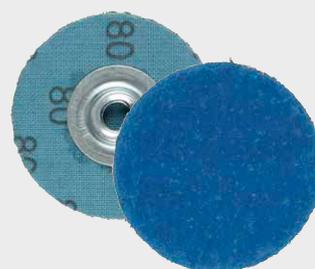
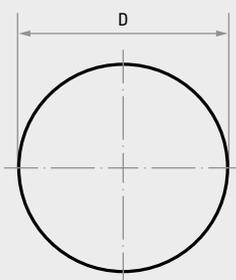
Code article	Référence	Qualité/ Taille du grain	D mm	n_{max} (tr/min)	Support de disque abrasif correspondant	L'emballage contient
A33770380360458	PSG 038	Z-Power 36	38	25000	GTG 038	100
A33770380600458	PSG 038	Z-Power 60	38	25000	GTG 038	100
A33770380800458	PSG 038	Z-Power 80	38	25000	GTG 038	100
A33770381200458	PSG 038	Z-Power 120	38	25000	GTG 038	100
A33770500360458	PSG 050	Z-Power 36	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33770500600458	PSG 050	Z-Power 60	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33770500800458	PSG 050	Z-Power 80	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33770750360458	PSG 075	Z-Power 36	76	20000	GTG 075	50
A33770750600458	PSG 075	Z-Power 60	76	20000	GTG 075	50
A33770750800458	PSG 075	Z-Power 80	76	20000	GTG 075	50
A33770751200458	PSG 075	Z-Power 120	76	20000	GTG 075	50

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane



Disque abrasif en zirconium à fixation automatique PSG

- fabriqué en toile abrasive avec du zirconium
 - idéal pour l'Hastelloy, l'Inconel, l'acier inoxydable et les métaux difficiles à usiner
 - muni d'une fixation rapide – se fixe au support correspondant par un petit mouvement de rotation
- Vous trouverez les supports correspondants à la **page 87**.

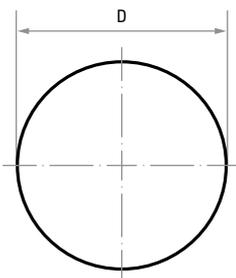


★★☆

Code article	Référence	Qualité/ Taille du grain	D mm	n_{max} (tr/min)	Support de disque abrasif correspondant	L'emballage contient
A33530250600458	PSG 025	ZK 60	25	38000	GTG 025	100
A33530250800458	PSG 025	ZK 80	25	38000	GTG 025	100
A33530380600458	PSG 038	ZK 60	38	25000	GTG 038	100
A33530380800458	PSG 038	ZK 80	38	25000	GTG 038	100
A33530500360458	PSG 050	ZK 36	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33530500600458	PSG 050	ZK 60	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33530500800458	PSG 050	ZK 80	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33530750360458	PSG 075	ZK 36	76	20000	GTG 075	50
A33530750600458	PSG 075	ZK 60	76	20000	GTG 075	50

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane

Disque abrasif en corindon normal à fixation automatique PSG



- pour le meulage universel et l'ébavurage
- muni d'une fixation rapide – se fixe au support correspondant par un petit mouvement de rotation
- ▶ Vous trouverez les supports correspondants à la **page 87**.

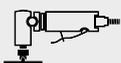
★★☆

Code article	Référence	Qualité / Taille du grain	D mm	n _{max.} (tr/min)	Support de disque abrasif correspondant	L'emballage contient
A33510200600458	PSG 020	NK 60	19	47 000	GTG 020	100
A33510200800458	PSG 020	NK 80	19	47 000	GTG 020	100
A33510201200458	PSG 020	NK 120	19	47 000	GTG 020	100
A33510250360458	PSG 025	NK 36	25	38 000	GTG 025	100
A33510250600458	PSG 025	NK 60	25	38 000	GTG 025	100
A33510250800458	PSG 025	NK 80	25	38 000	GTG 025	100
A33510251200458	PSG 025	NK 120	25	38 000	GTG 025	100
A33510380360458	PSG 038	NK 36	38	25 000	GTG 038	100
A33510380600458	PSG 038	NK 60	38	25 000	GTG 038	100
A33510380800458	PSG 038	NK 80	38	25 000	GTG 038	100
A33510381200458	PSG 038	NK 120	38	25 000	GTG 038	100
A33510500360458	PSG 050	NK 36	51	25 000	GTG 038 et GTG 050	100
A33510500500458	PSG 050	NK 50	51	25 000	GTG 038 et GTG 050	100
A33510500600458	PSG 050	NK 60	51	25 000	GTG 038 et GTG 050	100
A33510500800458	PSG 050	NK 80	51	25 000	GTG 038 et GTG 050	100
A33510501200458	PSG 050	NK 120	51	25 000	GTG 038 et GTG 050	100
A33510501800458	PSG 050	NK 180	51	25 000	GTG 038 et GTG 050	100
A33510502400458	PSG 050	NK 240	51	25 000	GTG 038 et GTG 050	100
A33510750600458	PSG 075	NK 60	76	20 000	GTG 075	50
A33510750800458	PSG 075	NK 80	76	20 000	GTG 075	50
A33510751200458	PSG 075	NK 120	76	20 000	GTG 075	50

Recommandé pour : ● Acier ● Fonte ● Plastique/Bois ● Inox/Acier ● Aluminium ● Titane

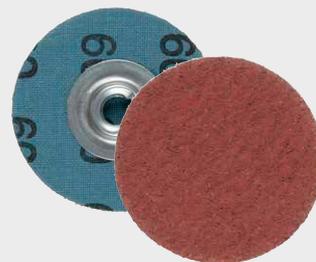
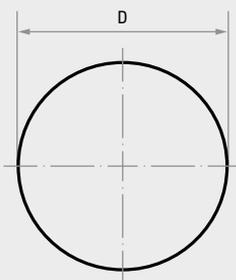
PEUT ÉGALEMENT TRAITER LES ARÊTES

ADAPTÉ ÉGALEMENT AUX APPLICATIONS LES PLUS EXIGEANTES GRÂCE AU MATÉRIAU DE SUPPORT RENFORCÉ



Disque abrasif en corindon normal à fixation automatique renforcé PSG

- fabriqué en toile abrasive avec corindon normal et matériau de support renforcé
- Grâce au renforcement, ces disques sont adaptés aux applications les plus exigeantes et au chanfreinage.
- muni d'une fixation rapide – se fixe au support correspondant par un petit mouvement de rotation
- ▶ Vous trouverez les supports correspondants à la **page 87**.

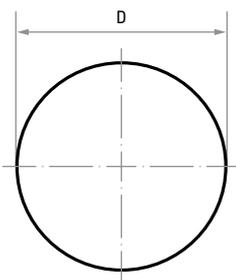
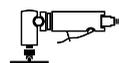


★★☆

Code article	Référence	Qualité/ Taille du grain	D mm	n _{max.} (tr/min)	Support de disque abrasif correspondant	L'emballage contient
A33520250600458	PSG 025	NKE 60	25	38000	GTG 025	100
A33520250800458	PSG 025	NKE 80	25	38000	GTG 025	100
A33520251200458	PSG 025	NKE 120	25	38000	GTG 025	100
A33520251800458	PSG 025	NKE 180	25	38000	GTG 025	100
A33520252400458	PSG 025	NKE 240	25	38000	GTG 025	100
A33520380600458	PSG 038	NKE 60	38	25000	GTG 038	100
A33520380800458	PSG 038	NKE 80	38	25000	GTG 038	100
A33520381200458	PSG 038	NKE 120	38	25000	GTG 038	100
A33520500360458	PSG 050	NKE 36	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33520500600458	PSG 050	NKE 60	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33520500800458	PSG 050	NKE 80	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33520501200458	PSG 050	NKE 120	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33520501800458	PSG 050	NKE 180	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33520502400458	PSG 050	NKE 240	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33520750800458	PSG 075	NKE 80	76	20000	GTG 075	50

Recommandé pour : ● Acier ● Fonte ● Plastique/Bois ● Inox/Acier ● Aluminium ● Titane

Disque abrasif à fixation automatique PSG, scotch-brite abrasif

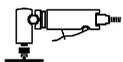


- idéal pour le décapage de la rouille ou de la peinture et l'élimination des rayures et des marques de pré-meulage
- amélioration de la qualité de surface
- muni d'une fixation rapide – se fixe au support correspondant par un petit mouvement de rotation
- ▶ Vous trouverez les supports correspondants à la **page 87**.



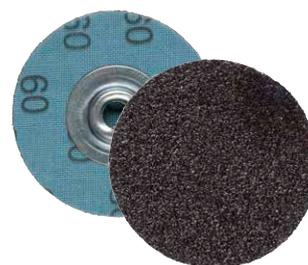
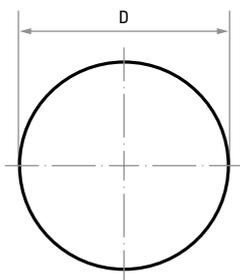
Code article	Référence	Qualité/ Taille du grain	D mm	n _{max.} (tr/min)	Support de disque abrasif correspondant	L'emballage contient
NOUVEAU A33740250040458	PSG 025	P coarse	25	15000	GTG 025	50
NOUVEAU A33740250020458	PSG 025	P medium	25	15000	GTG 025	50
A33740380050458	PSG 038	P fine	38	10000	GTG 038	50
A33740380040458	PSG 038	P coarse	38	10000	GTG 038	50
A33740380020458	PSG 038	P medium	38	10000	GTG 038	50
A33740500050458	PSG 050	P fine	50	7500	GTG 038 et GTG 050	50
A33740500040458	PSG 050	P coarse	50	7500	GTG 038 et GTG 050	50
A33740500020458	PSG 050	P medium	50	7500	GTG 038 et GTG 050	50
A33740750050458	PSG 075	P fine	75	5000	GTG 075	25
A33740750040458	PSG 075	P coarse	75	5000	GTG 075	25
A33740750020458	PSG 075	P medium	75	5000	GTG 075	25
NOUVEAU A33550380040458	PSG 038	V coarse	38	10000	GTG 038	50
NOUVEAU A33550380020458	PSG 038	V medium	38	10000	GTG 038	50
NOUVEAU A33550380050458	PSG 038	V fine	38	10000	GTG 038	50
NOUVEAU A33550500040458	PSG 050	V coarse	50	8000	GTG 038 et GTG 050	50
NOUVEAU A33550500020458	PSG 050	V medium	50	8000	GTG 038 et GTG 050	50
NOUVEAU A33550500050458	PSG 050	V fine	50	8000	GTG 038 et GTG 050	50

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Plastique/Bois ● Aluminium ● Fonte ● Titane



Disque abrasif en carbure de silicium à fixation automatique PSG

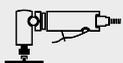
- pas d'accumulation de chaleur
- idéal pour l'usinage du titane et des alliages de titane, de l'aluminium (industrie aéronautique) ainsi que des plastiques et des céramiques
- muni d'une fixation rapide – se fixe au support correspondant par un petit mouvement de rotation
- ▶ Vous trouverez les supports correspondants au bas de cette page.



★★☆

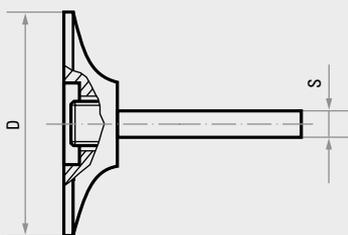
Code article	Référence	Qualité / Taille du grain	D mm	n _{max.} (tr/min)	Support de disque abrasif correspondant	L'emballage contient
A33780380360458	PSG 038	SIC 36	38	25000	GTG 038	100
A33780380600458	PSG 038	SIC 60	38	25000	GTG 038	100
A33780380800458	PSG 038	SIC 80	38	25000	GTG 038	100
A33780500600458	PSG 050	SIC 60	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33780500800458	PSG 050	SIC 80	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100
A33780501200458	PSG 050	SIC 120	51	25000	GTG 038 et GTG 050	100

Recommandé pour : ● Aluminium ● Plastique/Bois ● Titane ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte



Support de disque abrasif GTG pour disques abrasifs à fixation automatique

Les supports sont réalisés dans une dureté moyenne pour utilisation universelle. Ce modèle à dureté moyenne est adapté à pratiquement toutes les applications. Utilisez les supports durs pour les travaux d'usinage les plus exigeants (Z-Power et Ceramic).



★★☆

Code article	Référence	Type	D mm	S mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A335002000260458	GTG 020.06	moyen	18	6	47 000	1
A335002500260458	GTG 025.06	moyen	23	6	38 000	1
A335003800260458	GTG 038.06	moyen	33	6	30 000	1
A335005000260458	GTG 050.06	moyen	45	6	25 000	1
A335005000360458	GTG 050.06	rigide	45	6	25 000	1
A335007500260458	GTG 075.06	moyen	70	6	20 000	1
A335007500360458	GTG 075.06	rigide	70	6	20 000	1

DISQUES ABRASIFS PSH

Qualité et applications

Pour chaque application, LUKAS vous propose l'abrasif adapté à vos besoins et aux matériaux à usiner. Les abrasifs de haute qualité de LUKAS sont parfaits pour de nombreux secteurs, applications et besoins et vous offrent ainsi un large choix. Vous

trouverez dans l'aperçu ci-après tous les disques abrasifs de la gamme PSH. Lisez les propriétés et les domaines d'application pour les différents matériaux à usiner afin de déterminer les abrasifs et les outils adaptés à vos besoins.

Qualité		Propriétés	Domaines d'application / usinage	Page
	NK Toile abrasive Corindon normal	abrasif très tenace, haute résistance	meulage universel et ébavurage	89
	Scotch-brite abrasif Corindon normal gros/marron*	effet de polissage grâce à la structure des fibres, constance des résultats grâce au recyclage des particules abrasives, longue durée de vie	idéal pour le décapage de la rouille ou de la peinture, l'élimination des rayures et des marques de pré-meulage ; amélioration générale de la finition de surface	-
	Scotch-brite abrasif Corindon normal moyen/rouge-marron*			
	Scotch-brite abrasif Corindon normal fin/vert*			

* disponibles en stock sur demande

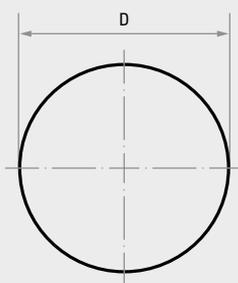
TISSU VELCRO POUR DES CHANGEMENTS RAPIDES

TRAVAIL UNIVERSEL ET SIMPLE



Disque abrasif en corindon normal auto-agrippant PSH

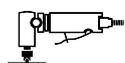
- adapté à l'usinage universel des surfaces planes et concaves
- avec tissu Velcro pour des changements d'outil rapides
- ▶ Vous trouverez le support correspondant au bas de cette page.



★★☆

Code article	Référence	Grain	D mm	L'emballage contient
A3300045080	PSH 045 NK 80	NK 80	48	100
A3300060080	PSH 060 NK 80	NK 80	63	100

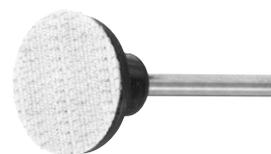
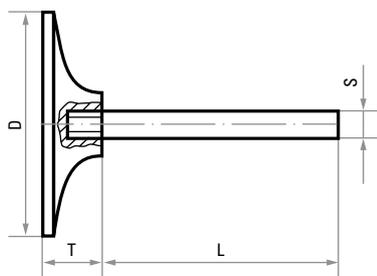
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Plastique/Bois ● Aluminium ● Titane



Support de disque abrasif GTH pour disques abrasifs auto-agrippants

Les supports de disque abrasif GTH de diamètres 18 et 30 mm sont munis de crochets en inox. Les crochets, d'un diamètre de 45 mm minimum, sont en polyamide.

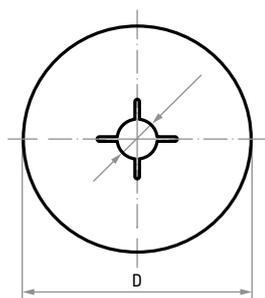
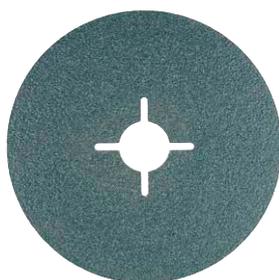
Les vitesses maximales autorisées indiquées s'entendent pour une longueur maximale de tige L0 de 20 mm. La vitesse maximale autorisée doit être calculée séparément pour les autres longueurs de tige.



★★☆

Code article	Référence	D mm	S mm	T mm	L mm	n _{max} (tr/min)	L'emballage contient
A250404560001	GTH 045.06	45	6	11	40	10 000	5
A250406060001	GTH 060.06	60	6	13	40	8 000	5

Disque fibre en zirconium FIS avec trou étoilé



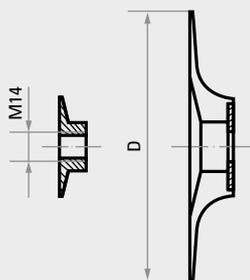
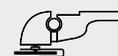
- couche unique d'abrasif pour les applications les plus exigeantes
- fabriqué à partir de zirconium extrêmement tenace offrant une haute résistance à la pression
- utilisé avec un support sur les meuleuses angulaires
- ▶ Vous trouverez les supports correspondants au bas de cette page.

