



LAMES RUBAN CONCRÉTION CARBURE

ERKO®



ERKO GRIT-K CONTINUE: MATÉRIAUX ABRASIFS, TRÈS DURS, FRAGILES ET À PAROIS FINES



Technologie : les grains de CARBURE de TUNGSTENE sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. La concrétion est appliquée de manière continue sur toute la lame. La soudure est réalisée avec le plus grand soin afin d'assurer la continuité du grain.

Les grains travaillent dans toutes les directions, il est donc possible de retourner la lame pour en prolonger l'usage.

Applications : la concrétion carbure continue est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs, particulièrement fragiles et susceptibles de se briser. Egalement idéale pour les aciers très durs à base de nickel dont les parois sont trop fines pour les plaquettes carbure (typiquement inférieures à 10 mm).

La concrétion continue est utilisée dans toutes découpes d'éprouvettes de matériaux fragiles ou durcis par l'usage.

ERKO GRIT-K CONTINUE

Hauteur x Ep.	Concrétions disponibles
9.5 x 0.64 mm	Moyen (M)
12.7 x 0.64 mm	Fin (F) - Moyen (M)
19 x 0.80 mm	Moyen (M) - Gros (G)
27 x 0.90 mm	Moyen (M) - Gros (G)
34 x 1.10 mm	Gros (G)

Matières coupées		Vitesse (M/MIN)	Lub.	Concrétion Conseillée
Tôle aéronautique, turbine	Très dur	40 - 150	oui	M ou G
Fibre de verre, nid d'abeille	Abrasif / cassant	1200 - 1300	non	F ou M
Verre	Très dur / cassant	150 - 900	oui	F
Alliage de Nickel	Très dur	35 - 100	oui	M ou G
Acier à outils, acier traité	Très dur	40 - 90	oui	M ou G
Alliage de Titane	Très dur	40 - 90	oui	M ou G



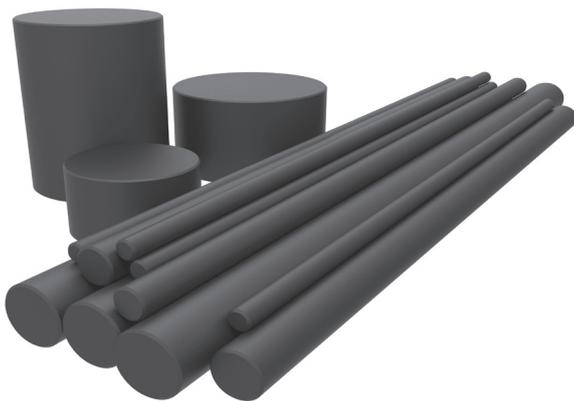
ERKO GRIT-K DISCONTINUE: MATÉRIAUX ABRASIFS, TRÈS DURS, MATÉRIAUX COMPOSITES ET MIXTES

Technologie : les grains de CARBURE de TUNGSTENE sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. Le dossier est usiné de sorte à définir des formes de «dents» permettant à la poussière de matériaux d'être évacuée.

Les grains travaillent dans toutes les directions, il est donc possible de retourner la lame pour en prolonger l'usage.

Applications : la concrétion carbure discontinue est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs. Les «dents» permettent de travailler vite et d'évacuer les poussières.

Cette lame est également idéale dans les matériaux composites, la brique et tous les matériaux mixtes (pneus) ou avec des cavités (plancher informatique, bloc moteur par exemple).



ERKO GRIT-K DISCONTINUE

Hauteur x Ep.	Concrétions disponibles
9.5 x 0.64 mm	Moyen (M) - Mi Gros (MG)
12.7 x 0.64 mm	Moyen (M) - Mi Gros (MG)
19 x 0.80 mm	Moyen (M) - Mi Gros (MG) - Gros (G)
27 x 0.90 mm	Mi Gros (MG) - Gros (G) - Très Gros (TG)
34 x 1.10 mm	Mi Gros (MG) - Gros (G)
41 x 1.30 mm	Gros (G)
54 x 1.3 mm	Gros (G)

Matières coupées		Vitesse (M/MIN)	Lub.	Concrétion Conseillée
Plancher informatique	Abrasif	300 - 900	Non	M ou MG
Oxyde d'aluminium	Abrasif, très dur	300 - 900	Non	MG ou G
Graphite et Carbone	Abrasifs	300 - 1200	Non	MG ou G ou TG
Fonte (tuyau, bloc moteur)	Dure, mixte	40 - 90	Non	MG ou G ou TG
Echangeur thermique, plaque béton, brique	Abrasif, mixte	300 - 900	Non	M ou MG ou G
Composites, panneau isolant polyuréthane	Abrasif, mixte	300 - 900	Non	M ou MG
Acier à outils, tige chromée	Très dur	40 - 90	Oui	MG ou G ou TG
Pierre	Abrasive	40 - 180	Non	MG ou G ou TG
Pneus (coupes sectionnelles)	Abrasif, mixte	350 - 900	Non	MG ou G ou TG