★★☆

Code article	Référence	Grain	D mm	Alésage mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A38301250362	FIS 125	ZK 36	125	22	12 200	50
A38301250402	FIS 125	ZK 40	125	22	12 200	50
A38301250602	FIS 125	ZK 60	125	22	12 200	50
A38301250802	FIS 125	ZK 80	125	22	12 200	50

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Fonte ● Titane

Support de disque fibre STF



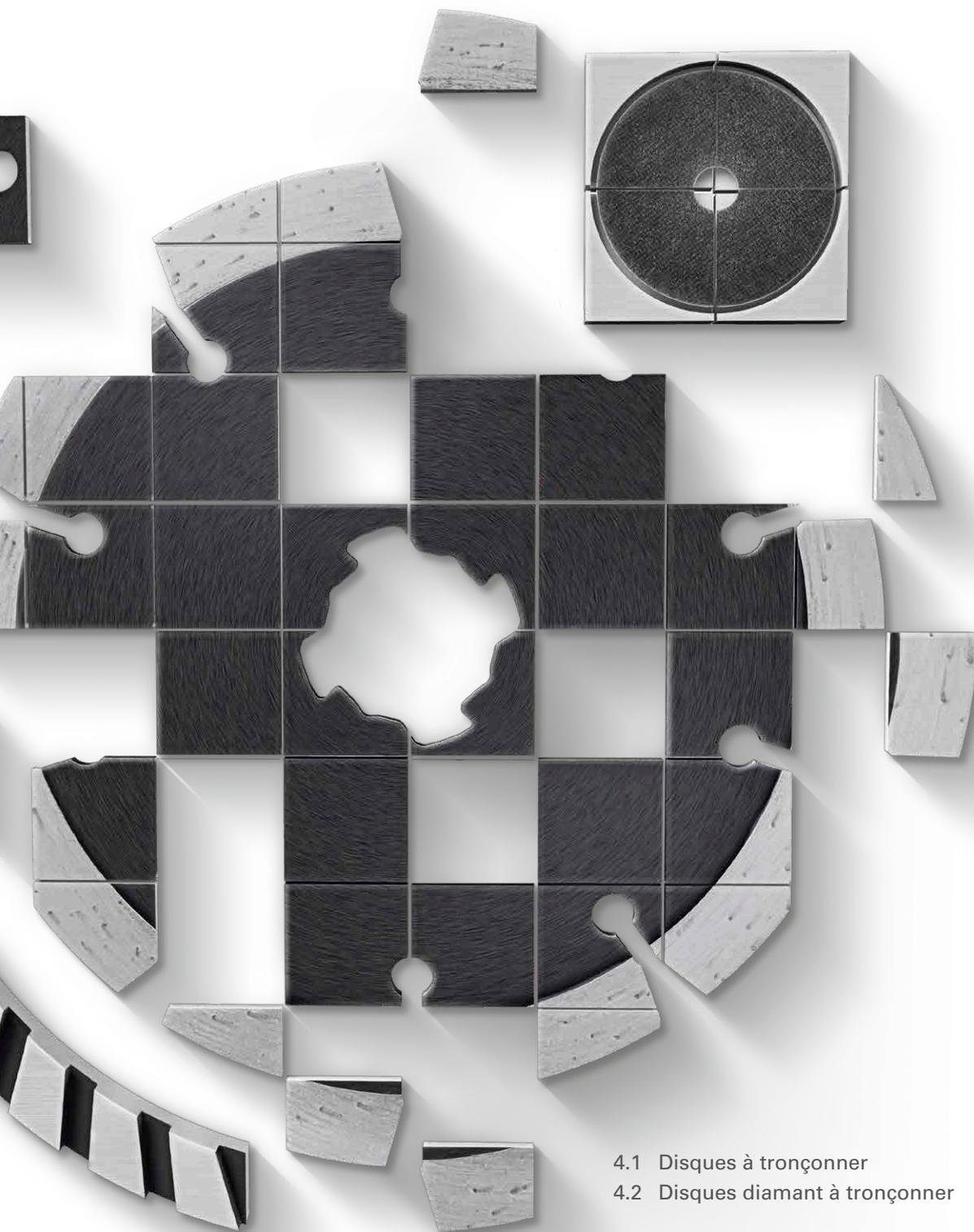
Les supports sont fournis dans un degré de dureté universel ; notre modèle à dureté moyenne est adapté à pratiquement toutes les applications. D'autres modèles sont disponibles sur demande pour le travail d'ébauche ou le meulage des rayons.

★★☆

- écrous inclus

Code article	Référence	D mm	Filetage	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A38311251001	STF 125	123	M14	12 200	1

TRONÇONNAGE



- 4.1 Disques à tronçonner
- 4.2 Disques diamant à tronçonner

92-101
102/103

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

LUKAS disques à tronçonner

DURÉE D'UTILISATION

Les disques à tronçonner agglomérés à la résine pour usage manuel peuvent uniquement être utilisés jusqu'à trois ans après la date de fabrication. La date de péremption (mois et année) est estampillée sur l'anneau métallique, par exemple V07/2022.

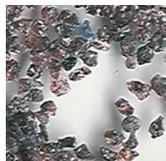


SYSTÈME D'ÉTIQUETAGE POUR DISQUES À TRONÇONNER AGGLOMÉRÉS À LA RÉSINE

Toutes les informations importantes concernant votre disque de tronçonner LUKAS sont présentes sur l'étiquette : matériau abrasif, taille du grain, dureté et type de liant.

L'aperçu ci-après fournit l'intégralité des informations concernant les abréviations et les inscriptions.

QUALITÉ



A
Corindon semi-friable



Z
Zirconium



A
Corindon calciné avec revêtement céramique



CER
Grain céramique



C
Carbure de silicium

ABRASIF

Pour chaque application, LUKAS vous propose l'abrasif adapté aux matériaux avec lesquels vous travaillez qui répondra à vos besoins.

Abrasive	
A	Corindon
C	Carbure de silicium
Z	Zirconium
CER	Grain céramique

GRAIN

Du gros au moyen en passant par le fin, la taille du grain est indiquée directement sur l'étiquette.

gros	moyen	fin
de 12 à 24	de 36 à 54	de 60 à 120

DURETÉ

La dureté indique la résistance qui maintient le grain abrasif aggloméré au disque à ébarber. Des lettres sont utilisées pour indiquer le degré de dureté.

souple	moyen	rigide
M	R	U
P	S	V
Q	T	Z

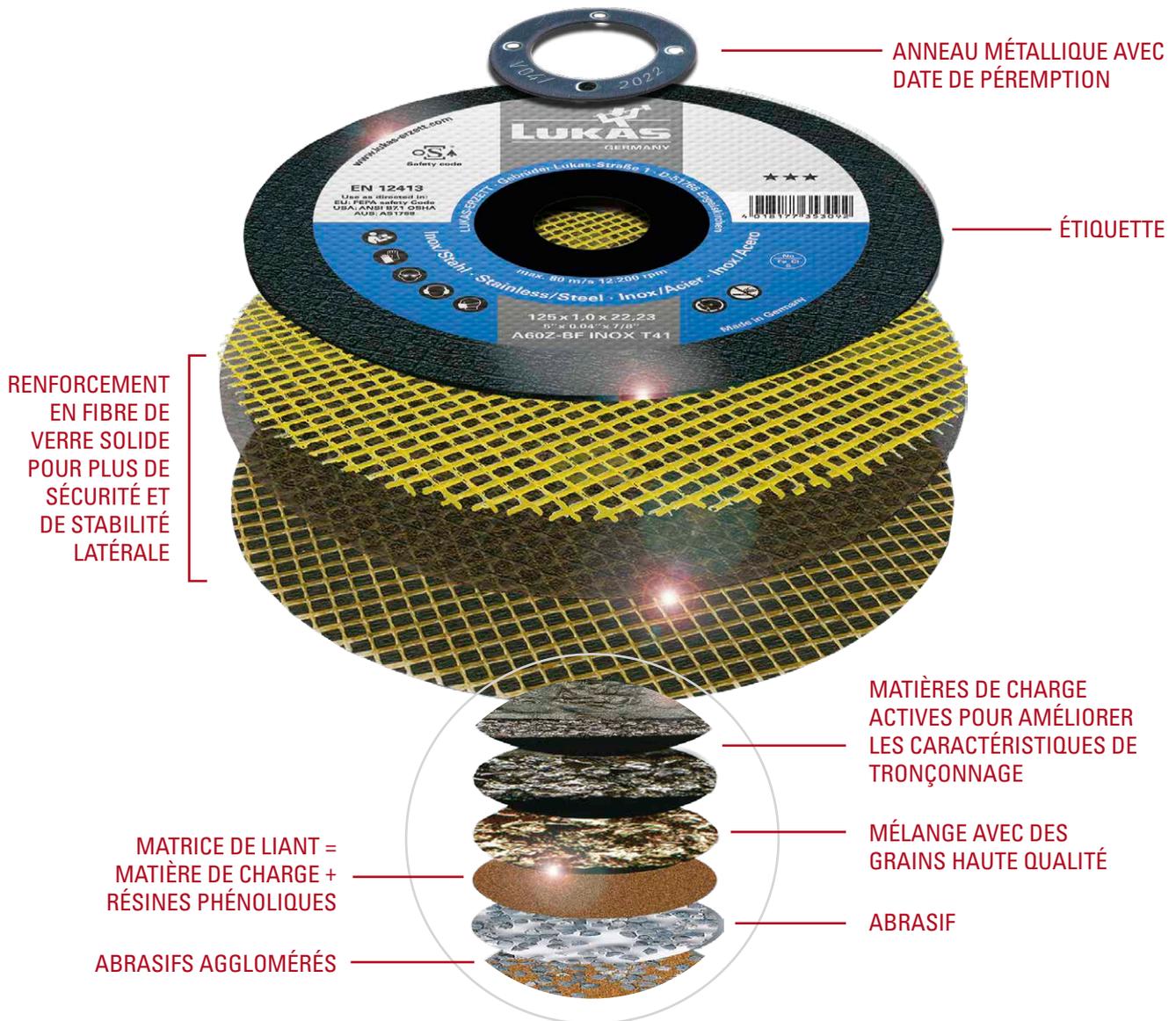
LIANT

Le liant a pour but de maintenir le grain abrasif dans le disque. Les disques à tronçonner LUKAS sont disponibles avec les deux types de liants suivants :

- **BA** = liant résineux
- **BF** = liant résineux renforcé de fibres

INFORMATIONS TECHNIQUES

Structure et composants des disques à tronçonner LUKAS



VITESSE DE FONCTIONNEMENT

Les disques à tronçonner LUKAS sont conçus et testés pour des vitesses de fonctionnement maximales et des processus de tronçonnage spécifiés. Avant de fixer l'outil de meulage à la

machine, toujours vérifier que la vitesse nominale de la machine (plaque signalétique) n'est pas supérieure à la vitesse maximale spécifiée sur le disque à tronçonner.

Vitesse de fonctionnement maximale	Diamètre du disque à tronçonner (mm)										
	50	76	100	115	125	150	180	230	300	350	400
80 m/s	30500	20100	15300	13300	12200	10200	8500	6600	5100	4400	3800
100 m/s	38200	25100	19100	16650	16600	12700	10600	8300	6400	5400	4700
	tr/min										

SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Tronçonnage en toute sécurité avec les outils LUKAS

LUKAS s'engage auprès des clients à respecter la sécurité et l'ergonomie du travail. Nos produits sont conçus et fabriqués conformément aux normes de qualité les plus strictes pour fournir au client un bénéfice maximal pour un risque minimal. Nous sommes membres de l'Association allemande des abrasifs (VDS) et de l'Organisation pour la sécurité des abrasifs (oSa), et contribuons ainsi activement à promouvoir la santé et la sécurité des utilisateurs.

NORMES APPLIQUÉES

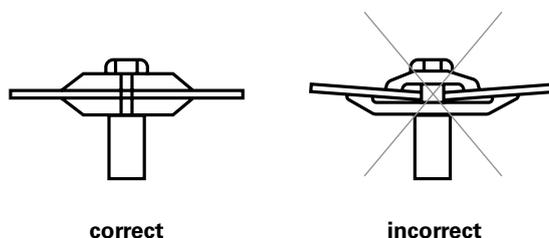
- Exigences de sécurité pour les produits abrasifs agglomérés : EN 12413
- Consignes de sécurité pour les produits super abrasifs : EN 13236

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- **Éviter toute manipulation incorrecte des disques.** Utiliser uniquement des disques à tronçonner renforcés de fibres sur les meuleuses.
- Stocker les disques **dans un endroit sec à température ambiante.**
- Ne pas utiliser de **disques endommagés.**
- Ne jamais dépasser la vitesse maximale autorisée spécifiée **sur le disque.**
- Utiliser uniquement des disques pouvant être montés sur la machine sans forcer.
- Ne jamais utiliser de **brides de montage endommagées, sales ou inégales.**
- Ne pas serrer de manière excessive l'écrou de montage ou la bride de verrouillage, car cela pourrait entraîner des déformations.
- Tous les outils peuvent uniquement être utilisés avec le **flasque de protection approprié au disque à meuler.**
- Vérifier que le **lieu de travail est suffisamment ventilé** et porter un **équipement de protection respiratoire** approprié.
- Ne pas appliquer de pression latérale **sur les disques à tronçonner.** Éviter de plier le disque.
- Ne pas appuyer sur la partie latérale ou la zone de contact du disque pour arrêter sa rotation. Toujours éteindre la machine et laisser le disque s'arrêter naturellement.
- **Ne pas incliner** ni saisir le disque **lorsque** le tronçonnage est en cours.
- **Éviter d'appliquer une pression excessive** sur le disque, susceptible d'entraîner le freinage du moteur d'entraînement.
- **Ne pas laisser échapper les machines à usage manuel** ou ne pas les abaisser pour les poser au sol en les tenant par le câble ou le flexible d'alimentation en air. Le poids de la machine peut rapidement fissurer les disques à meuler si celui-ci est posé avec une force excessive. Il s'agit d'une cause fréquente de rupture de disque.
- Utiliser uniquement la machine dans une position où vous avez un contrôle total et où vous êtes bien équilibré.

SYSTÈME DE SERRAGE

L'utilisation de brides de diamètres différents n'est pas autorisée. Les deux brides entre lesquelles l'abrasif aggloméré est monté doivent avoir le même diamètre extérieur et des zones de contact similaires (conformément aux normes EN 60745-2-3:2007 et ANSI B.7.1).

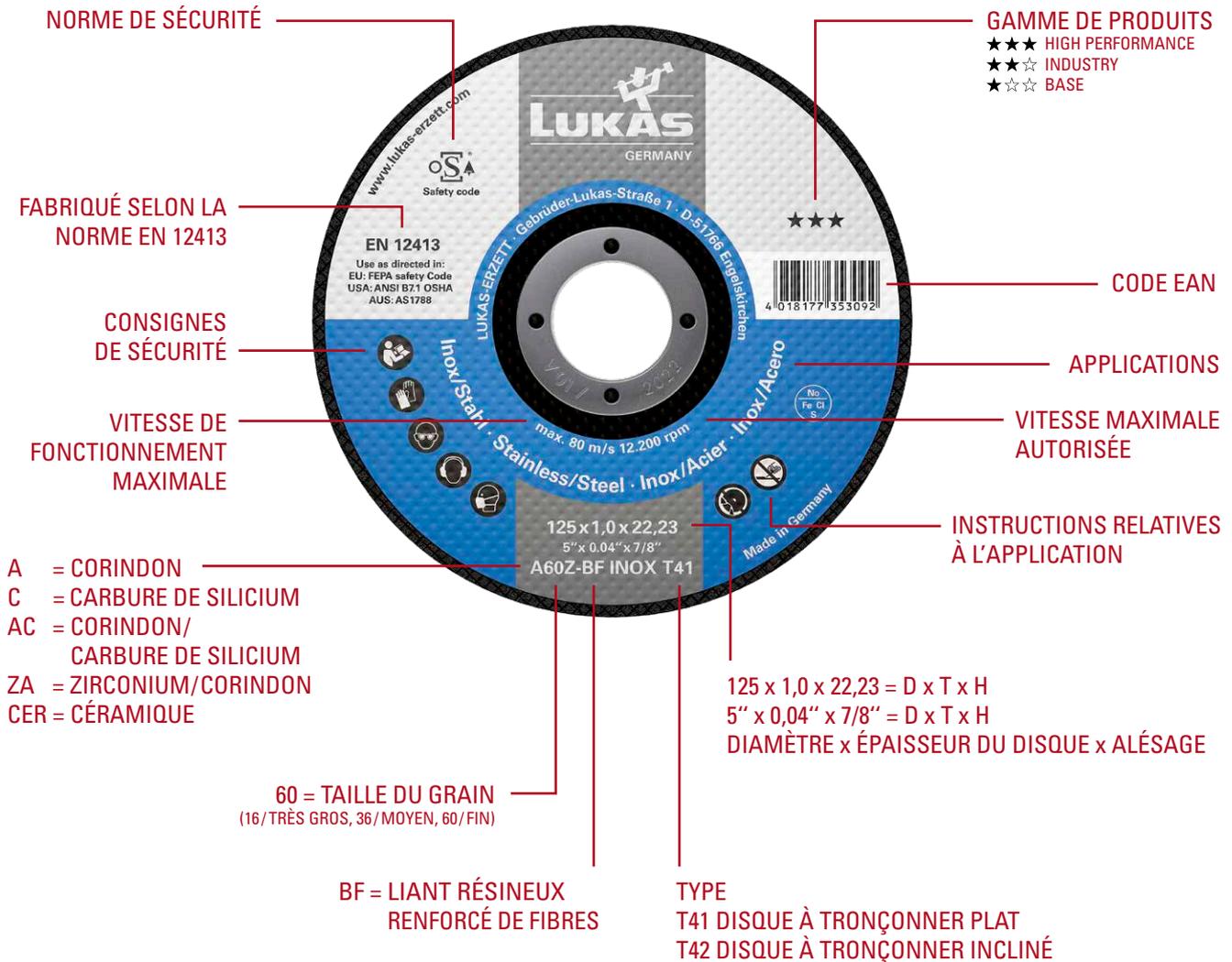


correct

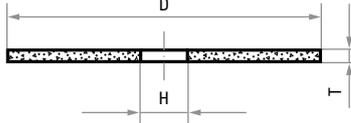
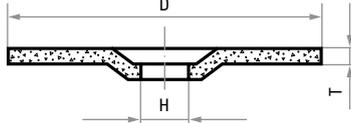
incorrect

ÉTIQUETAGE

Toutes les inscriptions importantes sur l'étiquette



TYPES DE DISQUES À TRONÇONNER AGGLOMÉRÉS EN RÉSINE

T41 Disques à tronçonner plats	T42 Disques à tronçonner inclinés
 <p>Disques à tronçonner T = (0,8 mm – 4,5 mm) (ÉTATS-UNIS : type 1)</p>	 <p>Disques à tronçonner T = (0,8 mm – 4,5 mm) (ÉTATS-UNIS : type 27)</p>
<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible en diamètres de 50 mm (2") à 230 mm (9"), pour un usage manuel ■ De 300 mm (12") à 500 mm (20") pour les machines fixes 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Disponible en diamètres de 76 mm (3") à 230 mm (9"), homologué pour un usage manuel

DOMAINE D'UTILISATION

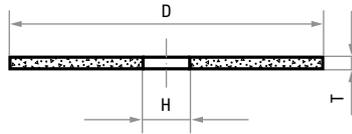
Vue d'ensemble des types de disques à tronçonner LUKAS

Type	Gamme de produits	Matériau				
		Inox/Acier	Acier	Aluminium	Pierre/Matériau de construction	Fonte/Matériau de construction
Disques à tronçonner pour meuleuses angulaires à usage manuel Diamètre 100-230 mm 	★★★	 Page 97	 en stock sur demande		 en stock sur demande	 Page 103
	★★☆	 Page 97	 Page 100	 Page 101	 en stock sur demande	
	★☆☆	 Page 99	 Page 100		 en stock sur demande	
Disques à tronçonner avec système X-LOCK pour meuleuses angulaires à usage manuel Diamètre 115-125 mm 	★★☆	 Page 98			 en stock sur demande	
Disques à tronçonner fixes Diamètre supérieur à 230 mm  	★★★				 en stock sur demande	 Page 103
	★★☆				 en stock sur demande	
	★☆☆	 en stock sur demande	 en stock sur demande			



Disque à tronçonner pour l'acier inoxydable

- outil exempt de fer, de chlore et de soufre
- tronçonne avec précision à une vitesse élevée et à une faible température
- durée d'utilisation et performances de tronçonnage maximales grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers



★★★

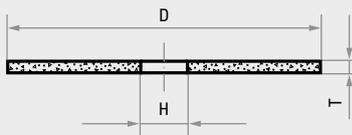
Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	n _{max} (tr/min)	L'emballage contient
AT007231V9802	T41 115x1,0	A60Z-BF Inox		115	1,0	22,23	13300	50
AT007233V9802	T41 125x1,0	A60Z-BF Inox		125	1,0	22,23	12200	50
AT007237V9802	T41 125x1,6	A46Z-BF Inox		125	1,6	22,23	12200	50
AT007243V9802	T41 180x1,6	A46Z-BF Inox		180	1,6	22,23	8500	25
AT007245V9802	T41 230x2,0	A30Z-BF Inox		230	2,0	22,23	8500	25
AT007214V9802	T42 125x2,5	A30Z-BF Inox		125	2,5	22,23	12200	25
AT007246V9802	T42 230x1,9	A46Z-BF Inox		230	1,9	22,23	6600	25
AT007220V9802	T42 230x2,5	A30Z-BF Inox		230	2,5	22,23	6600	25

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Titane ● Aluminium ● Fonte



Disque à tronçonner pour l'acier inoxydable

- exempt de fer, de chlore et de soufre
- tronçonne avec précision à une vitesse élevée et à une faible température
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers



★★☆

Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	n _{max} (tr/min)	L'emballage contient
AT005841V9802	T41 115x1,0	A60X-BF Inox		115	1,0	22,23	12200	50
AT005842V9802	T41 125x1,0	A60X-BF Inox		125	1,0	22,23	12200	50
AT003348V9802	T41 125x1,6	A46X-BF Inox		125	1,6	22,23	12200	50
AT005864V9802	T41 230x1,9	A46X-BF Inox		230	1,9	22,23	8500	25
AT005877V9802	T42 230x1,9	A46X-BF Inox		230	1,9	22,23	8500	25

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Titane ● Aluminium ● Fonte

CHANGEMENT D'OUTIL EN UN CLIC

LE CHANGEMENT DES DISQUES À TRONÇONNER EST PLUS RAPIDE ET PLUS FACILE QUE JAMAIS

Avec le nouveau système X-LOCK, positionner simplement le disque à tronçonner LUKAS sur le support de montage de la meuleuse angulaire, le laisser s'enclencher et le tour est joué. Le clic indique que le disque est installé fermement et en toute sécurité et qu'il est prêt à être utilisé. Le changement d'outil s'effectue désormais en seulement quelques secondes. Il n'y a par ailleurs aucune pièce, telle qu'un écrou de serrage ou une clé, susceptible de se perdre facilement. Le changement d'outil est par conséquent rapide et facile, les procédures de changement d'outil laborieuses appartenant désormais au passé.

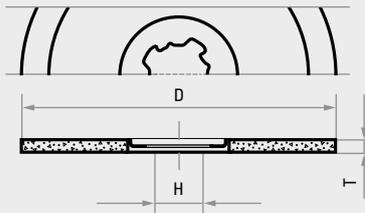
CHANGEMENT D'OUTIL EN UN RIEN DE TEMPS

Le système X-LOCK permet de changer les disques à tronçonner LUKAS en quelques secondes, ainsi que d'autres produits LUKAS tels que les disques à lamelles disponibles sur demande.



Photo : Bosch

NOUVEAU Disque à tronçonner X-LOCK



- changements d'outils plus rapides et plus simples grâce au nouveau système X-LOCK
- exempt de fer, de chlore et de soufre
- tronçonne avec précision à une vitesse élevée et à une faible température
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers



Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
AT115010V980201	T41 115x1,0x22,23 X-LOCK	A46U-BF Inox	115	1,0	22,23	13300	50
AT125010V980202	T41 125x1,0x22,23 X-LOCK	A46U-BF Inox	125	1,0	22,23	12200	50

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Titane ● Aluminium ● Fonte



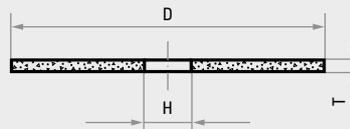
TRONÇONNAGE INODORE ET SANS POUSSIÈRE

DURÉE D'UTILISATION MAXIMALE ET EFFORT MINIMAL



Disque à tronçonner pour l'acier inoxydable

- exempt de fer, de chlore et de soufre
- tronçonne avec précision
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers

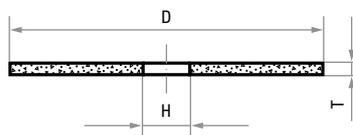


★☆☆

Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	n _{max} (tr/min)	L'emballage contient
AT004643V9802	T41 115x1,0	A60S-BF Inox		115	1,0	22,23	13300	50
AT002672V9802	T41 125x1,0	A60S-BF Inox		125	1,0	22,23	12200	50
AT000674V9802	T41 125x1,6	A46T-BF Inox		125	1,6	22,23	12200	50
AT000742V9802	T41 230x1,9	A46T-BF Inox		230	1,9	22,23	8500	25
AT004157V9802	T42 125x2,5	A24/30S-BF Inox		125	2,5	22,23	12200	25
AT000744V9802	T42 230x1,9	A46T-BF Inox		230	1,9	22,23	6600	25
AT005451V9802	T42 230x2,5	A24/30S-BF Inox		230	2,5	22,23	6600	25

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium ● Fonte ● Titane

Disque à tronçonner pour l'acier



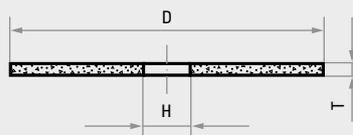
- tronçonne avec précision à une vitesse élevée et à une faible température
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers

★★☆

Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	n_{max} (tr/min)	L'emballage contient
AT005835V9802	T41 125x1,0	A46X-BF Steel		125	1,0	22,23	12 200	50
AT005867V9802	T41 230x1,9	A46X-BF Steel		230	1,9	22,23	8 500	25
AT001695V9802	T42 125x2,5	A30U-BF Steel		125	2,5	22,23	12 200	25
AT001724V9802	T42 150x2,5	A30U-BF Steel		150	2,5	22,23	10 200	25
AT001790V9802	T42 230x2,5	A30U-BF Steel		230	2,5	22,23	6 600	25

Recommandé pour : ● Acier ● Fonte

Disque à tronçonner pour l'acier



- tronçonne avec précision
- longue durée de vie et performances de tronçonnage durables grâce à la technologie de liant innovante
- niveau de sécurité et stabilité latérale élevés grâce au tissu en fibre de verre robuste et aux tests réguliers

★★☆

Code article	Référence	Qualité	Types	D mm	T mm	H mm	n_{max} (tr/min)	L'emballage contient
AT006710V9802	T41 125x1,0	A60S-BF Steel		125	1,0	22,23	12 200	50
AT00688V9802	T42 125x2,5	A24R-BF Steel		125	2,5	22,23	12 200	25
AT000743V9802	T41 230x1,9	A46T-BF Steel		230	1,9	22,23	8 500	25
AT000754V9802	T42 230x3,0	A24R-BF Steel		230	3,0	22,23	6 600	25

Recommandé pour : ● Acier ● Fonte

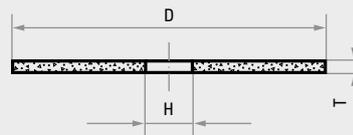


TRONÇONNE SANS PROBLÈME MÊME LES MATÉRIAUX LES PLUS SOUPLES

LE DISQUE À TRONÇONNER POUR L'ALUMINIUM



Disque à tronçonner pour l'usinage de métaux non ferreux **NOUVEAU**



- tronçonne facilement les métaux souples et légers
- pas d'effet collant lors d'une utilisation sur l'aluminium
- combinaison idéale de grain abrasif et d'agents agglomérés

★★☆

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
AT000950V9802	T41 125x1,0	A36N-BF Alu	125	1,0	22,23	12 200	50
AT001789V9802	T41 230x2,5	A36N-BF Alu	230	2,5	22,23	6 600	25

Recommandé pour : ● Aluminium

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

LUKAS disque à tronçonner diamanté**DIAMANT**

Le diamant est le matériau le plus dur au monde. Le type de diamant choisi dépend de ce pour quoi il est utilisé. Seuls des diamants synthétiques sont utilisés pour les disques diamant à tronçonner. Contrairement aux diamants naturels, leurs propriétés peuvent être reproduites et contrôlées.

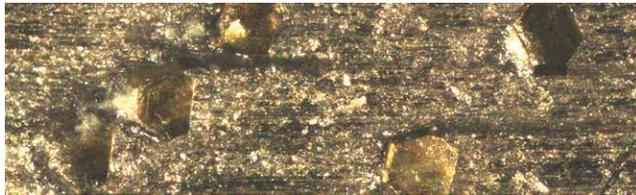
Les caractéristiques suivantes sont importantes lors du choix des diamants :

- degré de pureté
- résistance à la rupture définie
- arêtes vives
- géométrie régulière

Les diamants sont classés par niveau de qualité et taille du grain.

**SEGMENT**

Les segments sont constitués d'une poudre métallique intégrée au diamant. Le liant métallique doit être adapté au matériau à tronçonner. La poudre métallique est composée de bronze, de cobalt, de fer, de carbure ou de carbure de tungstène, par exemple. Les différentes caractéristiques de la poudre métallique confèrent au segment son tranchant et sa grande résistance à l'usure. Le revêtement du segment est réalisé par frittage. Un liant dur est choisi pour les matériaux de construction abrasifs tandis qu'un liant tendre est requis pour les matériaux de gros œuvre durs.

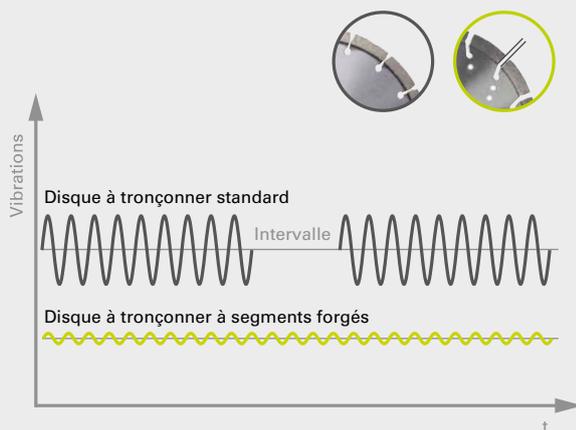
**GÉOMÉTRIE DU SEGMENT**

La géométrie brevetée du segment forgé permet de disposer les segments, y compris de grande taille, de façon très proche les uns des autres. Cela réduit considérablement les vibrations pour l'utilisateur. Un autre avantage crucial est la sécurité. Les segments forgés, denses et non poreux, ont des soudures qui offrent une bien plus grande sécurité contre la rupture que les segments frittés classiques.

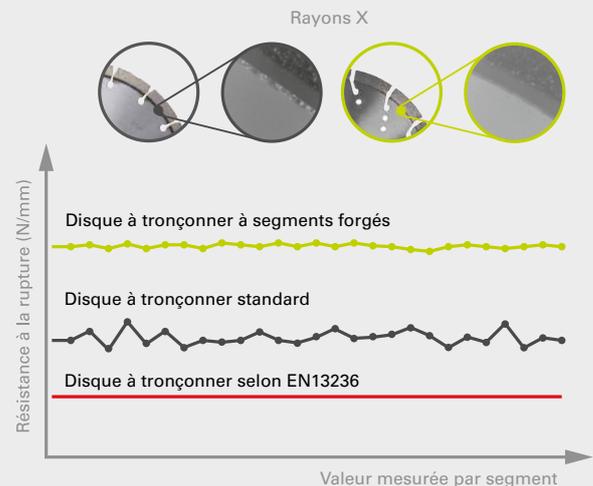
- universels et rapides grâce aux nouveaux types d'alliages utilisés dans les segments
- moins de vibrations grâce à la géométrie du segment en trapèze
- plus grande sécurité grâce aux pieds des segments, qui sont non poreux et offrent une sécurité maximale contre la rupture
- longue durée de vie grâce à la taille plus grande des segments et perte moins rapide des grains de diamant

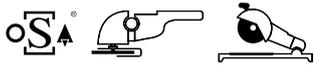
COMPARAISON DES PROPRIÉTÉS DE TRONÇONNAGE

Disques à tronçonner à vibrations faibles et espaces étroits par rapport aux disques à tronçonner à segment forgé

**PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE DES SEGMENTS FORGÉS**

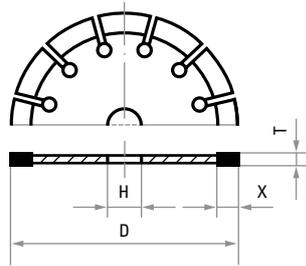
Niveau de sécurité maximal contre la rupture





VDC, disque diamant à tronçonner

- le disque diamant à tronçonner qui a révolutionné le tronçonnage de la fonte
- idéal pour le tronçonnage de la fonte (GG, GGG), des plastiques renforcés de fibres de verre (PRFV) et de la minéralisation
- Non adapté aux matériaux fortement alliés contenant du nickel !