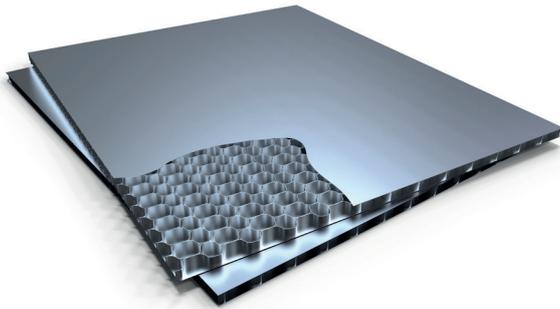


LAMES RUBAN CONCRÉTION DIAMANT

ERKO® La concrétion DIAMANT a pratiquement les mêmes domaines d'application que la concrétion CARBURE. Le DIAMANT sera conseillé pour les matériaux très abrasifs, ou pour optimiser le temps d'utilisation d'une lame.



ERKO DIAM-K CONTINUE: MATÉRIAUX ABRASIFS, TRÈS DURS, FRAGILES ET À PAROIS FINES



Technologie : les grains de DIAMANT sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. La concrétion est appliquée de manière continue sur toute la lame. La soudure est réalisée avec le plus grand soin afin d'assurer la continuité du grain.

Les grains travaillent dans toutes les directions, il est donc possible de retourner la lame pour en prolonger l'usage.

Applications : la concrétion DIAMANT CONTINUE est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs, particulièrement fragiles et susceptibles de se briser. Egalement idéale pour les aciers très durs à base de nickel dont les parois sont trop fines pour les plaquettes carbure (typiquement inférieures à 10 mm).

La concrétion DIAMANT a une très grande durée de vie et fonctionne dans une grande gamme de vitesses.

ERKO DIAM-K CONTINUE

Hauteur x Epaisseurs disponibles	
9.5 x 0.64 mm	34 x 1.10 mm
12.7 x 0.64 mm	38 x 1.10 mm
19 x 0.80 mm	41 x 1.30 mm
27 x 0.90 mm	54 x 1.30 mm

Matières coupées		Vitesse (M/MIN)	Lub.
Tôle aéronautique, turbine	Très dur	40 - 150	oui
Fibre de verre, nid d'abeille	Abrasif / cassant	1200 - 1300	non
Verre	Très dur / cassant	150 - 900	oui
Alliage de Nickel	Très dur	35 - 100	oui
Acier à outils, acier traités	Très dur	40 - 90	oui
Alliage de Titane	Très dur	40 - 90	oui



ERKO DIAM-K DISCONTINUE: MATÉRIAUX ABRASIFS, TRÈS DURS, MATÉRIAUX COMPOSITES ET MIXTES

Technologie : les grains de DIAMANT sont liés métallurgiquement à un dossier résistant aux grandes vitesses. Le dossier est usiné de sorte à définir des formes de «dents», permettant à la poussière de matériaux d'être évacuée.

Les grains travaillent dans toutes les directions, il est donc possible de retourner la lame pour en prolonger l'usage.

Applications : la concrétion DIAMANT discontinue est adaptée aux matériaux abrasifs et très durs. Les «dents» permettent de travailler vite et d'évacuer les poussières.

Cette lame est également idéale dans les matériaux composites, et tous les matériaux mixtes (pneus) ou avec des cavités (plancher informatique, bloc moteur par exemple).

La concrétion DIAMANT a une très grande durée de vie et fonctionne dans une grande gamme de vitesses.



ERKO DIAM-K DISCONTINUE

Hauteur x Epaisseurs disponibles	
9.5 x 0.64 mm	34 x 1.10 mm
12.7 x 0.64 mm	38 x 1.10 mm
19 x 0.80 mm	41 x 1.30 mm
27 x 0.90 mm	54 x 1.30 mm

Matières coupées		Vitesse (M/MIN)	Lub.
Plancher informatique	Abrasif	300 - 900	Non
Oxyde d'aluminium	Abrasif, très dur	300 - 900	Non
Graphite, Carbone, Silicium	Abrasifs	300 - 1200	Non
Fonte (tuyau, bloc moteur)	Dure, mixte	40 - 90	Non
Echangeur thermique, plaque béton, brique	Abrasif, mixte	300 - 900	Non
Composite, panneau isolant polyuréthane	Abrasif, mixte	300 - 900	Non
Acier à outils, tige chromée	Très dur	40 - 90	Oui
Pierre	Abrasive	40 - 180	Non
Pneu (coupe sectionnelle)	Abrasif, mixte	350 - 900	Non