★★★

Code article	Référence	D mm	Hauteur de segment X mm	Largeur de segment T mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A34902303022	VDC 230030	230	7,0	3,0	22,23	6 600	1

Recommandé pour : ● Pierre/Matériau de construction ● Fonte ● Plastique

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

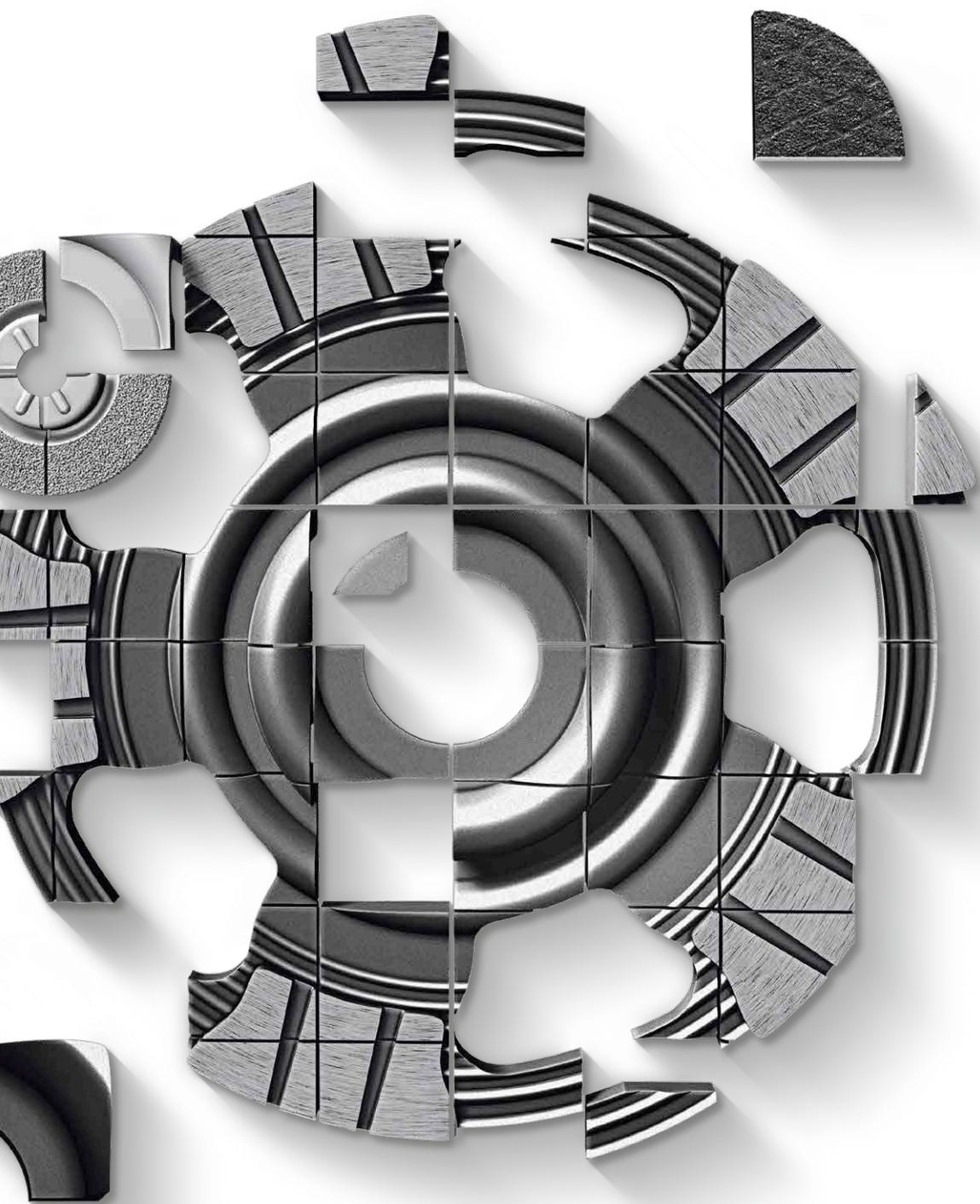
Le disque adapté à votre application

LUKAS propose des disques diamant à tronçonner pour un large éventail de matériaux. Que le matériau à tronçonner soit du béton, du carrelage ou de l'asphalte, vous trouverez l'ou-

til parfait pour chaque application. Choisissez le matériau que vous souhaitez tronçonner dans le tableau ci-dessous.

AUTRES DISQUES DIAMANT À TRONÇONNER SONT DISPONIBLES EN STOCK SUR DEMANDE !

Produit	Gamme de produits	Hauteur de segment mm	Carrelage			Granit, matériaux durs			Béton			Matériau de construction			Asphalte, matériaux abrasifs			
			Carrelage	Grès fin	Carrelage en granit	Granit	Porphyre	Brique de laitier	Béton armé	Béton à agrégat apparent	Produits en béton	Brique, maçonnerie	Tuiles de toit	Béton alvéolaire, pierre ponce	Brique silico-calcaire	Briques réfractaires	Chape	Béton frais
Disques diamant à tronçonner																		
VDC	★★★	7	■	■	■				■	■	■	■	■	■				
Ces disques diamant à tronçonner sont disponibles en stock sur demande																		
Disques diamant à tronçonner																		
LD Multi S13	★★★	13				■	■	■	■	■	■	■	■	■				
LD3 S10/ LD3 S10 X-LOCK		10				■	■		■	■	■	■	■	■				
LD7 S10	★★☆	10													■		■	
Turbo S10		10							■	■	■	■	■	■				
Blue Cut S10		10							■	■	■	■	■	■				
TC7	★☆☆	7										■	■	■				
Disques à tronçonner pour carrelage																		
FAST CUT S10	★★★	10	■	■	■			■	■									
FLIESE S7/ FLIESE S7 X-LOCK	★★☆	7	■	■	■													
FC7	★☆☆	7	■															



ÉBARBAGE

ÉBARBAGE

INFORMATIONS TECHNIQUES ET INFORMATIONS PRODUITS

Disques à ébarber LUKAS

DURÉE D'UTILISATION

Les disques à ébarber agglomérés à la résine pour usage manuel peuvent uniquement être utilisés jusqu'à trois ans après la date de fabrication. La date de péremption (mois et année) est estampillée sur l'anneau métallique, par exemple V07/2022.

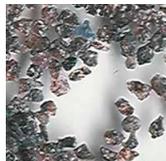


SYSTÈME D'ÉTIQUETAGE POUR DISQUES À ÉBARBER AGGLOMÉRÉS À LA RÉSINE

Toutes les informations de qualité importantes concernant votre disque à ébarber LUKAS sont présentes sur l'étiquette : matériau abrasif, taille du grain, dureté et type de liant.

L'aperçu ci-après fournit l'intégralité des informations concernant les abréviations et les inscriptions.

QUALITÉ



A
Corindon semi-friable



Z
Zirconium



A
Corindon calciné avec revêtement céramique



CER
Grain céramique



C
Carbure de silicium

ABRASIF

Pour chaque application, LUKAS vous propose l'abrasif adapté aux matériaux avec lesquels vous travaillez qui répondra à vos besoins.

Abrasive	
A	Corindon
C	Carbure de silicium
Z	Zirconium
CER	Grain céramique

GRAIN

Du gros au moyen en passant par le fin, la taille du grain est indiquée directement sur l'étiquette.

gros	moyen	fin
de 12 à 24	de 36 à 54	de 60 à 120

DURETÉ

La dureté indique la résistance qui maintient le grain abrasif aggloméré au disque à ébarber. Des lettres sont utilisées pour indiquer le degré de dureté.

souple	moyen	rigide
M	R	U
P	S	V
Q	T	Z

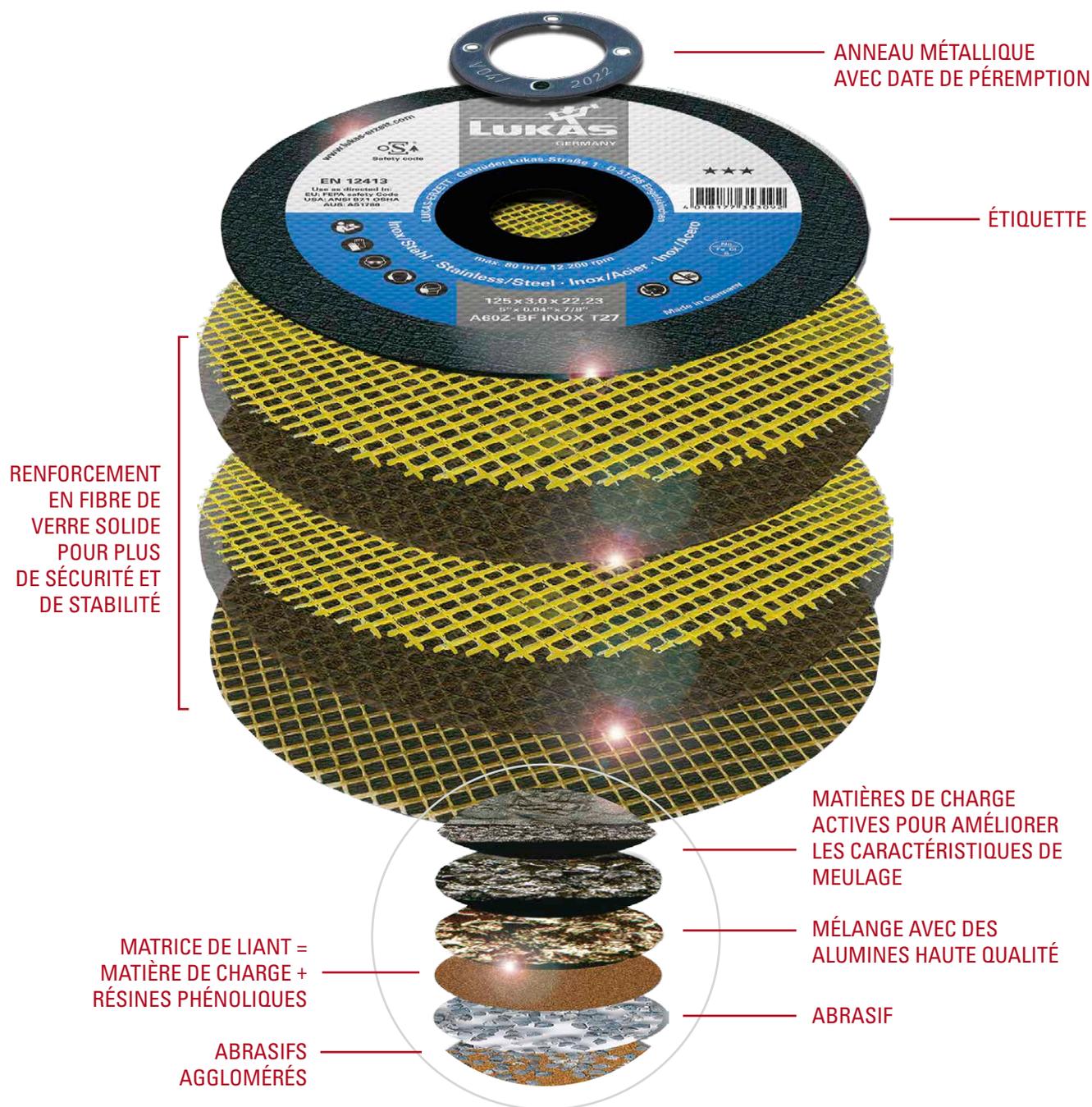
LIANT

Le liant maintient le grain abrasif sur le disque. Les disques à ébarber LUKAS sont disponibles avec les liants suivants :

- **BA** = liant résineux
- **BF** = liant résineux renforcé de fibres

INFORMATIONS TECHNIQUES

Structure et composants des disques à ébarber LUKAS



VITESSE DE FONCTIONNEMENT

Les disques à ébarber LUKAS sont conçus et testés pour des vitesses de fonctionnement maximales et des processus de meulage spécifiés. Avant de fixer l'outil de meulage à la machine,

toujours vérifier que la vitesse nominale de la meuleuse (plaque signalétique) n'est pas supérieure à la vitesse maximale spécifiée sur le disque à ébarber.

Vitesse de fonctionnement maximale	Diamètre du disque à ébarber (mm)										
	50	76	100	115	125	150	180	230	300	350	400
80 m/s	30500	20100	15300	13300	12200	10200	8500	6600	5100	4400	3800
100 m/s	38200	25100	19100	16650	16600	12700	10600	8300	6400	5400	4700
	tr/min										

SÉCURITÉ AU TRAVAIL

Meulage en toute sécurité avec les outils LUKAS

LUKAS s'engage auprès des clients à respecter la sécurité et l'ergonomie du travail. Nos produits sont conçus et fabriqués conformément aux normes de qualité les plus strictes pour fournir au client un bénéfice maximal pour un risque minimal. Nous sommes membres de l'Association allemande des abrasifs (VDS) et de l'Organisation pour la sécurité des abrasifs (oSa), et contribuons ainsi activement à promouvoir la santé et la sécurité des utilisateurs.

NORMES APPLIQUÉES

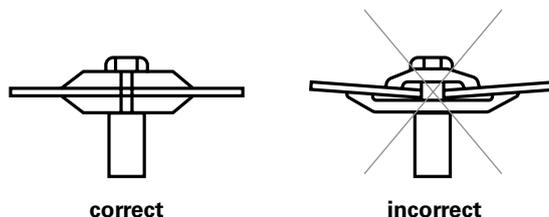
- Exigences de sécurité pour les produits abrasifs agglomérés : EN 12413
- Consignes de sécurité pour les produits super abrasifs : EN 13236

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- **Éviter toute manipulation incorrecte des disques.** Utiliser uniquement des disques à ébarber renforcés de fibres sur les meuleuses.
- Stocker les disques **dans un endroit sec à température ambiante.**
- Ne pas utiliser de **disques endommagés.**
- Ne jamais dépasser la vitesse maximale autorisée spécifiée **sur le disque.**
- Utiliser uniquement des disques pouvant être montés sur la machine sans forcer.
- Ne jamais utiliser **de brides de montage endommagées, sales ou inégales.**
- Ne pas serrer de manière excessive l'écrou de montage ou la bride de verrouillage, car cela pourrait entraîner des déformations.
- Tous les outils peuvent uniquement être utilisés avec le **flasque de protection adapté au disque à meuler.**
- Vérifier que le **lieu de travail est suffisamment ventilé** et porter un **équipement de protection respiratoire** approprié.
- Éviter de plier le disque.
- Ne pas appuyer sur la partie latérale ou la zone de contact du disque pour arrêter sa rotation. Toujours éteindre la machine et laisser le disque s'arrêter naturellement.
- **Ne pas incliner** ni saisir le disque **lorsque** le meulage est en cours.
- **Éviter d'appliquer une pression excessive** sur le disque, susceptible d'entraîner le freinage du moteur d'entraînement.
- **Ne pas laisser échapper les machines à usage manuel** ou ne pas les abaisser pour les poser au sol en les tenant par le câble ou le flexible d'alimentation en air. Le poids de la machine peut rapidement fissurer les disques à meuler si celui-ci est posé avec une force excessive. Il s'agit d'une cause fréquente de rupture de disque. Lors du meulage avec un disque à ébarber incliné, maintenir un angle de plus de 20° par rapport à la pièce à meuler.
- Utiliser uniquement la machine dans une position où vous avez un contrôle total et où vous êtes bien équilibré.

SYSTÈME DE SERRAGE

L'utilisation de brides de diamètres différents n'est pas autorisée. Les deux brides entre lesquelles l'abrasif aggloméré est monté doivent avoir le même diamètre extérieur et des zones de contact similaires (conformément aux normes EN 60745-2-3:2007 et ANSI B.7.1).



correct

incorrect

ÉTIQUETAGE

Toutes les inscriptions importantes sur l'étiquette

NORME DE SÉCURITÉ → www.lukas-erzert.com, Safety code

FABRIQUÉ SELON LA NORME EN 12413 → EN 12413

CONSIGNES DE SÉCURITÉ → Use as directed in: EU: FEPA safety Code, USA: ANSI B7.1, OSHA/AUS: AS1788

VITESSE DE FONCTIONNEMENT MAXIMALE → max. 80 m/s 12.200 rpm

GAMME DE PRODUITS → ★★★ HIGH PERFORMANCE, ★★☆☆ INDUSTRY, ★☆☆☆ BASE

CODE EAN → 4 027497 009305

APPLICATIONS → Inox/Steel, Stainless/Steel, Inox/Acier, Inox/Acero

VITESSE MAXIMALE AUTORISÉE → AS003101

INSTRUCTIONS RELATIVES À L'APPLICATION → Made in Poland

A24X-BF Inox T27

125 x 6,0 x 22,23 mm
5" x 1/4" x 7/8" = D x T x H
DIAMÈTRE x ÉPAISSEUR DU DISQUE x ALÉSAGE

24 = TAILLE DU GRAIN
(16/TRÈS GROS, 36/MOYEN, 60/FIN)

A = CORINDON
C = CARBURE DE SILICIUM
AC = CORINDON/ CARBURE DE SILICIUM
ZA = ZIRCONIUM/CORINDON
CER = CÉRAMIQUE

BF = LIANT RÉSINEUX RENFORCÉ DE FIBRES

DISQUES À ÉBARBER INCLINÉS DU TYPE T27

TYPE DE DISQUES À ÉBARBER AGGLOMÉRÉS EN RÉSINE

Disques à ébarber inclinés T27

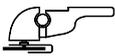
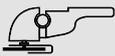
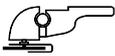
Disques à ébarber
T = (3 mm – 10 mm)
(ÉTATS-UNIS : type 27)

■ Disponible en diamètres de 76 mm (3") à 230 mm (9"), homologué pour un usage manuel

ÉBARBAGE

DOMAINE D'UTILISATION

Vue d'ensemble des types de disques à ébarber LUKAS

Type	Gamme de produits	Matériau				
		Inox/Acier	Acier	Aluminium	Pierre/Matériau de construction	Fonte
Disques à ébarber pour meuleuses angulaires à usage manuel 	★★★	 en stock sur demande	 en stock sur demande			
	★★☆	 Page 111	 Page 112	 Page 113	 en stock sur demande	 en stock sur demande
	★★☆	 Page 111	 Page 112			
Meules boisseaux diamant pour meuleuses angulaires 	★★☆				 en stock sur demande	
Disque à béton carbure de tungstène pour meuleuses angulaires 	★★☆				 en stock sur demande	

L'ALTERNATIVE PARFAITE AU DISQUE À ÉBARBER : LE DISQUE À LAMELLES DE LA SERIE IQ DE CHEZ LUKAS ! CONSULTER LES PAGES 56 À 62 ET LA RUBRIQUE TESTEZ-LES DÈS À PRÉSENT !

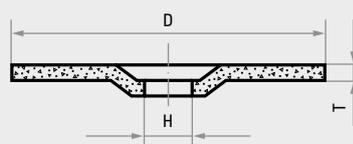
MEULAGE PUISSANT D'ACIERS INOXYDABLES ET D'ACIERS

UN FONCTIONNEMENT FIABLE ET RENTABLE



Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier inoxydable

- parfaitement adapté pour meuler une grande variété d'aciers inoxydables et d'aciers
- exempt de fer, de chlore et de soufre
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail ergonomique sans trop devoir forcer



★★★

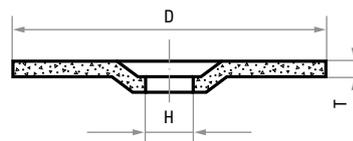
Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	n _{max} (tr/min)	L'emballage contient
AS003101V9802	T27 125x6,0	A24X-BF Inox	125	6,0	22,23	12 200	10
AS003103V9802	T27 180x6,0	A24X-BF Inox	180	6,0	22,23	8 500	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Aluminium



Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier inoxydable

- parfaitement adapté pour meuler une grande variété d'aciers inoxydables et d'aciers
- exempt de fer, de chlore et de soufre
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail ergonomique sans trop devoir forcer



★★★

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	n _{max} (tr/min)	L'emballage contient
AS000106V980201	T27 125x6,0	A24/30S-BF Inox	125	6,0	22,23	12 200	10
AS000109V9802	T27 230x6,0	A24/30S-BF Inox	230	6,0	22,23	8 500	10

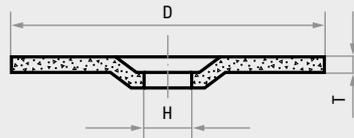
Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier

MEULAGE PUISSANT DE L'ACIER

POUR MEULEUSES ANGULAIRE STANDARDS



Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier



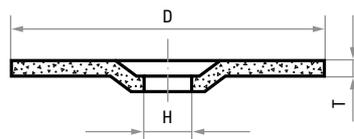
- tronçonner l'acier avec facilité
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail ergonomique sans trop devoir forcer

★★★

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
AS001710V9802	T27 125x6,0	A24/30T-BF Steel	125	6,0	22,23	12 200	10
AS001811V9802	T27 230x6,0	A24/30T-BF Steel	230	6,0	22,23	6 600	10

Recommandé pour : ● Acier

Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier



- conçu pour faciliter l'usinage de l'acier
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail ergonomique sans trop devoir forcer

★★★

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
AS000692V9802	T27 125x6,0	A24/30S-BF Steel	125	6,0	22,23	12 200	10
AS000762V9802	T27 230x6,0	A24/30S-BF Steel	230	6,0	22,23	8 500	10

Recommandé pour : ● Acier

USINER DES MÉTAUX NON-FERREUX SANS PROBLÈME

CONÇU POUR L'USINAGE PARFAIT DE L'ALUMINIUM

L'aluminium et d'autres métaux non ferreux sont difficiles à meuler, en particulier parce qu'il s'agit de matériaux souples. Le disque à ébarber LUKAS pour les métaux à base d'aluminium et non ferreux meule les métaux légers et non ferreux sans interruption.

MEULAGE DE L'ALUMINIUM SANS « EFFET COLLANT »

L'avantage principal de ce disque à ébarber est la prévention de tout « effet collant ». Lors de l'usinage d'aluminium pur et d'alliages légers, les copeaux peuvent coller aux extrémités en aluminium si l'outil n'est pas conçu spécifiquement à cet effet. Cependant, des disques à ébarber LUKAS ont été conçus et testés pour l'aluminium. La combinaison spéciale de grains abrasifs et d'agents agglomérés est un moyen fiable d'éviter cet effet indésirable.

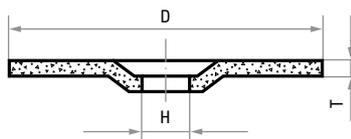
UTILISABLE SUR LES MACHINES STANDARDS

Cet outil est utilisable sur les meuleuses angulaires standards et est disponible en différentes tailles. Cela permet de meuler facilement les métaux légers et surtout avec un haut niveau de productivité.



Disque à ébarber pour l'usinage de métaux non ferreux **NOUVEAU**

- pour le meulage parfait de l'aluminium et des métaux non ferreux
- pas de collage ou d'effet collant
- qualité testée : un grand niveau de sécurité grâce à des tests réguliers
- un meulage précis à grande vitesse
- de faibles niveaux d'odeur et de poussière lors de l'utilisation quotidienne
- permet un travail rentable sans trop devoir forcer



★★★☆☆

Code article	Référence	Qualité	D mm	T mm	H mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
AS001708V9802	T27 125x7,0	A24N-BF Alu	125	7,0	22,23	12 200	10

Recommandé pour : ● Aluminium



NETTOYAGE

NETTOYAGE

INFORMATIONS GÉNÉRALES ET INFORMATIONS PRODUITS

Brosses, scotch-brite et toiles abrasives LUKAS : Tout ce dont vous avez besoin pour le nettoyage et plus

Que vous souhaitiez retirer du bois, de la peinture automobile, des résidus de béton ou préparer, rendre rugueux, dérouiller, ébavurer, nettoyer, polir ou texturer une grande variété de matériaux comme l'aluminium, l'acier inoxydable, la fonte, l'acier ou le titane, vous trouverez toujours chez LUKAS l'outil adapté à votre application. Du papier abrasif au scotch-brite nettoyant en passant par les brosses que propose notre large gamme, dans différentes formes et de tous les types, LUKAS vous propose l'outil de nettoyage adapté aux chantiers de construction, aux lignes de production ou à votre atelier de bricolage à la maison.

OUTILS DE NETTOYAGE À FORCE MOTRICE

Les outils de nettoyage LUKAS peuvent être utilisés avec des meuleuses standard. Par exemple, vous pouvez utiliser les brosses circulaires sur les meuleuses angulaires ou les brosses sur les perceuses et les visseuses sans fil. Les dimensions de la tige facilitent le montage des brosses sur les perceuses disponibles dans le commerce.

Les brosses pinceau LUKAS vous permettent de nettoyer facilement même les zones les plus inaccessibles. Selon l'épaisseur et l'élasticité requises, elles sont disponibles en version torsadée et ondulée.

OUTILS POUR UNE UTILISATION MANUELLE

Outre les brosses à main pour le nettoyage des surfaces ou la finition des cordons de soudure, LUKAS propose également un scotch-brite et du papier abrasifs, tous deux idéaux pour éliminer manuellement les vieilles peintures du bois et du métal ou pour nettoyer l'acier inoxydable. Le scotch-brite abrasif LUKAS est disponible en rouleaux ou en tampons parfaits pour une utilisation manuelle.

EN TANT QU'EXPERTS EN BROSSES DE NETTOYAGE, NOUS DISPOSONS FORCÉMENT DE L'OUTIL ADAPTÉ À VOS BESOINS. DEMANDEZ VOTRE SOLUTION INDIVIDUELLE DÈS AUJOURD'HUI !

INFORMATIONS GÉNÉRALES ET INFORMATIONS PRODUITS

Brosses techniques de haute qualité LUKAS

QUALITÉ DES FILS

Fil d'acier de haute qualité

Nous utilisons du fil d'acier de haute qualité à haute résistance à la traction, ce qui garantit une durée d'utilisation exceptionnellement longue et économique.

Fil d'acier inoxydable

Ce fil est utilisé là où les résidus de fil d'acier traditionnel endommageraient des surfaces comme l'acier inoxydable, l'aluminium et d'autres métaux non ferreux.

Fils nylon abrasif imprégnés

Les fils nylon abrasif imprégnés sont très flexibles et épousent de manière optimale le contour de la pièce à usiner sans être trop agressifs. Pendant l'utilisation, de nouveaux grains abrasifs sont constamment exposés, ce qui permet d'obtenir des performances constantes et une longue durée de vie de l'outil.

TYPES

Nous fournissons des brosses dans les deux qualités de fil avec des fils ondulés ou torsadés. En comparaison avec les brosses ondulées, les brosses à fil d'acier torsadé proposent généralement une durée d'utilisation plus longue et des performances abrasives plus robustes ; elles sont donc adaptées aux exigences extrêmes. Nous fournissons également des brosses en fil d'acier ondulé de haute qualité inséré dans un liant résineux, améliorant ainsi leurs performances. Ces brosses sont idéales pour obtenir des surfaces uniformes et des bords précis.

APPLICATIONS

Un large éventail de travaux peut être effectué avec des brosses en fil d'acier. En voici quelques exemples : ébavurage, décalaminage, dérouillage, nettoyage de surface, grainage et décapage de peinture. Les brosses avec des fils nylon abrasif imprégnés sont parfaites pour enlever les taches sur les surfaces métalliques, le grainage du bois souple, les travaux de réparation de carrosserie, le décapage des résidus de peinture, etc.

MODE DE TRAVAIL ET MEULEUSES PNEUMATIQUES

Les brosses techniques sont des outils flexibles qui suivent les contours de la pièce à usiner. Pour obtenir les meilleurs résultats, seule la pointe du fil doit être en contact avec la pièce à usiner. L'élasticité de la brosse dépend de la longueur exposée des fils et, dans le cas des brosses en fil d'acier, de l'épaisseur du fil. Les brosses dont les fils sont très longs offrent une grande flexibilité et ne doivent être utilisées qu'avec une faible pression. Toute pression excessive réduit la durée de vie de la brosse et entraîne une usure prématurée. Les brosses techniques peuvent être utilisées sur les meuleuses pneumatiques fixes et portatives.

VITESSES DE FONCTIONNEMENT

Les brosses en fil d'acier ont un effet plus rigide à haute vitesse et un effet plus souple à basse vitesse. Nous recommandons les vitesses de fonctionnement suivantes pour les types ondulés afin d'obtenir les résultats souhaités :

- Usinage de l'acier : env. 30 m/s
- Usinage des métaux non ferreux : env. 18 à 20 m/s
- Usinage du plastique : env. 15 m/s

Des vitesses de fonctionnement plus élevées peuvent être sélectionnées pour les types à nœuds torsadés, par exemple :

- Usinage de l'acier : env. 40 m/s

Les brosses fabriquées à partir de fils nylon obtiennent les meilleurs résultats à des vitesses de fonctionnement de 18 à 22 m/s, selon le matériau à usiner.

CONSEILS EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

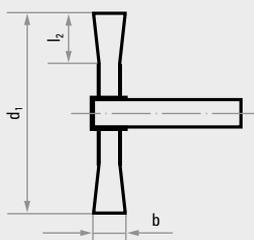
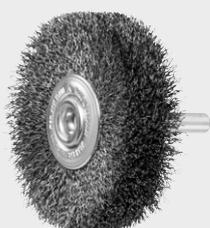
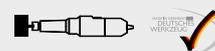
La fabrication des brosses techniques fait l'objet d'un contrôle qualité rigoureux (conformément à la norme EN 1083-2). Cependant, nous recommandons de toujours porter des vêtements de sécurité lorsque vous travaillez avec des brosses techniques.



USINAGE FLEXIBLE DES CONTOURS LES PLUS COMPLEXES

NETTOYAGE DES SURFACES MÉTALLIQUES AVEC LE FIL D'ACIER DE HAUTE QUALITÉ LUKAS

BS, brosse circulaire à tige



- épousent les contours de chaque pièce à usiner grâce à leur flexibilité
- pour l'ébavurage, le décalaminage, le dérouillage, le nettoyage de surface, le grainage et le décapage de peinture
- en fil d'acier de haute qualité à haute résistance à la traction
- Ce fil de qualité « inoxydable » est utilisé là où les résidus de fil d'acier traditionnel endommageraient des surfaces comme l'acier inoxydable, l'aluminium et d'autres métaux non ferreux.
- stabilité dimensionnelle parfaite : l'équipement s'intègre parfaitement dans les meuleuses
- diamètre de la tige : 6 mm

★★☆

Code article	Référence	Matériau	Type	d ₁ mm	b mm	l ₂ mm	Fil Ø mm	n _{max.} (tr/min)	L'emballage contient
A351004036	BSVW 04011	stainless	ondulé	40	11	9	0,2	18000	10
A350105014211	BSVW 05014	stainless	ondulé	50	14	12	0,2	15000	10
A351006036	BSVW 06018	stainless	ondulé	60	16	17	0,2	15000	10
A350107018213	BSVW 07018	stainless	ondulé	70	16	19	0,3	15000	10
A351007036	BSVW 07018	stainless	ondulé	70	16	19	0,2	15000	10

Recommandé pour : ● Inox/Acier ● Acier ● Titane

INFORMATIONS TECHNIQUES

Les informations les plus importantes sur le produit en un coup d'œil

GÉNÉRALITÉS

Nos meuleuses pneumatiques se caractérisent par des performances élevées et une faible consommation d'air. Les moteurs à palettes robustes restent intacts même lorsqu'elles s'arrêtent sous charge.

Les meuleuses sont équipées d'un limiteur de vitesse, qui maintient toujours la vitesse de ralenti dans la plage de tolérance spécifiée. La conception conviviale permet de remplacer rapidement et facilement les pièces d'usure.

ALIMENTATION EN AIR COMPRIMÉ

Les moteurs fonctionnent à pleine puissance à partir d'une pression d'écoulement de seulement 0,63 MPa (= 6,3 bar). Nous serions heureux de vous conseiller en ce qui concerne les spécifications idéales pour la conduite d'alimentation en air comprimé. Veuillez consulter les informations techniques pour obtenir plus de détails sur les sections transversales du flexible.

Consommation d'air (voir les données de la machine)	Filetage de raccord
0,05–0,5 m³/min	G 1/4"
0,15–0,9 m³/min	G 3/8"
0,5–1,5 m³/min	G 1/2"
0,8–6,0 m³/min	G 3/4"

LUBRIFICATION DU MOTEUR À PALETTES

Une unité de maintenance, composée d'un séparateur d'eau et d'un huileur, protège de manière fiable les moteurs à palettes contre l'usure, minimise les exigences d'entretien et prolonge leur durée d'utilisation.

ERGONOMIE ET SÉCURITÉ

Vibration

Pour la sécurité de l'utilisateur, toutes les meuleuses sont testées et étiquetées conformément à la directive européenne actuelle sur le bruit et les vibrations. Les vibrations sont enregistrées et calculées sur trois dimensions.

Ergonomie

En comparaison avec les moteurs électriques, les moteurs pneumatiques proposent de meilleures performances à un poids inférieur. Grâce à leurs poignées ergonomiques et isolées, les machines reposent confortablement dans la main et ne fatiguent pas l'utilisateur.

Même les pièces difficiles d'accès peuvent être usinées sans effort à l'aide des meuleuses pneumatiques LUKAS, car la longueur de broche, la sortie d'air et la conception des soupapes de nombreuses machines-outils peuvent être parfaitement adaptées aux besoins de l'utilisateur.

Sécurité

Leur utilisation est possible également dans des environnements explosifs.

Qualité

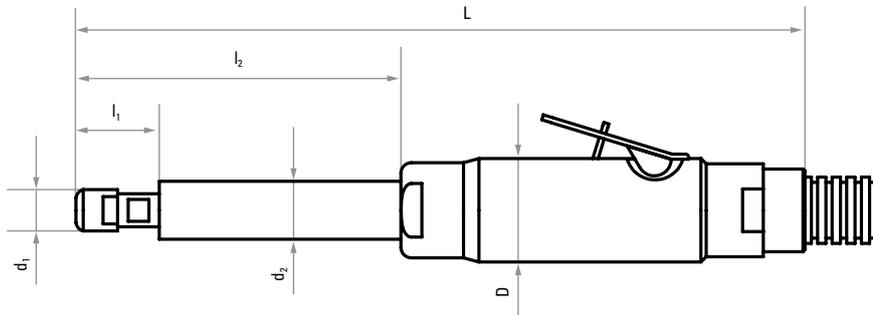
Toutes nos meuleuses sont équipées d'un boîtier en aluminium robuste et sont conçues pour être utilisées dans des environnements rudes. Les moteurs sont conçus pour éviter toute surchauffe, même lorsqu'ils sont utilisés en continu à la puissance maximale. Dans le cadre de notre politique de contrôle de la qualité complète, toutes les machines sont soumises à des tests de vitesse et de performance avant de quitter l'usine.

Conseils en matière de sécurité

Seuls des outils adaptés et approuvés en matière de sécurité pour les vitesses périphériques pouvant être atteintes avec les machines respectives peuvent être utilisés.

INFORMATIONS TECHNIQUES

Toutes les meuleuses LUKAS en un coup d'œil



Meuleuse	Référence	Vitesse en tr/min	Puissance en kW	d ₁ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	l ₂ mm	D mm	L mm	Page
Meuleuse droite, isolée	AMIN 20-030 GD	20000	0,300	16	26	-	-	35	195	123
Meuleuse droite, isolée	AMIN 30-030 GD	30000	0,300	14	16	-	-	36	190	124
Meuleuse droite, isolée	AMIN 32-027 GD	32000	0,270	13	20	23	35	29	210	125
Meuleuse droite, isolée	AMIN 55-011 GD	55000	0,110	9	14	-	-	20	125	126
Meuleuse droite, isolée	AMIN 72-013 GD	72000	0,130	10	15	-	-	29	165	127
Machine à satiner	ESM 1310 S	1300 – 3050	1300	-	-	-	-	-	-	128

Ces meuleuses sont disponibles en stock sur demande

Meuleuse	Référence	Vitesse en tr/min	Puissance en kW	d ₁ mm	l ₁ mm	d ₂ mm	l ₂ mm	D mm	L mm
Meuleuse à bandes, isolée	AMIN 30 BSH	30000	0,300	19	28	h = 86		35	220
Meuleuse droite, isolée	AMIN 12-030 GD	12000	0,300	16	26	-	-	35	195
	AMIN 15-030 GD	15000	0,300	16	26	-	-	35	195
	AMIN 12-030 GH	12000	0,300	16	26	-	-	35	195
Meuleuse droite avec extension, isolée	AMIN 15-070 GH2L	15300	0,700	24	35	24	440	46	630
Meuleuse droite, isolée	AMIN 19-100 GH	19000	1,000	24	37	34	148	51	350
	AMIN 19-100 GHK	19000	1,000	24	44	-	-	51	245
Meuleuse droite, isolée	AMIN 20-030 GH	20000	0,300	16	26	-	-	35	195
Meuleuse droite, isolée	AMIN 30-030 GH	30000	0,300	14	16	-	-	36	190
Meuleuse droite, isolée	AMIN 45-030 GD	45000	0,300	14	16	-	-	36	190
	AMIN 45-030 GH	45000	0,300	14	16	-	-	36	190

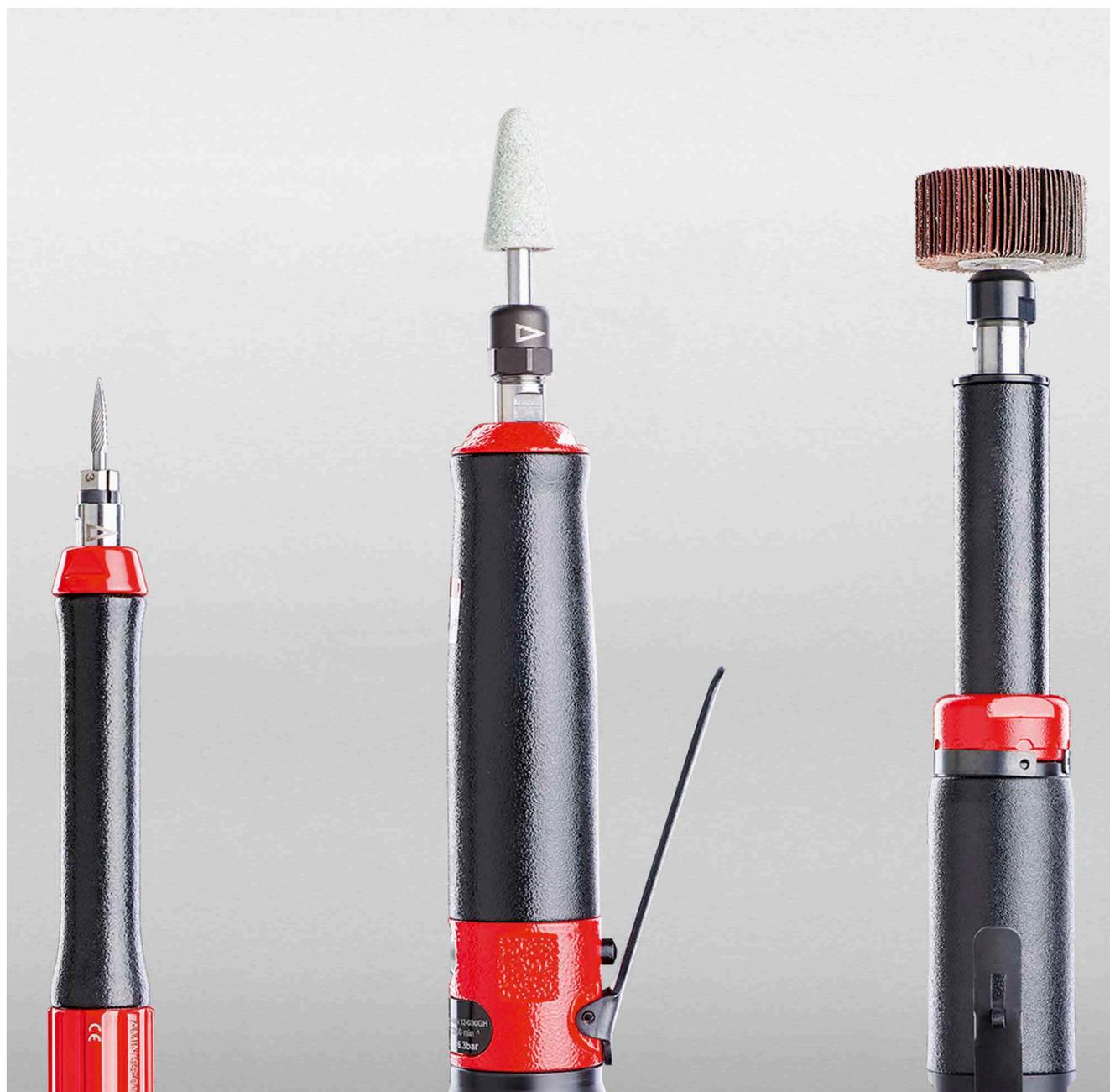
CONÇU POUR RELEVER LES DÉFIS LES PLUS DIFFICILES

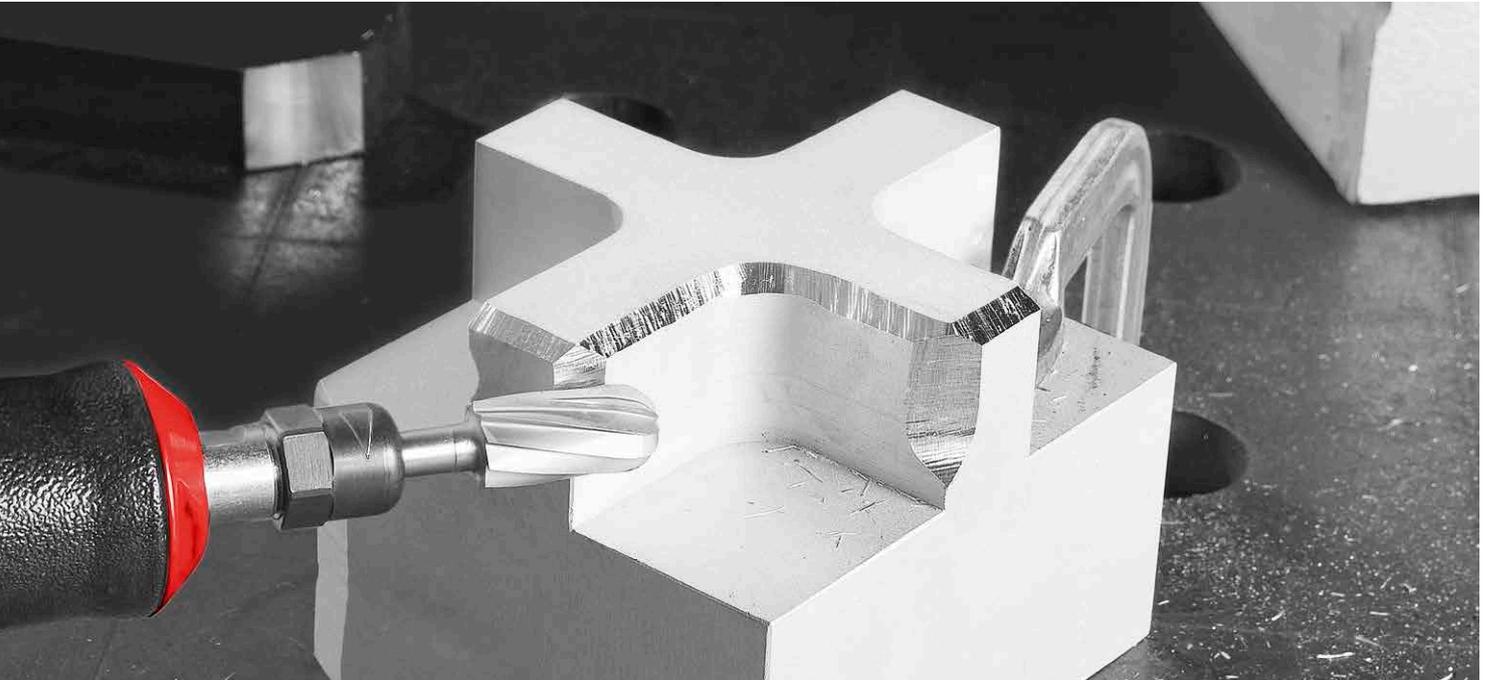
DES MEULEUSES DE QUALITÉ SUPÉRIEURE POUR DES OUTILS DE QUALITÉ SUPÉRIEURE

La gamme de meuleuses et machines pneumatiques LUKAS vous donne la possibilité d'utiliser les outils LUKAS de la manière la plus efficace. Notre gamme contient des meuleuses angulaires (avec entraînement par turbine), des meuleuses à bandes et une grande variété de meuleuses droites.

Les meuleuses et machines pneumatiques LUKAS sont conçues conformément aux exigences de qualité les plus strictes pour résister aux contraintes extrêmes et pour tirer le meilleur parti des outils de haute performance LUKAS. Les meuleuses LUKAS

se caractérisent par leur haute performance et leur faible consommation d'air lors de leur utilisation. Les moteurs à palettes robustes atteignent des performances indéfectibles, même pour un travail de coupe des plus ardues. Même un arrêt sous charge ne les endommagera pas ! Des limiteurs de vitesse maintiennent la vitesse de ralenti dans la plage de tolérance de conception. Autre avantage, le remplacement des pièces d'usure des meuleuses et machines pneumatiques LUKAS peut être effectué en un clin d'œil et en toute simplicité.





Meuleuse droite, isolée

Inclus avec la machine :

- flexible d'alimentation en air
- flexible d'échappement d'air avec silencieux
- clé de serrage : 6 mm
- outil de service/clé

Accessoires spéciaux :

- clés de serrage pour Ø 3 mm, 4 mm, 5 mm, 1/8", 3/16", 1/4"

Informations techniques :

- longueur : env. 175 mm
- diamètre du boîtier : 34,5 mm
- poids : env. 0,90 kg
- type d'entraînement : moteur à palettes, contrôle intégré de la vitesse

► D'autres détails techniques se trouvent à la **page 121**.



★★☆

Code article	Référence	Valve	Vitesse de ralenti (tr/min)	Puissance en kW	Consommation d'air sous charge m ³ /min	Clé de serrage Ø mm	Taille nominale des orifices en mm	L'emballage contient
A3993101120	AMIN 20-030 GD	Twist	20000	0,3	0,53	6	8	1

Utilisable avec les outils LUKAS suivants		Dimensions	Pages du catalogue
AMIN 20-030 GD	Fraises en carbure de tungstène	jusqu'à Ø 12 mm	17 – 23
	Meules sur tige, tige de 6 mm	Ø 22 mm, 25 mm, 32 mm, 40 mm	35 – 37
	Meules à polir P2	Ø 13 mm	42
	Fraises à lamelles SFL	Ø 20 mm	68 / 69
	Manchons abrasifs SBZY	jusqu'à Ø 19 mm	73 / 74
	Capuchons abrasifs SK/SKS	jusqu'à Ø 13 mm	78



Veillez tenir compte des spécifications de vitesse respectives présentes sur l'emballage de notre meuleuse.



Meuleuse droite, isolée



Informations techniques :

- longueur : env. 175 mm
- diamètre du boîtier : 34,5 mm
- poids : env. 0,70 kg
- type d'entraînement : moteur à palettes, contrôle intégré de la vitesse

► D'autres détails techniques se trouvent à la **page 121**.

Inclus avec la machine :

- flexible d'alimentation en air
- flexible d'échappement d'air avec silencieux
- clé de serrage : 6 mm
- outil de service/clé

Accessoires spéciaux :

- clés de serrage pour Ø 3 mm, 3,25 mm, 4 mm, 5 mm, 1/8", 3/16", 1/4"

★★☆

Code article	Référence	Valve	Vitesse de ralenti (tr/min)	Puissance en kW	Consommation d'air sous charge m ³ /min	Clé de serrage Ø mm	Taille nominale des orifices mm	L'emballage contient
A3993101130	AMIN 30-030 GD	Twist	30000	0,3	0,45	6	6	1

Utilisable avec les outils LUKAS suivants		Dimensions	Pages du catalogue
AMIN 30-030 GD	Fraises en carbure de tungstène	jusqu'à Ø 8 mm	17 – 23
	Meules sur tige	jusqu'à Ø 32 mm	32 – 37
	Meules à polir P2	jusqu'à Ø 10 mm	42
	Meules à polir P3	jusqu'à Ø 10 mm	43
	Manchons abrasifs SBZY	jusqu'à Ø 12 mm	73/74
	Capuchons abrasifs SK/SKS	jusqu'à Ø 10 mm	78



Veuillez tenir compte des spécifications de vitesse respectives présentes sur l'emballage de notre meuleuse.



Meuleuse droite, isolée

Inclus avec la machine :

- flexible d'alimentation en air
- flexible d'échappement d'air avec silencieux
- clé de serrage : 6 mm
- outil de service / clé

Accessoires spéciaux :

- clés de serrage pour Ø 3 mm, 1/8", 1/4"

Informations techniques :

- longueur : env. 206 mm
- diamètre du boîtier : env. 30 mm
- diamètre du boîtier de la broche : env. 23 mm
- poids : env. 0,40 kg
- type d'entraînement: moteur à palettes
- air d'échappement frontal (partiel, peut être coupé)

► D'autres détails techniques se trouvent à la **page 121**.



Code article	Référence	Valve	Vitesse de ralenti (tr/min)	Puissance en kW	Consommation d'air sous charge m ³ /min	Clé de serrage Ø mm	Taille nominale des orifices en mm	L'emballage contient
A3993101132	AMIN 32-027 GD	Twist	32 000	0,27	0,3	6	6	1

Utilisable avec les outils LUKAS suivants		Dimensions	Pages du catalogue
AMIN 32-027 GD	Fraises en carbure de tungstène	jusqu'à Ø 8 mm	17 – 23
	Meules sur tige	jusqu'à Ø 32 mm	32 – 37
	Meules à polir P2	jusqu'à Ø 10 mm	42
	Meules à polir P3	jusqu'à Ø 10 mm	43
	Manchons abrasifs SBZY	jusqu'à Ø 12 mm	73/74
	Capuchons abrasifs SK/SKS	jusqu'à Ø 10 mm	78



Veillez tenir compte des spécifications de vitesse respectives présentes sur l'emballage de notre meuleuse.

Meuleuse droite, isolée



Informations techniques :

- longueur : env. 130 mm
- diamètre du boîtier : 16 mm
- poids : env. 0,24 kg
- type d'entraînement: moteur à palettes

► D'autres détails techniques se trouvent à la **page 121**.

Propriétés :

- la meuleuse la plus puissante de sa catégorie
- conception compacte
- commutateur de vitesse verrouillable

Inclus avec la machine :

- flexible d'alimentation en air
- flexible d'échappement d'air avec silencieux
- clé de serrage : 3 mm
- outil de service/clé

Accessoires spéciaux :

- clés de serrage pour Ø 2 mm, 3,25 mm, 1/8", 3/32"



Code article	Référence	Valve	Vitesse de ralenti (tr/min)	Puissance en kW	Consommation d'air sous charge m ³ /min	Clé de serrage Ø mm	Taille nominale des orifices en mm	L'emballage contient
A3993101155	AMIN 55-011 GD	Twist	55 000	0,11	0,15	3	3	1

Utilisable avec les outils LUKAS suivants		Dimensions	Pages du catalogue
AMIN 55-011 GD	Fraises en carbure de tungstène	jusqu'à Ø 5 mm	17 – 23
	Meules sur tige	jusqu'à Ø 16 mm	32 – 37
	Meules à polir P2	jusqu'à Ø 5 mm	42
	Manchons abrasifs SBZY	jusqu'à Ø 10 mm	73 / 74
	Capuchons abrasifs SK/SKS	jusqu'à Ø 5 mm	78



Veuillez tenir compte des spécifications de vitesse respectives présentes sur l'emballage de notre meuleuse.

Meuleuse droite, isolée



Inclus avec la machine :

- flexible d'alimentation en air
- flexible d'échappement d'air avec silencieux
- clé de serrage : 3 mm
- outil de service/clé

Informations techniques :

- longueur : env. 154 mm
- diamètre du boîtier : 27,5 mm
- poids : env. 0,45 kg
- type d'entraînement: moteur à palettes

Accessoires spéciaux :

- clés de serrage pour \varnothing 2 mm, 3,25 mm, 1/8", 3/32"

► D'autres détails techniques se trouvent à la **page 121**.

★★☆

Code article	Référence	Valve	Vitesse de ralenti (tr/min)	Puissance en kW	Consommation d'air sous charge m ³ /min	Clé de serrage \varnothing mm	Taille nominale des orifices en mm	L'emballage contient
A3993101172	AMIN 72-013 GD	Twist	72000	0,13	0,21	3	5	1

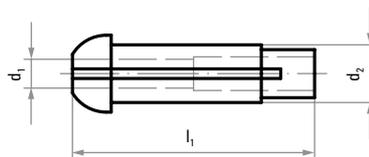
Utilisable avec les outils LUKAS suivants		Dimensions	Pages du catalogue
AMIN 72-013 GD	Fraises en carbure de tungstène	jusqu'à \varnothing 4 mm	17 – 23
	Meules sur tige	jusqu'à \varnothing 13 mm	32 – 37
	Meules à polir P2	jusqu'à \varnothing 4 mm	42



Veillez tenir compte des spécifications de vitesse respectives présentes sur l'emballage de notre meuleuse.



- Utilisez votre machine de manière plus flexible.
- Grâce à la douille de réduction LUKAS, vous pouvez aussi utiliser des outils avec une tige de 3 mm.
- Travaillez plus rapidement et plus simplement en utilisant une meuleuse avec porte-outil de 6 mm, même pour vos petits outils.



★★☆

Code article	Référence	d ₁ mm	d ₂ mm	l ₁ mm	L'emballage contient
A3630006	SP 6	3	6	25	5



Machine à satiner



Informations techniques :

- poids : env. 2,8 kg
- contrôle électronique avec démarrage souple, contrôle de vitesse à réglage continu, coupure de surcharge et de surchauffe

► D'autres détails techniques se trouvent à la **page 121**.

★★☆

Propriétés :

- moteur très robuste (stable)
- double démultiplication (longue durée d'utilisation)
- roulement étanche à la poussière (faible usure)
- Des surfaces en métal, en bois ou en plastique sans ombre et sans transition obtenues grâce à l'outil idéal.

L'outil approprié, parfait pour :

- satiner
- structurer
- polir
- brosser
- lisser
- ébavurer
- matage

Code article	Référence	Vitesse de ralenti (tr/min)	Puissance en kW	Ø max de l'outil mm	Largeur de l'outil mm	Porte-outil mm	L'emballage contient
A3995ESM1310	ESM 1310 S	1300 – 3050	1,3	120	100	19	1

A

Accessoires	
▪ Axe pour disques à polir en feutre.....	44
▪ Douille de réduction.....	127
▪ Support de disque abrasif GTG pour disques abrasifs à fixation automatique.....	87
▪ Support de disque abrasif GTH pour disques abrasifs auto-agrippants.....	89
▪ Support de disque fibre STF.....	90
▪ Support pour capuchon abrasif.....	79
▪ Support pour manchons abrasifs durs STZY, forme cylindrique.....	75
Assortiments	23
▪ Assortiment de fraises en carbure.....	23
▪ Assortiment de fraises en carbure ZX Universal.....	23

B

Brosses	116–118
▪ Brosse circulaire à tige, BS.....	118

C

Capuchons abrasifs et supports	76–79
▪ Capuchon abrasif Ceramic SK.....	78
▪ Capuchon abrasif Special SKS.....	78
▪ Support pour capuchon abrasif.....	79
Produits en céramique	
▪ Disque à lamelles SLTT HybridPerfection ^{Ceramic4x}	59
▪ Disque à lamelles V2 Power Heavy Duty.....	62
▪ Meule sur tige en céramique.....	32
▪ Disque abrasif à fixation automatique Ceramic PSG.....	82
▪ Manchon abrasif Ceramic SBZY, forme cylindrique.....	73
▪ Manchon abrasif Ceramic SBZY, forme cylindrique.....	78

D

Disques abrasifs et supports	80–89
PSG	82–87
▪ Disque abrasif en carbure de silicium à fixation automatique PSG.....	87
▪ Disque abrasif à fixation automatique Ceramic PSG.....	82
▪ Disque abrasif en zirconium à fixation automatique PSG.....	83
▪ Disque abrasif en corindon normal à fixation automatique PSG.....	84
▪ Disque abrasif en corindon normal à fixation automatique renforcé PSG.....	85

▪ Disque abrasif à fixation automatique PSG, scotch-brite abrasif.....	86
▪ Disque abrasif à fixation automatique Z-Power PSG.....	83
PSH	88/89

▪ Disque abrasif en corindon normal auto-agrippant PSH.....	89
Supports	87, 89

▪ Support de disque abrasif GTG pour disques abrasifs à fixation automatique.....	87
▪ Support de disque abrasif GTH pour disques abrasifs auto-agrippants.....	89

Disques à ébarber..... **106–113**

▪ Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier.....	112
▪ Disque à ébarber pour l'usinage de l'acier inoxydable.....	111
▪ Disque à ébarber pour l'usinage de métaux non ferreux.....	113

Disques diamant à tronçonner..... **102/103**

▪ Disque diamant à tronçonner VDC.....	103
--	-----

Disques fibre et supports..... **90**

▪ Disque fibre en zirconium FIS avec trou étoilé.....	90
▪ Support de disque fibre STF.....	90

Disques à lamelles..... **55–64**

SLTO/SLTR	63/64
------------------------	--------------

▪ Disque à lamelles SLTO/SLTR BASE-X.....	64
▪ Disque à lamelles SLTO/SLTR, zirconium.....	63

SLTT..... **56–59**

▪ Disque à lamelles SLTT HybridPerfection ^{Ceramic4x}	59
--	----

V2 Power..... **60–62**

▪ Disque à lamelles V2 Power Heavy Duty.....	62
▪ Disque à lamelles V2 Power Steel.....	62

Disques à meuler compact..... **56/57**

▪ Disque à meuler compact Purple Grain Double.....	57
▪ Disque à meuler compact Purple Grain Easy.....	57

Disque à polir..... **44, 48/49**

▪ Disque à polir en feutre, forme S1.....	44
▪ Axe pour disques à polir en feutre.....	44
▪ Disque à polir P6PT.....	48
▪ Disque à polir P6PT, qualité CG.....	48
▪ Jeu de disques à polir P6PT.....	49

Disques à tronçonner..... **92–101**

▪ Disque à tronçonner pour l'acier.....	100
▪ Disque à tronçonner pour l'acier inoxydable.....	97, 99
▪ Disque à tronçonner pour l'usinage de métaux non ferreux.....	101
▪ Disque à tronçonner X-LOCK.....	98

F

Fraises..... **10–23**

▪ Assortiment de fraises en carbure.....	23
▪ Assortiment de fraises en carbure ZX Universal.....	23
▪ Fraise miniature universelle.....	19

- Fraise Z7 Steel 17
- Fraise Z9 Alu avec revêtement LightFlow 21
- Fraise ZX Universal 18
- Fraise ZX Universal avec tige extra longue 20
- Outil d'ébarbage en tirant Z3 Universal (intérieur) 22

I

- Série iQ** 54–62
- Disque à lamelles SLTT HybridPerfection^{Ceramic4x} 59
 - Disque à lamelles V2 Power Heavy Duty 62
 - Disque à lamelles V2 Power Steel 62
 - Disque à meuler compact Purple Grain Double 57
 - Disque à meuler compact Purple Grain Easy 57

M

- Manchons abrasifs et supports** 72–75
- Manchon abrasif Ceramic SBZY, forme cylindrique 73
 - Manchon abrasif en zirconium SBZY, forme cylindrique .. 73
 - Manchon abrasif en corindon normal SBZY, forme cylindrique 74
 - Support pour manchons abrasifs durs STZY, forme cylindrique 75
- Meules à polir** 41–43
- Meule à polir P2 (selon DIN 69170) 42
 - Meule à polir P3 43
- Meules sur tige** 26–37
- Meule sur tige EKR 35
 - Meule sur tige en céramique 32
 - Meule sur tige HK 37
 - Meule sur tige SIC-ALU 33
 - Meule sur tige tendre NK 36
- Meuleuses pneumatiques** 120–128
- Machine à satiner 128
 - Meuleuse droite, isolée 123–127

O

- Outil d'ébarbage en tirant Z3 Universal (intérieur) 22
- Outils de polissage** 38–45
- Outils de polissage P2** 41/42
- Meule à polir P2 (selon DIN 69170) 42
- Outils de polissage P3** 43–45
- Disque à polir en feutre, forme S1 44
 - Axe pour disques à polir en feutre 44

- Meule à polir P3 43
 - Pâtes diamantées monocristallines 45
- Outils de polissage P6** 46–49
- Disque à polir P6PT 48
 - Disque à polir P6PT, qualité CG 48
 - Jeu de disques à polir P6PT 49

P

- Pâte diamantée** 45
- Pâte diamantée monocristalline 45
- Purple Grain** 56/57
- Disque à meuler compact Purple Grain Double 57
 - Disque à meuler compact Purple Grain Easy 57

R

- Roues à lamelles** 65/66
- Roue à lamelles en toile abrasive avec filetage LSL 66
- Roues à lamelles sur tige** 67–71
- Mini-roue à lamelles sur tige MFS 69
 - Roue à lamelles sur tige SFL 68/69
 - Roue à lamelles sur tige SFM, scotch-brite abrasif et toile abrasive combinés, corindon normal 71
 - Roue à lamelles sur tige SFV, zirconium 70
 - Roue à lamelles sur tige SFV, corindon normal 71

V

- V2 Power** 60–62
- Disque à lamelles V2 Power Heavy Duty 62
 - Disque à lamelles V2 Power Steel 62

X

- Système X-LOCK** 98
- Disque à tronçonner X-LOCK 98

Conditions générales

I. DOMAINE D'APPLICATION

1. Les conditions suivantes sont définitives et font partie intégrante du contrat. Elles s'appliquent à tous les contrats et autres prestations (même futurs). Toutes les offres reposent exclusivement sur nos conditions ; la passation d'une commande ou l'acceptation d'une livraison équivaut à les reconnaître. Les conditions du client qui s'opposent à nos conditions contractuelles ou qui en divergent ne nous engagent pas, même si nous ne nous y opposons pas expressément de nouveau après les avoir reçues.
2. Aucune convention annexe n'est passée oralement. Les conventions annexes, dérogations au contrat ou modifications n'ont caractère obligatoire qu'après confirmation par écrit de notre part. Cela s'applique notamment aux conventions relatives à la qualité intrinsèque.
3. Les présentes conditions s'appliquent uniquement envers les entreprises et envers les personnes morales de droit public ou un établissement de droit public à patrimoine spécial (« öffentlich-rechtliches Sondervermögen » selon la législation allemande).

II. OFFRES

1. Nos offres sont sans engagement. Les documents faisant partie d'une offre tels que dessins, illustrations, caractéristiques techniques, références à des normes ainsi qu'indications dans des imprimés ne constituent pas des conventions relatives à la qualité intrinsèque, à moins qu'ils ne soient désignés comme tels expressément et par écrit.
2. Nos spécimens, échantillons et indications sur la composition et la qualité intrinsèque de nos produits reposent sur nos expériences et nos connaissances techniques mais ne constituent aucune garantie ni autre promesse ferme.
3. Nous nous réservons les droits de propriété sur la chose et de propriété intellectuelle sur les imprimés, illustrations, dessins, croquis et autres documents ; il est interdit de le reproduire, de les copier à partir du site Internet ou d'en donner l'accès à des tiers sans notre consentement et doivent nous être retournés sans délai à notre demande.

III. CONCLUSION DU CONTRAT

1. Une commande est considérée comme acceptée lorsqu'elle est confirmée par écrit ou livrée par nous.
2. La confirmation de commande fait foi quant au contenu et au volume de la commande.
3. L'exactitude des documents que le client doit fournir tels que dessins, échantillons et autres, relève de la responsabilité de ce dernier. Les cotes et autres données indiquées verbalement doivent être confirmées par écrit.

IV. PRIX

1. Nos prix s'entendent en EUROS départ usine d'Engelskirchen (Incoterms 2020), emballage, fret, port, droits de douane et assurance non compris. Les suppléments et les remises sont calculés à partir du prix de base respectif. Il en est de même pour les livraisons partielles et les envois exprès souhaités par le client.
2. La valeur minimale de commande sera de 250,00 € nets pour les livraisons à l'intérieur de l'UE et de 750,00 € nets pour les livraisons hors UE à partir du 01.07.2021. Pour les commandes inférieures à notre valeur minimale de commande, 50,00 € de frais de dossier sera facturés.
3. Les prix sont assujettis à la taxe sur la valeur ajoutée au taux légal respectif
4. Les prix indiqués dans la confirmation de commande sont valables pour un délai de livraison de quatre mois maximum ; pour les délais de livraison plus longs, les prix en vigueur à la date de livraison sont appliqués si nos coûts de revient tels que coûts des matériaux, salariaux ou autres coûts de production ont changé et si l'on peut exiger du client qu'il accepte les prix en vigueur.

V. CONDITIONS DE PAIEMENT

1. Nos factures sont exigibles avec 2 % d'escompte dans les 14 jours qui suivent la date de facturation ou net à 30 jours. Le paiement doit se faire dans les délais indiqués de sorte que nous disposions du montant nécessaire au solde de compte au plus tard à la date d'échéance.
2. En cas de non-respect des délais de paiement, des intérêts au taux légal actuel (situation : 2019) supérieurs de 9 % au taux d'intérêt de base respectif de la Banque centrale européenne seront facturés. Nous nous réservons le droit de faire valoir un préjudice plus élevé résultant du retard.
3. Les premières livraisons ont lieu systématiquement contre paiement anticipé ou contre remboursement.
4. Si nous avons connaissance de raisons qui laissent à penser de manière justifiée que le client ne sera plus en mesure de procéder dûment aux paiements, par exemple une demande d'ouverture d'une procédure d'insolvabilité, des cessations de paiement imminentes ou une nette dégradation de la situation financière du client, nous sommes en droit de retenir les commandes qui n'ont pas encore été livrées. Dans ce cas, même en cas d'acceptation de chèques, nous pouvons exiger le paiement immédiat de la totalité du solde et fixer au client un délai approprié pour le paiement concomitant à la prestation ou pour la constitution d'une sûreté et, si le délai expire sans résultat, dénoncer nos engagements contractuels restants. La demande d'ouverture d'une procédure d'insolvabilité sur le patrimoine du client nous autorise à résilier le contrat immédiatement. Cela ne libère pas le client de ses obligations découlant de parties du contrat déjà exécutées par nous, de contrats antérieurs ou non encore exécutés.
5. Il n'est pas dérogé à notre droit de céder des créances.

6. Le droit de compensation ne compète au client que si ses contre-prétentions sont constatées judiciairement, sont incontestées ou reconnues par nous. Par ailleurs, il n'est autorisé à exercer un droit de rétention que dans la mesure où sa contre-prétention est exigible et repose sur le même rapport découlant du contrat.

VI. RÉSERVE DE PROPRIÉTÉ

1. La marchandise livrée reste notre propriété (« marchandise sous réserve de propriété ») jusqu'au paiement intégral des toutes les créances (également futures), y compris toutes les créances secondaires (par exemple coûts de financement, intérêts, etc.) issues de la relation d'affaires entre nous et le client. L'arrivée de la contre-valeur chez nous vaut pour paiement.
2. Le client est tenu de manipuler la marchandise sous réserve de propriété avec précaution. Nous sommes en droit d'assurer la marchandise sous réserve de propriété contre le vol, le bris, l'incendie, les dégâts des eaux et autres dommages aux frais du client dans la mesure où le client ne prouve pas qu'il a lui-même contracté ces assurances.
3. Dans le cadre du déroulement normal des affaires, le client est autorisé à traiter la marchandise livrée, à l'associer respectivement la mélanger à d'autres objets et/ou à la revendre. Le traitement ou la transformation par le client de la marchandise livrée sont toujours effectués pour nous en tant que fabricant. Si la marchandise livrée est associée à d'autres objets qui ne nous appartiennent pas, nous acquérons la copropriété sur le nouveau bien proportionnellement à la valeur de la chose vendue par rapport à celles des autres objets traités au moment du traitement. Par ailleurs, les biens résultant du traitement sont soumis au même régime que la marchandise livrée sous réserve de propriété.
4. Au cas où le client vendrait les marchandises livrées avant le paiement de toutes les créances garanties, il nous cède ses créances issues de la revente envers ses acquéreurs ou des tiers dès la conclusion du contrat de livraison, en garantie de la créance garantie par la marchandise livrée. Nous acceptons la cession. Jusqu'à nouvel ordre, nous autorisons le client à recouvrer les créances cédées. Nous sommes en droit de retirer cette autorisation si nos créances garanties sont menacées, notamment si le client est en retard de paiement. L'autorisation de recouvrement expire purement et simplement dès que le client cesse ses paiements ou dépose une demande d'ouverture d'une procédure d'insolvabilité. Après révocation ou expiration de l'autorisation de recouvrement, nous sommes en droit et le client est tenu de notifier la cession au débiteur de la créance cédée. Le client s'abstiendra de tout recouvrement mais conservera pour nous les rentrées d'argent en dépôt séparé. À notre demande, le client nous communiquera à tout moment par écrit l'identité des personnes auxquelles il a revendu les marchandises livrées et nous transmettra l'ensemble des informations et documents relatifs à la créance cédée. Sur demande du client, nous nous engageons à libérer les garanties qui nous reviennent dans la mesure où la valeur de nos garanties excède de plus de 20 % celle des créances à garantir ; il nous appartient de choisir les garanties à libérer.
5. Les mesures exceptionnelles telles que constitutions en gage, cessions à titre de sûreté ne sont autorisées qu'avec notre consentement. Le client doit nous informer immédiatement par écrit en cas de saisie ou d'autre intervention de tiers et nous fournir tous les renseignements et documents nécessaires à la préservation de nos droits. Il en va de même lorsque de telles mesures sont imminentes. Le porteur de contraintes et/ou un tiers doivent être informés que nous sommes propriétaires des marchandises. Tous les frais devant être engagés pour annuler l'intervention et pour récupérer la marchandise sous réserve de propriété sont à la charge du client dans la mesure où ils ne peuvent pas être recouverts auprès de tiers.
6. Si le client ne respecte pas les termes du contrat, notamment s'il est en retard de paiement, nous sommes en droit de reprendre la marchandise après avertissement et l'acheteur est tenu de nous la restituer. Si nous résilions le contrat aux termes de la clause V.4 en cas de demande d'ouverture d'une procédure d'insolvabilité, nous pouvons exiger la restitution immédiate de la marchandise sous réserve de propriété.

VII. DÉLAIS DE LIVRAISON

1. Les délais de livraison, qui peuvent être convenus comme étant fermes ou sans engagement, requièrent la forme écrite. Ils ne débutent pas avant la réception des documents et des validations que le client doit fournir et des acomptes convenus, ni avant que le client n'ait rempli toutes les autres obligations qui lui incombent.
2. Le délai de livraison est réputé être respecté si l'objet de la livraison a quitté notre établissement ou si l'avis indiquant que la marchandise est prête pour expédition a été donné avant que le délai n'expire. Le délai de livraison se prolonge – même en cas de retard de livraison – de manière appropriée si des empêchements imprévus tels qu'incidents techniques, conséquences de mouvements sociaux ou circonstances similaires, que nous ne pouvons écarter même en faisant preuve du soin raisonnable dans les circonstances données, surviennent dans notre établissement ou chez un de nos sous-traitants qui n'est alors pas en mesure de nous livrer à temps.
3. Le délai de livraison se prolonge notamment si nous ne pouvons pas respecter un délai de livraison parce que nous avons reçu une livraison tardive ou incorrecte. Cela implique que nous ayons conclu un contrat d'approvisionnement correspondant avec notre fournisseur au moment de la conclusion du contrat avec le client. Sur demande du client, nous lui fournirons la preuve que ladite conclusion a eu lieu dans les délais.

4. Si les circonstances énumérées aux clauses 2 et 3 ci-dessus empêchent la livraison ou la prestation ou la retardent de plus de six semaines, aussi bien le client que nous sommes en droit de résilier le contrat sans que cela n'entraîne une obligation de réparer le préjudice.
5. Nous sommes en droit de procéder à des livraisons partielles dans la mesure de ce qui est acceptable.

VIII. ÉTENDUE ET EXÉCUTION DE LA LIVRAISON ; TRANSFERT DU RISQUE

1. L'étendue de la livraison est définie dans notre bordereau de livraison, qui fait foi. Une unité de conditionnement constitue la quantité minimale de commande.
2. Les écarts de quantité doivent être signalés par écrit dans un délai de 8 jours à compter de la réception de la marchandise.
3. Les marchandises en stock proposées sur catalogue sont livrées et facturées selon les unités de conditionnement indiquées. Sous réserve de modification des unités de conditionnement.
4. Pour des raisons techniques de fabrication, des quantités de livraison excédentaires et déficitaires pouvant atteindre 15 % sont autorisées pour les produits non disponibles en stock.
5. Sous réserve de modifications techniques de nos produits dues à la recherche et au développement permanents.
6. Pour toutes les transactions, y compris les livraisons franco de port, le risque est transféré au client dès que la marchandise est remise à un commissionnaire de transport ou un transporteur, mais au plus tard dès qu'elle quitte l'entrepôt ou, en cas de marché direct, l'établissement du fournisseur. Nous contractons une assurance contre les dommages dus au transport à la demande explicite du client et à ses frais.
7. Dans le cas de commandes sur appel, la livraison se fait sur appel du client. Le délai de prise de livraison est de douze mois à compter de la date de confirmation de commande. Nous sommes en droit de fabriquer en une seule fois l'ensemble de la quantité commandée. Les modifications éventuellement souhaitées ne pourront plus être prises en compte après la passation de la commande, à moins que cela n'ait été expressément convenu. Les quantités qui n'auront pas été appelées à expiration du délai mentionné seront envoyées au client à cette date et lui seront facturées.

IX. DROITS ISSUS DE LA CONSTATATION DE DÉFAUTS

1. L'exercice de droits issus de la constatation de défauts implique que le client ait rempli correctement ses obligations d'examen et de réclamation aux termes de la législation commerciale. Si l'objet de la livraison est défectueux, nous nous engageons, à notre convenance, à livrer une marchandise sans défauts (livraison de remplacement) ou à supprimer le défaut. Si nous choisissons de supprimer le défaut, nous assumons toutes les dépenses nécessaires à la suppression du défaut dans la mesure où elles n'augmentent pas parce que l'objet de la livraison a été transporté en un lieu différent du lieu d'exécution. Si la suppression du défaut ou la livraison de remplacement échoue définitivement ou est réputée avoir échoué, le client est en droit, à sa convenance, de résilier le contrat ou de réduire le prix d'achat. Normalement, on peut exiger du client qu'il accepte au moins deux tentatives de livraison de remplacement ou de suppression du défaut.
2. Notre responsabilité en matière de livraisons de remplacement et de travaux de suppression du défaut est la même que pour l'objet de livraison d'origine. Le délai de prescription des droits issus de la constatation de défauts recommence à courir pour les livraisons de remplacement. Le délai de prescription des droits issus de la constatation de défauts est de 12 mois. Il court à compter de la remise de la marchandise au client.
3. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages ayant les origines suivantes : stockage et utilisation inappropriés ou incorrects, montage ou mise en service défectueux réalisés par le client ou des tiers, usure naturelle, manquement incorrect ou négligent, équipement d'exploitation inapproprié, influences chimiques, électrochimiques ou électriques, dans la mesure où ces causes ne nous sont pas imputables. Nous sommes dégagés de toute responsabilité pour les conséquences de modifications ou de travaux de réparation incorrects que le client ou des tiers auraient effectués sans notre autorisation préalable.

X. RESPONSABILITÉ

1. Notre responsabilité est engagée intégralement pour les dommages résultant d'un comportement intentionnel de notre part et d'une faute lourde de notre part, ainsi que d'un comportement intentionnel et d'une faute lourde de la part de nos auxiliaires d'exécution (« Erfüllungsgehilfe » selon la législation allemande). Nous répondons en outre intégralement des dommages résultant du non-respect de garanties, en cas de prise en charge d'un risque d'approvisionnement et en cas d'autres garanties obligatoires, en cas d'atteinte fautive à la vie, à l'intégrité physique et à la santé et dans le cadre de la loi sur la responsabilité du fait des produits. En cas de violation fautive d'obligations essentielles découlant du contrat, c'est-à-dire d'obligations indispensables à l'exécution correcte du contrat et au respect desquelles le client se fie et a le droit de se fier, notre responsabilité est engagée quant au fond. Quant au montant, notre responsabilité est limitée au préjudice caractéristique raisonnablement prévisible. Toute responsabilité de notre part excédant ce cadre est exclue.
2. Dans la mesure où notre responsabilité est exclue ou limitée, cela s'applique également à la responsabilité personnelle de nos employés, salariés, représentants des collaborateurs et auxiliaires d'exécution (selon la législation allemande).
3. Ces dispositions n'ont pas pour objectif le renversement de la charge de la preuve.

XI. RESTITUTION ET ÉCHANGE

Le client est autorisé à restituer et à échanger la marchandise sans fournir de motifs dans un délai de quatre semaines après livraison, en indiquant notre numéro de commission. Les retours doivent se faire port payé. Le droit à restitution et à échange ne porte pas atteinte aux droits du client issus de la constatation de défauts selon la clause IX.

Nous sommes contraints de facturer 25,00 € pour les frais de traitement qui en découlent. Les fabrications hors série ne peuvent être échangées.

XII. PROTECTION DES DONNÉES

1. Le client ainsi que nous nous engageons à respecter les dispositions de la législation applicable en matière de protection des données (notamment celles du Règlement général sur la protection des données et de la loi allemande relative à la protection des données).
2. Vous trouverez de plus amples informations sur la manière dont nous traitons les données à caractère personnel dans notre déclaration de confidentialité, accessible à l'adresse <https://lukas-erzett.com/en/footer-navigation/privacy-note-gdpr.html> / en pièce jointe (disponible pour l'instant uniquement en anglais et en allemand). Dans la mesure où les dispositions de la législation applicable en matière de protection des données l'exigent, le client mettra ces informations sur la protection des données à la disposition des collaborateurs, prestataires de services ou tiers concernés.

XIII. LIEU D'EXÉCUTION, COMPÉTENCE TERRITORIALE, DROIT APPLICABLE ET INVALIDITÉ PARTIELLE

1. Le lieu d'exécution de toutes les obligations découlant du contrat est Engelskirchen.
2. Le tribunal dont dépend notre siège social est exclusivement compétent pour les litiges avec tout client qui est commerçant de plein droit (« Vollkaufmann » selon la législation allemande), une personne morale de droit public ou un établissement de droit public à patrimoine spécial (selon la législation allemande). Nous nous réservons cependant le droit d'intenter une action au siège du client.
3. Les livraisons internationales sont régies par le droit allemand. Les traités sur les contrats de vente internationaux (telle que la CVIM) ne sont pas applicables.
4. En cas d'invalidité éventuelle de dispositions données du contrat de livraison ou des présentes conditions, les conditions restantes conserveront leur validité et leur caractère obligatoire. En cas d'invalidité partielle d'une disposition donnée, le reste de la disposition conservera sa validité.

En juin 2021

SYMBOLES DE SÉCURITÉ

Ceux-ci peuvent varier en fonction des produits



Porter une protection oculaire



Porter une protection auditive



Porter un masque



Respecter les recommandations de sécurité



Porter des gants de protection



Utiliser uniquement avec un disque de support



Ne pas utiliser pour le meulage sous arrosage



Ne pas utiliser pour le meulage latéral

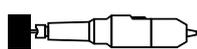


Ne pas utiliser si endommagé

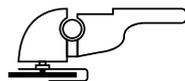


Ne pas utiliser pour le meulage manuel

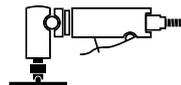
MEULEUSES



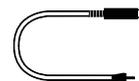
Meuleuse droite



Meuleuse angulaire manuelle



Meuleuse angulaire pneumatique



Arbre flexible

NOS GAMMES DE PRODUITS

La gamme de produits est indiquée à l'aide d'un simple système à étoiles :

★★★★ **High Performance**

★★★☆☆ **Industry**

★☆☆☆☆ **Base**

NOS RECOMMANDATIONS D'UTILISATION

Nos recommandations d'utilisation sont de deux types :

● **parfaitement adapté** et ◐ **adapté**.

● Inox/Acier

● Acier

● Aluminium

● Fonte

● Plastique/Bois

● Titane

● Pierre/Matériau de construction

Vous trouverez les recommandations d'utilisation correspondant à chaque produit directement sous le tableau des produits.

MARQUE D'ÉDITEUR

Éditeur

LUKAS-ERZETT GmbH & Co. KG
Gebrüder-Lukas-Straße 1
51766 Engelskirchen, Allemagne
Téléphone +49 2263 84-0
Fax +49 2263 84-327 (ventes nationales)
Fax +49 2263 84-300 (ventes internationales)
le@lukas-erzett.de

Réalisation

aliaz werbeagentur gmbh
www.aliaz.de

En juin 2021

Sous réserve d'erreurs d'impression.

SITES DE PRODUCTION ET DE DISTRIBUTION

LUKAS-ERZETT GmbH & Co. KG

Gebrüder-Lukas-Str. 1
51766 Engelskirchen, Allemagne
Téléphone +49 2263 84-0
Fax +49 2263 84-327 (ventes nationales)
Fax +49 2263 84-300 (ventes internationales)
le@lukas-erzett.de

Kayson Green Limited

Clough Road
Severalls Business Park Colchester
CO4 9QS Essex, Angleterre
Téléphone +44 1206 751500
Fax +44 1206 751212
abrasives@kaysongreen.co.uk

LUKAS-ERZETT GmbH & Co. KG

C/ Violeta, 1 Pol. Ind. El Lomo
28970 Humanes de Madrid, Espagne
Téléphone 900 974 924
Fax 900 974 925
le@lukas-erzett.de

LUKAS-ERZETT United Abrasive and Milling Tools Production GmbH & Co. KG, Beijing Representative Office

Room 2228 · 19th Floor · C-King Apartment
No. 19 Madian East Rd.
100080 Haidian District Beijing, Chine
Téléphone +86 10 82961338
Fax +86 10 82800015
beijing@lukas-erzett.com.cn

LUKAS CZ spol. s. r. o.

Tovární 478
35134 Skalná, République tchèque
Téléphone +420 357 070600
Fax +420 357 070613
obchod@lukascz.cz
www.lukas-erzett.com

LUKAS ABRASIVES SA (PTY) LTD.

1288 Harriet Avenue
Driehoek
1401 Germiston, Afrique du Sud
Téléphone +27 11 8251550
Fax +27 11 8720144
abrasives@lukas.co.za
www.lukas.co.za

LUKAS Tools Trading (Shanghai) Co. Ltd.

In German Centre
Unit 313 B · Block 2, Tower 1
88 Keyuan Road
Zhang Jiang Hi-Tech Park
Pudong New District
201 203 Shanghai, Chine
lukas-trading@lukas-erzett.com